

ROTEIRO DE INSPEÇÃO SANITÁRIA DE ESTABELECIMENTOS INDUSTRIALIZADORES DE GELADOS COMESTÍVEIS NO MUNICÍPIO DO RIO DE JANEIRO		
A. IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA:		
RAZÃO SOCIAL:		
NOME FANTASIA:		
CNPJ/CPF:	IM:	
ENDEREÇO:	Nº	BAIRRO:
CEP:	FONE:	E-MAIL:
ATIVIDADE:		
RESPONSÁVEL TÉCNICO:		
RESPONSÁVEL LEGAL/PROPRIETÁRIO DO ESTABELECIMENTO:		
B. MOTIVO DA INSPEÇÃO:		
() VERIFICAÇÃO DE TI		() INSPEÇÃO PROGRAMADA
() MONITORAMENTO DE EI		() REINSPEÇÃO
() DESINTERDIÇÃO		() ATENDIMENTO A OFÍCIOS
() ATENDIMENTO A CHAMADO 1746		() EVENTOS
() AÇÃO ANUAL DE CALENDÁRIO (PONTA A PONTA, SHOPPING, ...)		() OUVIDORIA
REQUISITO	CLASSIFICAÇÃO	AVALIAÇÃO NA INSPEÇÃO
C. ITENS DE AVALIAÇÃO GERAL		
1. EDIFICAÇÃO E INSTALAÇÕES		
1.1 ÁREAS INTERNAS E EXTERNAS:		
1.1.1 As áreas internas e externas livres de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente.	N	
1.1.2 As áreas internas e externas livres da presença de pragas e vetores, de animais, de focos de insalubridade, de lixo e não utilizadas como habitação ou dormitório.	I	
1.2 ACESSO:		
1.2.1 Vias de acesso interno pavimentada com escoamento adequado e limpas.	N	
1.3 PISO:		
1.3.1 Piso de material liso, resistente e de fácil higienização, em adequado estado de conservação e com ralos sifonados e/ou grelhas para facilitar o escoamento e proteger contra a entrada de pragas/vetores.	N	
1.4 TETOS, PAREDES E DIVISÓRIAS:		
1.4.1 Tetos, paredes e divisórias com acabamento liso, impermeável, de cor clara, em adequado estado de conservação e de fácil higienização.	N	
1.5 PORTAS:		
1.5.1 Portas com acabamento liso, ajustadas aos batentes, em adequado estado de conservação e de fácil higienização. Portas externas com fechamento automático (mola) e com barreiras adequadas para impedir entrada de vetores e outros animais (telas milimétricas ou outro sistema).	N	
1.6 JANELAS E OUTRAS ABERTURAS:		
1.6.1 Janelas e outras aberturas com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, com telas milimétricas e em adequado estado de conservação.	N	

1.7. ESCADAS, ELEVADORES DE SERVIÇO, MONTACARGAS E ESTRUTURAS AUXILIARES:		
1.7.1 Escadas, elevadores de serviço, montacargas e estruturas auxiliares de material resistente, liso e impermeável, em adequado estado de conservação e não servindo de fonte de contaminação.	N	
1.8 ILUMINAÇÃO E INSTALAÇÃO ELÉTRICA:		
1.8.1 Iluminação suficiente e luminárias com proteção adequada contra queda acidental e explosão (exceto quando possuir lâmpada de LED), em adequado estado de conservação e higiene.	N	
1.8.2 Instalações elétricas embutidas ou quando exteriores revestidas por tubulações isolantes e presas a paredes e tetos.	N	
1.9 VENTILAÇÃO E CLIMATIZAÇÃO:		
1.9.1 Possui sistema de climatização instalado, com conforto térmico adequado aos usuários, em bom estado de conservação e higiene.	N	
1.9.2 O fluxo de ar não deve incidir diretamente sobre os alimentos.	N	
1.10 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS E VESTIÁRIOS PARA MANIPULADORES:		
1.10.1 Instalações sanitárias sem comunicação direta com áreas destinadas ao processo de produção/manipulação/refeição e armazenamento de alimentos, com portas de fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro) e providas de papel higiênico.	N	
1.10.2 Apresentam piso, paredes e teto de material liso, resistente e impermeável em bom estado de conservação e higiene e dotado de ralo sifonado com tampa que se fecha. Possuem ventilação e iluminação adequada e telas milimétricas nas aberturas.	N	
1.10.3 Vasos sanitários e mictórios providos de descarga provocada ou automática, íntegros, em nº suficiente em bom estado de funcionamento e conservação. Os vasos sanitários devem possuir assentos com tampa.	N	
1.10.4 Possuem pia, sabonete líquido (inodoro antisséptico ou inodoro e produto antisséptico) e toalha de papel não reciclado para a higienização das mãos ou qualquer outro método de secagem que não permita a recontaminação das mãos.	I	
1.10.5 Possuem avisos com os procedimentos para lavagem das mãos.	N	
1.10.6 Possuem lixeiras com tampas sem acionamento manual, revestidas com sacos apropriados e coleta frequente dos resíduos. Quando localizadas isoladas da área de produção, acesso realizado por passagens cobertas e calçadas.	N	
1.10.7 Os vestiários possuem armários organizados em número suficiente e em bom estado de conservação.	N	
1.10.8 Instalações sanitárias independentes para cada sexo (conforme legislação específica), identificados e de uso exclusivo para manipuladores de alimentos.	N	
1.11. INSTALAÇÕES SANITÁRIAS PARA VISITANTES E OUTROS:		
1.11.1 Instalados totalmente independentes da área de produção e/ou manipulação.	N	
1.12 LAVATÓRIOS NA ÁREA DE PRODUÇÃO:		
1.12.1 Adequados ao fluxo de produção, dotados de sabonete líquido (inodoro antisséptico ou inodoro e produto antisséptico), toalhas de papel não reciclado (ou outro sistema higiênico e seguro de secagem) e lixeiras com tampas sem acionamento manual, revestidas com sacos apropriados.	I	
1.12.2 Possuem avisos com os procedimentos para lavagem das mãos.	N	
1.13 CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS:		
1.13.1 Ausência de vetores e pragas urbanas ou seus vestígios.	I	

1.13.2 Adoção de medidas preventivas e corretivas adotadas com o objetivo de impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou proliferação de vetores e pragas urbanas.	N	
1.13.3 No caso de adoção de controle químico, existência de comprovante de execução do serviço por empresa credenciada ao INEA.	N	
1.13.4 Os produtos químicos utilizados no controle de roedores ficam protegidos.	I	
1.14 ABASTECIMENTO DE ÁGUA:		
1.14.1 Sistema de abastecimento ligado à rede pública ou quando utilizada fonte alternativa de água (poço, mina ou de caminhão pipa) devem possuir documentação de potabilidade.	N	
1.14.2 Sistema de captação própria, protegido, revestido e distante de fonte de contaminação.	I	
1.14.3 Reservatório de água acessível, dotado de tampas, em satisfatória condição de uso, livre de vazamentos, infiltrações e descascamentos.	I	
1.15 HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES:		
1.15.1 Produtos de higienização disponíveis e regularizados pelo Ministério da Saúde e armazenados em local adequado separado de alimentos.	N	
1.15.2 Utensílios disponíveis, adequados, em bom estado de conservação e higiene, diferentes daqueles usados para a higienização de móveis e equipamentos.	N	
1.15.3 Frequência de higienização adequada.	I	
1.18 MANEJO DOS RESÍDUOS:		
1.18.1 Recipientes para coleta de resíduos no interior do estabelecimento de fácil higienização e transporte, dotados de tampas acionadas sem contato manual, devidamente identificados e higienizados constantemente; uso de sacos de lixo apropriados.	N	
1.18.2 Retirada frequente dos resíduos da área de processamento, mantendo estocados em local fechado e isolados das áreas de preparação e armazenamento de alimentos, evitando focos de contaminação e atração de vetores e pragas.	I	
1.18.3 Área adequada para estocagem de resíduos e quando em área externa deve ser protegida de chuva, sol, acesso de pessoas estranhas, animais domésticos e roedores e livre de odores ou incômodo à vizinhança.	N	
1.19 ESGOTAMENTO SANITÁRIO:		
1.19.1 As caixas de gordura e de esgoto devem estar em adequado estado de conservação e funcionamento, localizadas fora da área de preparação e armazenamento de alimentos.	N	
1.20 LEIAUTE:		
1.20.1 Leiaute adequado ao processamento: número, capacidade e distribuição das dependências de acordo com o ramo de atividade, volume de produção e expedição.	N	
1.20.2 Áreas para recepção e depósito de matéria-prima, ingredientes e embalagens distintas das áreas de produção, armazenamento e expedição de produto final.	N	
2. EQUIPAMENTOS, MAQUINÁRIOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS		
2.1 EQUIPAMENTOS:		
2.1.1 Equipamentos da linha de produção com desenho e número adequado ao ramo e dispostos de forma a permitir fácil acesso e higienização adequada.	N	
2.1.2 Superfícies em contato com alimentos lisas, íntegras, impermeáveis, resistentes à corrosão, de fácil higienização, de material não contaminante e em adequado estado de conservação e funcionamento.	N	

2.1.3 Equipamentos de conservação dos alimentos (refrigeradores, congeladores, câmaras frigoríficas e outros), bem como os destinados ao processamento térmico, com medidor de temperatura localizado em local apropriado e em adequado funcionamento, com planilhas de registro da temperatura, conservadas durante período adequado.	I	
2.1.4 As câmaras frias possuem dispositivo que possibilite abertura das portas pelo interior, alarme ou outro sistema de comunicação, que possa ser acionado em caso de emergência.	N	
2.2 MÓVEIS (mesas, bancadas, vitrines, estantes):		
2.2.1 Móveis em número suficiente, de material não contaminante, resistentes, impermeáveis, em adequado estado de conservação, superfícies íntegras e desenho que permita uma fácil higienização (lisos, sem rugosidades e frestas).	N	
2.3 UTENSÍLIOS:		
2.3.1 Utensílios de material não contaminante, resistentes à corrosão, de tamanho e forma que permitam fácil higienização, em adequado estado de conservação, em número suficiente, apropriados ao tipo de operação, armazenados em local apropriado, de forma organizada e protegidos contra a contaminação.	N	
2.4 HIGIENIZAÇÃO DOS EQUIPAMENTOS E MAQUINÁRIOS, E DOS MÓVEIS E UTENSÍLIOS:		
2.4.1 Produtos de higienização disponíveis e regularizados pelo Ministério da Saúde, armazenados em local adequado separado de alimentos. Utensílios disponíveis, adequados e em bom estado de conservação e higiene.	N	
2.4.2 Frequência de higienização adequada, evitando acúmulo de sujidades, gordura, resíduo de alimentos, devendo ser higienizados antes das atividades e após o término do trabalho para impedir a contaminação dos alimentos, inclusive por produtos saneantes.	I	
2.4.3 Pia de lavagem de utensílios provida de água quente corrente.	R	
3. MANIPULADORES		
3.1 Utilização de uniforme de trabalho adequado à atividade, de cor clara e exclusivo para área de processamento.	N	
3.2 Uniformes limpos e em adequado estado de conservação, com sapatos fechados e adequados a função.	I	
3.3 Asseio pessoal: asseio corporal, mãos limpas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos (anéis, pulseiras, brincos, etc.); manipuladores barbeados ou com proteção e cabelos protegidos com touca.	I	
3.4 Os manipuladores evitam comportamentos, atitudes e gestos (fumar, tossir sobre os alimentos, cuspir, manipular dinheiro etc) incorretos durante a manipulação.	I	
3.5 Lavagem cuidadosa das mãos ao início do trabalho, após qualquer interrupção e depois do uso de sanitários.	I	
3.6 São afastados quando apresentam afecções cutâneas, feridas e supurações; sintomas e infecções respiratórias, gastrointestinais e oculares.	I	
3.7 Existência de capacitação adequada e contínua relacionado à higiene pessoal, boas práticas na manipulação dos alimentos e sobre o uso de EPI.	N	
4. PROCESSAMENTO DOS GELADOS COMESTÍVEIS		
4.1 MATÉRIAS-PRIMAS, INGREDIENTES, EMBALAGENS E UTENSÍLIOS:		
4.1.1 Fornecedores de matérias-primas, ingredientes e embalagens selecionados por critérios definidos pela indústria, garantindo que os insumos não comprometam a qualidade sanitária do produto final.	N	
4.1.2 Operações de recepção das matérias-primas, ingredientes e embalagens realizadas em local protegido, limpo e isolado da área de produção.	I	

4.1.3 Matérias-primas, ingredientes e embalagens inspecionados no ato da recepção.	N	
4.1.4 Matérias-primas, ingredientes e embalagens aprovados apresentam condições higiênico-sanitárias satisfatórias e obedecem à legislação sanitária.	I	
4.1.5 Matérias-primas e ingredientes aprovados e aqueles que estão aguardando liberação identificados e armazenados adequadamente.	N	
4.1.6 Matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovados devolvidos imediatamente ou identificados e armazenados em local separado; destino final determinado pela empresa.	N	
4.1.7 Matérias-primas, ingredientes e embalagens protegidos contra contaminantes que possam comprometer a qualidade sanitária do produto final.	N	
4.1.8 Utilização dos insumos respeita o prazo de validade.	I	
4.1.9 Água utilizada como ingrediente na fabricação de gelados comestíveis de acordo com o padrão de potabilidade.	I	
4.1.10 Leite, constituintes do leite, produtos lácteos, ovos e produtos de ovos pasteurizados ou submetidos a processamento tecnológico adequado, previsto em legislação específica.	I	
4.1.11 Preparados para Gelados Comestíveis à base de leite e ou ovos pasteurizados ou preparados à base de leite submetidos a outro tipo de tratamento térmico com combinações de tempo e temperatura inferiores às estabelecidas no item 4.4.3, comprovado pela ausência de fosfatase.	I	
4.1.12 Misturas ou Pós para Gelados Comestíveis apresentam condições higiênico-sanitárias satisfatórias.	I	
4.1.13 Estabelecimento define procedimentos para uso de aditivos alimentares e os coadjuvantes de tecnologia de forma que as funções e limites máximos permitidos para os gelados comestíveis atendam ao disposto em legislação específica.	N	
4.1.14 Embalagens primárias de material apropriado, íntegras e limpas e de primeiro uso, com acondicionamento adequado.	I	
4.1.15 Utensílios utilizados no transporte de gelados comestíveis para o abastecimento dos locais de comercialização e ou armazenamento apresentam superfícies lisas, íntegras, impermeáveis, resistentes à corrosão, de fácil higienização e de material não contaminante.	N	
4.1.16 Rótulos dos ingredientes atendem à legislação.	I	
4.1.17 Armazenamento em local adequado e organizado; sobre estrados distantes do piso, ou sobre paletes, bem conservados e limpos, ou sobre outro sistema aprovado, afastados das paredes e distantes do teto de forma que permita apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.	N	
4.1.18 Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de matérias-primas e ingredientes com registros dos controles efetuados.	N	
4.2 PREPARO DE MISTURA:		
4.2.1 Operação de fracionamento dos ingredientes realizada em condições higiênico-sanitárias satisfatórias.	I	
4.2.2 Preparo da mistura realizado de forma a evitar contaminação biológica, química e ou física e permitir a dissolução das substâncias adicionadas. Mistura preparada imediatamente processada.	I	
4.3 HOMOGENEIZAÇÃO:		

4.3.1 Processo de homogeneização atende às condições apropriadas de pressão e temperatura que garantam a uniformização das partículas de gordura e realizada em condições higiênico-sanitárias satisfatórias.	I	
4.4 PASTEURIZAÇÃO:		
4.4.1 Mistura para fabricação de gelados comestíveis elaborada com leite, constituintes do leite, produtos lácteos, ovos e produtos de ovos submetida obrigatoriamente à pasteurização.	I	
4.4.2 Mistura para fabricação de gelados comestíveis elaborada com ingrediente(s) não constante(s) do item 4.4.1 atende aos padrões microbiológicos dispostos em legislação específica.	I	
4.4.3 Pasteurização atende às condições mínimas: no processo contínuo (HTST), 80°C por 25 segundos, ou no processo em batelada (batch), 70°C por 30 minutos.	I	
4.4.4 Uso de tratamento térmico para misturas à base de leite, com combinações de tempo e temperatura inferiores às estabelecidas no item 4.4.3, comprovado pela ausência de fosfatase, registrados e monitorados por funcionário devidamente capacitado.	N	
4.4.5 Equipamentos e ou sistemas de pasteurização por batelada ou contínuo utilizados no tratamento térmico de gelados comestíveis desenhados e construídos de forma a garantir a segurança do processo quanto à eliminação de microrganismos patogênicos.	N	
4.5 RESFRIAMENTO:		
4.5.1 Mistura resfriada, imediatamente após a pasteurização, à temperatura de 4°C ou inferior.	N	
4.6 MATURAÇÃO		
4.6.1 Mistura maturada em temperatura de 4°C ou inferior por no máximo 24 horas protegida de quaisquer contaminantes.	I	
4.6.2 Maturação com combinações de tempo e temperatura distintas das estabelecidas no item 4.6.1 efetuada sob condições que não comprometam a qualidade sanitária dos gelados comestíveis.	I	
4.6.3 Documentos comprobatórios referentes à segurança do processo de maturação disponíveis à autoridade sanitária.	I	
4.6.4 Aromatizantes, corantes, polpas de frutas e sucos adicionados à mistura pasteurizada de acordo com a legislação sanitária e realizada em condições higiênicosanitárias satisfatórias.	I	
4.7 BATIMENTO E CONGELAMENTO:		
4.7.1 Batimento e congelamento realizados em apropriadas condições de modo a não comprometer a qualidade sanitária dos gelados comestíveis.	I	
4.7.2 Cobertura, sementes oleaginosas e ou outros ingredientes adicionados à mistura pasteurizada de acordo com a legislação sanitária e realizada em condições higiênico-sanitárias satisfatórias.	I	
4.8 ACONDICIONAMENTO:		
4.8.1 Acondicionamento de gelados comestíveis efetuado sob condições que assegurem a proteção necessária ao produto final contra substâncias indesejáveis.	I	
4.9 FLUXO DE PRODUÇÃO:		

4.9.1 Operações do processo de produção realizadas em local apropriado, seguindo fluxo ordenado, linear, sem cruzamentos e desempenhadas e supervisionadas por funcionários comprovadamente capacitados.	N	
4.10 ROTULAGEM E ARMAZENAMENTO DO PRODUTO FINAL:		
4.10.1 Rotulagem dos gelados comestíveis efetuada na unidade fabricante e de acordo com as normas de rotulagem geral, nutricional e específicas.	I	
4.10.2 Produto armazenado destinado exclusivamente ao fracionamento para venda direta ao consumidor, no balcão do próprio produtor, identificado no mínimo com as informações sobre designação e data de validade.	I	
4.10.3 As condições de armazenamento em local separado das matérias primas e ingredientes de forma a minimizar o risco de contaminação cruzada mantendo a integridade e qualidade sanitária do produto final. Temperatura do produto final igual ou inferior a -18°C.	I	
4.10.4 Ausência de material estranho, deteriorado, tóxico, com prazo de validade vencido.	I	
4.11 CONTROLE DE QUALIDADE DO PRODUTO FINAL:		
4.11.1 Controle de qualidade do produto final implementado e documentado.	N	
4.11.2 Existência de programa de amostragem para análise laboratorial do produto final.	N	
4.11.3 Existência de laudo laboratorial atestando o controle de qualidade do produto final, assinado pelo técnico da empresa responsável pela análise ou expedido por empresa terceirizada.	N	
4.12 TRANSPORTE DO PRODUTO FINAL:		
4.12.1 Condições de transporte mantém a integridade e qualidade sanitária do produto final. Temperatura do produto igual ou inferior a -12°C.	I	
4.13 EXPOSIÇÃO À VENDA:		
4.13.1 Temperatura do produto final nos equipamentos para venda de gelados comestíveis igual ou inferior a -12°C.	I	
4.13.2 Temperatura do produto final nos equipamentos para venda ambulante, sem unidade de refrigeração própria, igual ou inferior a -5°C.	I	
4.13.3 Estabelecimento adota medidas que assegurem que as conservadoras ou equipamentos (freezers) apresentem apropriadas condições de conservação do produto final de forma que a temperatura do mesmo atenda à legislação sanitária.	I	
5. DOCUMENTAÇÃO E REGISTROS		
5.1 MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO E PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS:		
5.1.1 Possui e cumpre o Manual de Boas Práticas de Fabricação e os Procedimentos Operacionais Padronizados e são acessíveis aos funcionários envolvidos e à autoridade sanitária.	N	
5.2 PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS:		
5.2.1 Procedimentos Operacionais Padronizados contêm: as instruções sequenciais, a frequência de execução e especificam o nome, o cargo e ou a função dos responsáveis pelas atividades, devidamente aprovados, datados e assinados pelo responsável pela indústria.	N	
5.2.2 Higienização das instalações, equipamentos e utensílios:	N	
5.2.3 Controle de potabilidade da água:	N	
5.2.4 Higiene e saúde dos manipuladores:	N	
5.2.5 Manejo dos resíduos:	N	

5.2.6 Manutenção preventiva e calibração de equipamentos.	N	
5.2.7 Controle integrado de vetores e pragas urbanas:	N	
5.2.8 Seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens:	N	
5.2.9 Pasteurização	N	
5.2.10 Programa de recolhimento de alimentos:	N	
5.3 OUTROS REGISTROS		
5.3.1 Possui planilhas de controle de temperatura de câmaras, balcões, congeladores e equipamentos térmicos.	N	
5.3.2 Possui planilhas de registro da troca periódica dos elementos filtrantes (filtros, bebedouros, máquina de gelo, etc).	N	
5.3.3 Possui planilhas de registro da recepção e da expedição dos alimentos (condições do transporte; características sensoriais e temperatura dos alimentos).	N	
5.3.4 Possui registros de capacitação adequada e contínua relacionados à higiene pessoal, boas práticas na manipulação dos alimentos e sobre o uso de EPI.	N	
5.4 HIGIENIZAÇÃO DO RESERVATÓRIO DE ÁGUA		
5.4.1 Possui comprovante atualizado de execução de higienização do reservatório de água realizado semestralmente por empresa habilitada pelo INEA.	I	
5.4.2 Possui laudo de potabilidade da água, inclusive se a água utilizada for de fonte alternativa (poço, mina ou de caminhão pipa).	N	
5.5 CONTROLE DE VETORES E PRAGAS:		
5.5.1 Possui comprovante atualizado de execução do serviço de controle de pragas, informando os produtos utilizados, métodos, registro do Ministério da Saúde, indicações para uso médico e assinatura do Responsável Técnico.	N	
5.6 MANEJO DE RESÍDUOS:		
5.6.1 Possui contrato com empresa para destinação adequada do lixo comum e disponibiliza de Programa para Gerenciamento dos Resíduos e manifestos de resíduos (INEA).	N	
5.6.2 Possui contrato com empresa terceirizada, registrada no INEA, para coleta do óleo vegetal e a empresa deve apresentar o manifesto de resíduos.	N	
6. AMBIENTES COLETIVOS		
6.1 Área de atendimento com acesso e circulação livre e desobstruída, disposição adequada de equipamentos, fiações elétricas protegidas por conduites, interruptores e tomadas instalados adequadamente, sem objetos inservíveis ou alheios à atividade desenvolvida.	I	
6.2 EPI – calçado de segurança com antiderrapante para as áreas com fritura, luvas e avental para a lavagem de utensílios, luvas térmicas para o manuseio do forno, braçadeira para manuseio de alimentos na fritadeira, luva de malha de aço para corte de peças de carne, luva própria para manuseio de gelo, luvas e calçados próprios para atividades de limpeza e recolhimento dos resíduos.	I	
6.3 Câmaras frias com sistema de abertura pelo interior e oferta de roupa para proteção da exposição ao frio.	N	
7. RESPONSÁVEL PELO PROCESSAMENTO		
7.1 Responsável técnico pelo processamento comprovadamente capacitado, com certificado de capacitação, devidamente datado, contendo a carga horária mínima de 40 horas e conteúdo programático do curso abordando os temas: a) Microbiologia de Alimentos b) Boas Práticas de Fabricação c) Processamento Tecnológico de Gelados Comestíveis, d) Pasteurização de Gelados Comestíveis e e) Sistema de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle - APPCC.	N	

8. REFEITÓRIO		
8.1 Existência de balcão térmico de distribuição em funcionamento e com barreiras de proteção que previnam a contaminação do mesmo em decorrência da proximidade ou da ação do consumidor e de outras fontes.	N	
8.2 Para conservação a quente, os alimentos são submetidos à temperatura superior a 60°C (sessenta graus Celsius) por, no máximo, 6 (seis) horas ou sob temperaturas inferiores a 60°C por um prazo máximo de 1 (uma) hora.	I	
8.3 Os alimentos resfriados devem ser expostos à temperatura de no máximo 5°C.	I	
8.4 Equipamentos, móveis e utensílios disponíveis e compatíveis com as atividades, em número suficiente e em adequado estado de conservação e higiene.	I	
8.5 Os manipuladores adotam procedimentos que minimizam o risco de contaminação dos alimentos preparados por meio de antissepsia das mãos ou pelo uso de utensílios ou luvas descartáveis.	I	
8.6 Os utensílios utilizados na consumação dos alimentos (pratos, copos, talheres) são devidamente higienizados e armazenados em local protegido.	I	
8.7 Os utensílios descartáveis utilizados na consumação dos alimentos são expostos e armazenados em local protegido.	N	
8.8 Existe controle do registro de tempo e temperatura.	N	
8.9 Lavatórios para higienização de mãos com sabonete líquido e toalha de papel não reciclado e lixeiras com tampa sem acionamento manual.	N	
8.10 Sistema de recepção de utensílios sujos, separado do ponto de distribuição.	N	
D. CLASSIFICAÇÃO DO ESTABELECIMENTO		
O panorama sanitário será utilizado como critério para definição e priorização das estratégias institucionais de intervenção.		
() Grupo 1- Estabelecimento de baixo risco-100% de atendimento dos itens referentes à Pasteurização e ao Controle da Potabilidade da Água e 76 e 100% de atendimento dos demais itens.		
() Grupo 2- Estabelecimento de médio risco-100% de atendimento dos itens referentes à Pasteurização e ao Controle da Potabilidade da Água e 51 a 75% de atendimento dos demais itens.		
() Grupo 3- Estabelecimento de alto risco-100% de atendimento dos itens referentes à Pasteurização e ao Controle da Potabilidade da Água e 0 a 50% de atendimento dos demais itens ou não atendimento a um ou mais itens referentes à Pasteurização e ao Controle da Potabilidade da Água, mesmo que tenha um percentual de cumprimento acima de 50% dos demais itens.		
E. RESPONSÁVEIS PELA INSPEÇÃO		
Nome e Matrícula do responsável pela Inspeção		
F. RESPONSÁVEIS PELO ESTABELECIMENTO		
Nome do responsável pelo estabelecimento / Empresa		
LOCAL:		DATA: ____ / ____ / ____

CRITÉRIO DE AVALIAÇÃO
IMPRESINDÍVEL - I: Considera-se item IMPRESINDÍVEL aquele que atende às Boas Práticas e à Biossegurança, que pode influir em grau crítico na qualidade ou segurança dos produtos e processos.
NECESSÁRIO - N: Considera-se item NECESSÁRIO aquele que atende às Boas Práticas e à Biossegurança, e que pode influir em grau menos crítico na qualidade ou segurança dos produtos e processos.
RECOMENDÁVEL - R: Considera-se RECOMENDÁVEL aquele que atende às Boas Práticas e à Biossegurança, e que pode refletir em grau não crítico na qualidade ou segurança dos produtos e processos.
LEGENDA:
S - SIM N - NÃO NAP - NÃO APLICADO