

ROTEIRO DE INSPEÇÃO SANITÁRIA EM INDÚSTRIAS DE AMENDOINS PROCESSADOS E DERIVADOS DO 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	
1.10 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	
1.16 MANEJO DOS RESÍDUOS:		

1.16.1 Recipientes para coleta de resíduos no interior da indústria de fácil higienização e transporte, dotados de tampas acionadas sem contato manual, devidamente identificados e higienizados constantemente; uso de sacos de lixo apropriados.	N	
1.16.2 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	
1.16.3 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	
1.17 ESGOTAMENTO SANITÁRIO:		
1.17.1 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	
1.18 LEIAUTE:		
1.18.1 Leiaute adequado ao processamento: número, capacidade e distribuição das dependências de acordo com o ramo de atividade, volume de produção e expedição.	N	
1.18.2 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.	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	
2.3.2 Superfícies de corte constituída por material atóxico e de fácil higienização.	N	
2.4 HIGIENIZAÇÃO DE BANCADAS, MÓVEIS, EQUIPAMENTOS 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. SELEÇÃO DOS FORNECEDORES DE AMENDOIM CRU		
4.1 Existência de sistemática implantada para avaliação e seleção dos fornecedores de amendoim cru.	N	
4.2 Critérios para avaliação e seleção de fornecedor incluem requisitos relativos ao beneficiamento (inspeção do amendoim oriundo da produção primária, secagem artificial, etapa de pré-limpeza, armazenamento do amendoim com casca, tratamento químico pós-colheita e seleção eletrônica e ou manual) devidamente documentados.	N	
4.3 Existência de cadastrado atualizado dos fornecedores selecionados, devidamente datado e assinado pelo responsável técnico.	N	
5. PROCESSAMENTO DE AMENDOINS E DERIVADOS		
5.1 RECEPÇÃO DAS MATÉRIAS-PRIMAS, INGREDIENTES E EMBALAGENS:		
5.1.1 Matérias-primas, ingredientes e embalagens inspecionados e aprovados na recepção.	N	
5.1.2 Especificações técnicas das matérias-primas, ingredientes e embalagens utilizadas no processamento definidas e documentadas.	N	
5.1.3 Recepção das matérias primas, ingredientes e embalagens realizada em local protegido, limpo e isolado da área de produção.	N	
5.1.4 Critérios estabelecidos para a seleção das matérias-primas são baseados na segurança do alimento.	N	
5.1.5 Matérias-primas e ingredientes aguardando resultado analítico e aqueles aprovados devidamente identificados.	N	
5.1.6 Matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovados no controle efetuado na recepção são devolvidos imediatamente ou identificados e armazenados em local separado. Existência de registro do destino final dos lotes reprovados.	N	
5.1.7 Rótulos das matérias-primas e ingredientes atendem à legislação.	I	
5.2 RECEPÇÃO DO AMENDOIM CRU:		
5.2.1 Lotes de amendoim cru fornecidos por empresas selecionadas.	N	
5.2.2 Inspeção das características dos lotes de amendoim cru e das condições sanitárias do veículo transportador por funcionário comprovadamente treinado.	N	
5.2.3 Determinação de umidade dos lotes de amendoim recebidos realizado por funcionário comprovadamente treinado com metodologia devidamente validada.	N	
5.2.4 Limite de umidade do amendoim cru em conformidade com disposto no Regulamento Técnico (lote descascado - menor ou igual a 8% e lote com casca - menor ou igual a 11%).	N	
5.2.5 Existência de instrumento devidamente calibrado para determinação de umidade dos lotes de amendoim recebidos.	N	
5.2.6 Existência de planilhas específicas, devidamente datadas e assinadas, para registro da operação de inspeção e determinação de umidade dos lotes de amendoim recebidos.	N	
5.2.7 Lote reprovado na inspeção e na determinação de umidade imediatamente devolvido ao fornecedor ou identificado e armazenado separadamente até seu destino final.	N	
5.2.8 Destino final do lote reprovado na inspeção e na determinação de umidade, registrado em documento datado e assinado pelo funcionário responsável.	N	
5.2.9 Realização de análise para determinação de aflatoxinas dos lotes aprovados na inspeção por funcionário comprovadamente capacitado.	N	

5.2.10 Utilização de plano amostral e metodologia analítica em conformidade com o disposto no Regulamento Técnico.	N	
5.2.11 Lotes de amendoim cru aguardando resultado analítico de determinação de aflatoxinas devidamente identificados.	N	
5.2.12 Limite de aflatoxinas estabelecido atende ao disposto na legislação sanitária.	N	
5.2.13 Existência dos materiais e equipamentos necessários para determinação de aflatoxinas.	N	
5.2.14 Resultado analítico da determinação de aflatoxinas nos lotes de amendoim cru registrado em planilha específica ou em certificado expedido pelo laboratório terceirizado. Documento devidamente datado e assinado.	N	
5.2.15 Liberação do lote de amendoim registrado em documento devidamente datado e assinado pelo funcionário responsável.	N	
5.2.16 Lote de amendoim com quantidade de aflatoxinas superior ao limite definido pelo estabelecimento imediatamente devolvido ou devidamente identificado e armazenado em local separado até seu destino final.	I	
5.2.17 Destino final do lote reprovado na análise para determinação de aflatoxinas, registrado em documento datado e assinado pelo funcionário responsável.	N	
5.3 ARMAZENAMENTO DAS MATÉRIAS-PRIMAS, INGREDIENTES E EMBALAGENS:		
5.3.1 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.	I	
5.3.2 Uso das matérias-primas, ingredientes e embalagens respeita a ordem de entrada dos mesmos, sendo observado o prazo de validade.	I	
5.3.3 Acondicionamento adequado das embalagens a serem utilizadas.	N	
5.3.4 Monitoramento diário da umidade relativa do ar e temperatura de armazenamento do amendoim cru, utilizando-se instrumentos comprovadamente calibrados, além de outras exigências constantes do Regulamento Técnico.	N	
5.3.5 Existência de registro do monitoramento das condições controladas de armazenamento do amendoim cru, devidamente datado e assinado pelo funcionário responsável.	N	
5.3.6 Tratamento químico do amendoim cru armazenado, realizado por funcionário comprovadamente treinado, utilizando princípio ativo aprovado no Ministério da Saúde e respeitando o período de carência. Existência de documento, devidamente assinado e datado, registrando o nome comercial, concentração e forma de aplicação do princípio ativo.	N	
5.4 SELEÇÃO DO AMENDOIM CRU:		
5.4.1 Velocidade adotada na esteira e frequência de descanso e substituição dos funcionários responsáveis pela seleção manual adequadas.	N	
5.4.2 Iluminação local e contraste entre a superfície da esteira e amendoim adequados.	N	
5.4.3 Adequada frequência de ajuste do equipamento de seleção automática realizada por funcionário responsável pelo ajuste do equipamento de seleção automática comprovadamente treinado.	N	
5.5 PRODUÇÃO DE AMENDOINS PROCESSADOS E DERIVADOS:		
5.5.1 Controle da circulação e acesso do pessoal.	N	
5.5.2 Conservação adequada de materiais destinados ao reprocessamento.	N	
5.5.3 Fluxo de produção ordenado, linear e sem cruzamentos.	N	
5.5.4 Descascamento do amendoim em local isolado da unidade de produção.	I	
5.6 ARMAZENAMENTO DO PRODUTO-FINAL:		

5.6.1 Alimentos armazenados em temperatura e umidade relativa do ar adequadas, separados por tipo ou grupo, 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 a permitir apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.	I	
5.6.2 Armazenamento em local limpo, conservado e ausência de material estranho, estragado ou tóxico.	I	
5.6.3 Frequente monitoramento das condições controladas de armazenamento, utilizando-se instrumentos comprovadamente calibrados.	N	
5.6.4 Área de armazenamento adequada ao volume de produto estocado.	N	
5.6.5 Produtos avariados, com prazos de validade vencidos, devolvidos ou recolhidos do mercado devidamente identificados e armazenados em local separado e de forma organizada.	I	
5.6.6 Produtos finais aguardando resultado analítico ou em quarentena e aqueles aprovados fisicamente separados e devidamente identificados.	N	
5.6.7 Liberação dos lotes de amendoins processados e derivados registrada em documento devidamente datado e assinado pelo funcionário responsável.	N	
5.7 CONTROLE DE QUALIDADE DO PRODUTO FINAL:		
5.7.1 Especificações técnicas do produto final devidamente definidas e documentadas.	N	
5.7.2 Existência de controle de qualidade do produto final devidamente documentado.	N	
5.8 TRANSPORTE DO PRODUTO FINAL:		
5.8.1 Veículo limpo, com cobertura para proteção de carga. Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.	I	
5.8.2 Transporte mantém a integridade do produto.	N	
5.8.3 Veículo não transporta outras cargas que comprometam a segurança do produto.	I	
5.9 ROTULAGEM DE AMENDOINS PROCESSADOS E DERIVADOS:		
5.9.1 Dizeres de rotulagem de acordo com a legislação vigente.	I	
5.9.2 Produto final acondicionado em embalagens adequadas e íntegras.	N	
5.9.3 Código de identificação do lote permite rastrear o fornecedor de matéria-prima.	I	
6. DOCUMENTAÇÃO E REGISTROS		
6.1 MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO E PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS:		
6.1.1 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	
6.2 PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS:		
6.2.1 Procedimentos Operacionais Padronizados contêm: as instruções sequenciais, a frequência de execução e especificam o nome, o cargo e ou a função dos responsáveis comprovadamente capacitados pelas atividades, devidamente aprovados, datados e assinados pelo responsável pela indústria.	N	
6.2.2. Higienização das instalações, equipamentos e utensílios:	N	
6.2.3 Controle de potabilidade da água:	N	
6.2.4 Higiene e saúde dos manipuladores:	N	
6.2.5 Manejo dos resíduos:	N	
6.2.6 Manutenção preventiva e calibração de equipamentos:	N	
6.2.7 Controle integrado de vetores e pragas urbanas:	N	
6.2.8 Seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens:	N	

6.2.9 Recepção do amendoim:	N	
6.2.10 Seleção do amendoim:	N	
6.2.11 Programa de recolhimento de alimentos:	N	
6.3 OUTROS REGISTROS		
6.3.1 Possui planilhas de controle de temperatura de câmaras, balcões, congeladores e equipamentos térmicos.	N	
6.3.2 Possui planilhas de registro da troca periódica dos elementos filtrantes (filtros, bebedouros, máquina de gelo, etc).	N	
6.3.3 Possui planilhas de registro da recepção e da expedição dos alimentos (condições do transporte; características sensoriais e temperatura dos alimentos).	N	
6.3.4 Possui registros de capacitação adequada e contínua relacionados à higiene pessoal, boas práticas na manipulação dos alimentos e sobre o uso de EPI.	N	
6.4 HIGIENIZAÇÃO DO RESERVATÓRIO DE ÁGUA		
6.4.1 Possui comprovante atualizado de execução de higienização do reservatório de água realizado semestralmente por empresa habilitada pelo INEA.	I	
6.4.2 Possui laudo de potabilidade da água, inclusive se a água utilizada for de fonte alternativa (poço, mina ou de caminhão pipa).	N	
6.5 CONTROLE DE VETORES E PRAGAS:		
6.5.1 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	
6.6 MANEJO DE RESÍDUOS:		
6.6.1 Possui contrato com empresa para destinação adequada do lixo comum e disponibiliza de Programa para Gerenciamento dos Resíduos e manifestos de resíduos (INEA).	N	
6.6.2 Possui contrato com empresa terceirizada, registrada no INEA, para coleta do óleo vegetal e a empresa deve apresentar o manifesto de resíduos.	N	
7. AMBIENTES COLETIVOS		
7.1 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	
7.2 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	
8. RESPONSABILIDADE		
8.1 Responsável técnico comprovadamente capacitado em curso com carga horária mínima de 40 horas e conteúdo programático englobando os seguintes temas: contaminantes alimentares com destaque às aflatoxinas, cadeia produtiva do amendoim, plano de amostragem para determinação de aflatoxinas em amendoim, Boas Práticas de Fabricação e Sistema de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle - HACCP.	N	
9. REFEITÓRIO		
9.1 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	
9.2 Para conservação a quente, os alimentos são submetidos à temperatura superior a 80°C (sessenta graus Celsius) por, no máximo, 8 (seis) horas ou sob temperaturas inferiores a 80°C por um prazo máximo de 1 (uma) hora.	I	
9.3 Os alimentos resfriados devem ser expostos à temperatura de no máximo 5°C.	I	
9.4 Equipamentos, móveis e utensílios disponíveis e compatíveis com as atividades, em número suficiente e em adequado estado de conservação e higiene.	I	

9.5 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	
9.6 Os utensílios utilizados na consumação dos alimentos (pratos, copos, talheres) são devidamente higienizados e armazenados em local protegido.	I	
9.7 Os utensílios descartáveis utilizados na consumação dos alimentos são expostos e armazenados em local protegido.	N	
9.8 Existe controle do registro de tempo e temperatura.	N	
9.9 Lavatórios para higienização de mãos com sabonete líquido e toalha de papel não reciclado e lixeiras com tampa sem acionamento manual.	N	
9.10 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 recepção do amendoim cru, seleção do amendoim cru e armazenamento das matérias-primas, ingredientes e embalagens e 76 a 100% de atendimento dos demais itens.

() GRUPO 2 - Estabelecimento de médio risco - 100% de atendimento dos itens referentes à recepção do amendoim cru, seleção do amendoim cru e armazenamento das matérias-primas, ingredientes e embalagens e 51 a 75% de atendimento dos demais itens.

() GRUPO 3 - Estabelecimento de alto risco - não atendimento a um ou mais itens referentes à recepção do amendoim cru, seleção do amendoim cru e armazenamento das matérias-primas, ingredientes e embalagens ou 0 a 50% de atendimento 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