

MODELO DE ROTEIRO DE INSPEÇÃO SANITÁRIA DE ESTABELECIMENTOS INDUSTRIALIZADORES DE GELADOS COMESTÍVEIS
(Baseado na Resolução RDC nº 267, de 25 de setembro de 2003)

LICENÇA SANITÁRIA: NÚMERO: /ANO	ORDEM DE SERVIÇO Nº TVS:
------------------------------------	-----------------------------

A - IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA:

RAZÃO SOCIAL:
NOME DE FANTASIA:
ENDEREÇO: Nº. COMPL.: BAIRRO:
MUNICÍPIO: UF: CEP: IRFS:
CNPJ/CPF: FONE: E-MAIL:
CATEGORIA DE PRODUTOS:
Descrição da Categoria:
Descrição da Categoria:
Descrição da Categoria:
Descrição da Categoria:
Descrição da Categoria:
RESPONSÁVEL TÉCNICO:
FORMAÇÃO ACADÊMICA:
RESPONSÁVEL LEGAL/PROPRIETÁRIO DO ESTABELECIMENTO:

MOTIVO DA INSPEÇÃO:

REQUISITO	CLASSIFICAÇÃO	LEGISLAÇÃO	AValiação NA INSPEÇÃO
-----------	---------------	------------	-----------------------

B – ITENS DE AVALIAÇÃO GERAL

1. EDIFICAÇÃO E INSTALAÇÕES

1.1 ÁREA EXTERNA:			
1.1.1 Área externa livre de focos de insalubridade, objetos em desuso, lixo, água estagnada, vetores, dentre outros.			
1.2 ACESSO:			
1.2.1 Vias de acesso interno pavimentada com escoamento adequado e limpas.			
1.3 ÁREA INTERNA:			
1.3.1 Área interna livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente.			
1.4 PISO:			
1.4.1 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.			
1.5 TETOS:			
1.5.1 Teto em adequado estado de conservação, liso, de cor clara e de fácil higienização.			
1.6 PAREDES E DIVISÓRIAS:			
1.6.1 Paredes e divisórias com acabamento liso, impermeável, em adequado estado de conservação e de fácil higienização. De cor clara.			
1.7 PORTAS:			
1.7.1 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).			
1.8 JANELAS E OUTRAS ABERTURAS:			
1.8.1 Janelas e outras aberturas com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, com telas milimétricas e em adequado estado de conservação.			
1.9. ESCADAS, ELEVADORES DE SERVIÇO, MONTACARGAS E ESTRUTURAS AUXILIARES:			

1.9.1 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.			
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).			
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. Com ventilação e iluminação adequadas e telas milimétricas nas aberturas.			
1.10.3 Possuem pia, sabão líquido 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. Presença de avisos com os procedimentos para lavagem das mãos.			
1.10.4 Os vestiários possuem armários organizados em número suficiente e em bom estado de conservação. Deve possuir duchas ou chuveiros em número suficiente.			
1.10.5 Possuem lixeiras com tampas acionadas por pedal e revestidas com sacos apropriados. Coleta frequente dos resíduos.			
1.10.6 Instalações sanitárias independentes para cada sexo (conforme legislação específica), identificados e de uso exclusivo para manipuladores de alimentos.			
1.10.7 Instalações sanitárias providas de papel higiênico.			
1.10.8 Quando localizadas isoladas da área de produção, acesso realizado por passagens cobertas e calçadas.			
1.10.9 Vasos sanitários e mictórios providos de descarga provocada ou automática, íntegros, em nº suficiente em bom estado de funcionamento e conservação e ligados à rede pública, fossa ou sumidouro. Os vasos sanitários devem possuir assentos com tampa.			
1.11. INSTALAÇÕES SANITÁRIAS PARA VISITANTES E OUTROS:			
1.11.1 Instalados totalmente independentes da área de produção e/ou manipulação.			
1.12 LAVATÓRIOS NA ÁREA DE PRODUÇÃO:			
1.12.1 Adequados ao fluxo de produção, em número suficiente, dotados de sabonete líquido inodoro antisséptico e toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro de secagem e coletor de papel acionados sem contato manual.			
1.13 ILUMINAÇÃO E INSTALAÇÃO ELÉTRICA:			
1.13.1 Iluminação suficiente com luminárias protegidas contra queda acidental e explosão, em adequado estado de conservação e higiene.			
1.13.2 Instalações elétricas embutidas ou quando exteriores revestidas por tubulações isolantes e presas a paredes e tetos.			
1.14 VENTILAÇÃO E CLIMATIZAÇÃO:			
1.14.1 Ventilação e circulação de ar capazes de garantir o conforto térmico e o ambiente livre de fungos, gases, fumaça, pó, partículas em suspensão e condensação de vapores sem causar danos à produção.			

1.14.2 Ventilação artificial por meio de equipamento(s) higienizado(s) e com manutenção adequada ao tipo de equipamento.			
1.14.3 Ambientes climatizados artificialmente com filtros adequados.			
1.14.4 Existência de registro periódico dos procedimentos de limpeza e manutenção dos componentes do sistema de climatização (conforme legislação específica afixado em local visível).			
1.14.5 Sistema de exaustão e ou insuflamento com troca de ar capaz de prevenir contaminações e dotados de filtros adequados.			
1.14.6 Captação e direção da corrente de ar não seguem a direção da área contaminada para área limpa.			
1.15 HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES:			
1.15.1 Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado.			
1.15.2 Produtos de higienização disponíveis e regularizados pelo Ministério da Saúde e armazenados em local adequado separado de alimentos.			
1.15.3 Disponibilidade e adequação dos utensílios (escovas, esponjas etc.) necessários à realização da operação. Em bom estado de conservação.			
1.15.4 Frequência de higienização adequada e existência de registro.			
1.16 CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS:			
1.16.1 Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.			
1.16.2 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.			
1.17 ABASTECIMENTO DE ÁGUA:			
1.17.1 Sistema de abastecimento ligado à rede pública.			
1.17.2 Sistema de captação própria, protegido, revestido e distante de fonte de contaminação.			
1.17.3 Reservatório de água acessível, dotado de tampas, em satisfatória condição de uso, livre de vazamentos, infiltrações e descascamentos.			
1.17.4 Encanamento em estado satisfatório e ausência de infiltrações e interconexões, evitando conexão cruzada entre água potável e não potável.			
1.17.5 Existência de planilha de registro da troca periódica dos elementos filtrantes.			
1.17.6 Gelo produzido com água potável, fabricado, manipulado e estocado sob condições sanitárias satisfatórias, quando destinado a entrar em contato com alimento ou superfície que entre em contato com alimento. Quando industrializado é embalado e devidamente rotulado			
1.17.7 Vapor gerado a partir de água potável quando utilizado em contato com o alimento ou superfície que entre em contato com o alimento.			
1.18 MANEJO DOS RESÍDUOS:			
1.18.1 O estabelecimento possui abrigo de resíduo adequado, provido de ponto de água, ralo, protegido de chuva, sol, acesso de pessoas estranhas, animais domésticos e roedores e livre de odores ou incômodo à vizinhança.			

1.18.2 Os resíduos líquidos (óleo) são coletados por empresa credenciada ao INEA, a qual apresenta o manifesto de resíduo.			
1.18.3 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.			
1.18.4 Retirada frequente dos resíduos da área de processamento, estocados em local fechado e isolados das áreas de preparação e armazenamento de alimentos, evitando focos de contaminação e atração de vetores e pragas.			
1.19 ESGOTAMENTO SANITÁRIO:			
1.19.1.Fossas, esgoto conectado à rede pública, caixas de gordura em adequado estado de conservação e funcionamento.			
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.			
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.			
OBSERVAÇÕES:			
2. EQUIPAMENTOS, MAQUINÁRIOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS			
2.1 EQUIPAMENTOS:			
2.1.2 Equipamentos da linha de produção com desenho e número adequado ao ramo e dispostos de forma a permitir fácil acesso e higienização adequada.			
2.1.3 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.			
2.1.4 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.			
2.1.5 Existência de registros que comprovem que os instrumentos e equipamentos de medição e maquinários passam por manutenção preventiva e calibração ou comprovante da execução do serviço quando a calibração for realizada por empresas terceirizadas.			
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).			
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.			
2.4 HIGIENIZAÇÃO DOS EQUIPAMENTOS E MAQUINÁRIOS, E DOS MÓVEIS E UTENSÍLIOS:			
2.4.1 Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado.			

2.4.2 Frequência de higienização adequada e existência de registro.			
2.4.3 Produtos de higienização disponíveis, regularizados pelo Ministério da Saúde e guardados em local adequado.			
2.4.4 Disponibilidade e adequação dos utensílios necessários à realização da operação. Utensílios em bom estado de conservação.			
2.4.5 Adequada higienização.			
OBSERVAÇÕES:			
3. MANIPULADORES			
3.1 Utilização de uniforme de trabalho adequado à atividade e exclusivo para área de processamento. Devem ser de cor clara limpos, sem botões e sem bolsos e bem conservados, com sapatos fechados e adequados a função.			
3.2 Asseio pessoal: asseio corporal, mãos limpas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos (anéis, pulseiras, brincos, etc.); manipuladores barbeados, com os cabelos protegidos com touca.			
3.3 Funcionários usam EPI de acordo com a função (uniforme, avental, botas, luvas, capas etc).			
3.4 Os manipuladores evitam comportamentos, atitudes e gestos (fumar, tossir sobre os alimentos, cuspir, manipular dinheiro etc) incorretos durante a manipulação.			
3.5 Lavagem cuidadosa das mãos ao início do trabalho, após qualquer interrupção e depois do uso de sanitários.			
3.6 São afastados quando apresentam afecções cutâneas, feridas e supurações; sintomas e infecções respiratórias, gastrointestinais e oculares.			
3.7 Existência de capacitação adequada e contínua relacionado à higiene pessoal, boas práticas na manipulação dos alimentos e sobre o uso de EPI, com registros dessas capacitações.			
OBSERVAÇÕES:			
4.0 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 pelo estabelecimento e que garantam que os insumos não comprometam a qualidade sanitária do produto final.			
4.1.2 Controles efetuados para avaliação e seleção dos fornecedores documentados.			
4.1.3 Operações de recepção das matérias-primas, ingredientes e embalagens realizadas em local protegido, limpo e isolado da área de produção.			
4.1.4 Matérias-primas, ingredientes e embalagens inspecionados no ato da recepção.			
4.1.5 Matérias-primas, ingredientes e embalagens aprovados apresentam condições higiênico-sanitárias satisfatórias e obedecem à legislação sanitária.			
4.1.6 Matérias-primas e ingredientes aprovados e aqueles que estão aguardando liberação identificados e armazenados adequadamente.			

4.1.7 Matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovados devolvidos imediatamente ou identificados e armazenados em local separado; destino final determinado pela empresa.			
4.1.8 Matérias-primas, ingredientes e embalagens protegidos contra contaminantes que possam comprometer a qualidade sanitária do produto final.			
4.1.9 Utilização dos insumos respeita o prazo de validade.			
4.1.10 Água utilizada como ingrediente na fabricação de gelados comestíveis de acordo com o padrão de potabilidade.			
4.1.11 Leite, constituintes do leite, produtos lácteos, ovos e produtos de ovos pasteurizados ou submetidos a processamento tecnológico adequado, previsto em legislação específica.			
4.1.12 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.			
4.1.13 Misturas ou Pós para Gelados Comestíveis apresentam condições higiênico-sanitárias satisfatórias.			
4.1.14 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.			
4.1.15 Embalagens primárias de material apropriado, íntegras e limpas e de primeiro uso, com acondicionamento adequado.			
4.1.16 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.			
4.1.17 Rótulos dos ingredientes atendem à legislação.			
4.1.18 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.			
4.1.19 Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de matérias-primas e ingredientes com registros dos controles efetuados.			
4.2 PREPARO DE MISTURA:			
4.2.1 Operação de fracionamento dos ingredientes realizada em condições higiênico-sanitárias satisfatórias.			
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.			
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.			
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.			
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.			
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.			
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.			
4.4.5 Tempo e temperatura do tratamento térmico registrados e monitorados por funcionário devidamente capacitado.			
4.4.6 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.			
4.5 RESFRIAMENTO:			
4.5.1 Mistura resfriada, imediatamente após a pasteurização, à temperatura de 4°C ou inferior.			
4.6 MATURAÇÃO			
4.6.1 Mistura maturada em temperatura de 4°C ou inferior por no máximo 24 horas protegida de quaisquer contaminantes.			
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.			
4.6.3 Documentos comprobatórios referentes à segurança do processo de maturação disponíveis à autoridade sanitária.			
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.			
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.			
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.			
4.8 ACONDICIONAMENTO:			
4.8.1 Acondicionamento de gelados comestíveis efetuado sob condições que assegurem a proteção necessária ao produto final contra substâncias indesejáveis.			
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			
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.			
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.			
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.			
4.10.4 Ausência de material estranho, deteriorado, tóxico, com prazo de validade vencido.			
4.11 CONTROLE DE QUALIDADE DO PRODUTO FINAL:			
4.11.1 Controle de qualidade do produto final implementado e documentado.			
4.11.2 Existência de programa de amostragem para análise laboratorial do produto final.			
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.			
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.			
4.13 RESPONSÁVEL PELO PROCESSAMENTO:			
4.13.1 Curso de capacitação com carga horária mínima de 40 horas 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.			
4.13.2 Certificado de capacitação do responsável pelo processamento, devidamente datado, contendo a carga horária e conteúdo programático do curso.			
4.14 EXPOSIÇÃO À VENDA:			
4.14.1 Temperatura do produto final nos equipamentos para venda de gelados comestíveis igual ou inferior a -12°C.			
4.14.2 Temperatura do produto final nos equipamentos para venda ambulante, sem unidade de refrigeração própria, igual ou inferior a -5°C.			

4.14.3 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.			
OBSERVAÇÕES			
5. DOCUMENTAÇÃO			
5.1 CONTROLE DE VETORES E PRAGAS:			
5.1.1 Executa, documenta e registra o controle de vetores e pragas urbanas (desratização e desinsetização) periodicamente, possuindo comprovante de execução do serviço expedido por empresa especializada (licenciada pelo INEA) e mantendo a documentação na validade. Apresentar ordem de execução do serviço.			
5.2 HIGIENIZAÇÃO DO RESERVATÓRIO DE ÁGUA			
5.2.1 Comprovante de execução de higienização do reservatório de Água realizado semestralmente.			
5.3 MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO:			
5.3.1 Existência de Manual de Boas Práticas e Procedimentos Operacionais Padronizados acessíveis aos funcionários envolvidos e à autoridade sanitária.			
5.4 PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS:			
5.4.1 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 pelo estabelecimento.			
5.4.2 Higienização das instalações, equipamentos e utensílios:			
5.4.2.1 Existência de POP estabelecido para este item. Está sendo cumprido?			
5.4.3 Controle de potabilidade da água:			
5.4.3.1 Existência de POP estabelecido para este item. Está sendo cumprido?			
5.4.4 Higiene e saúde dos manipuladores:			
5.4.4.1 Existência de POP estabelecido para este item. Está sendo cumprido?			
5.4.5 Manejo dos resíduos:			
5.4.5.1 Existência de POP estabelecido para este item. Está sendo cumprido?			
5.4.6 Manutenção preventiva e calibração de equipamentos.			
5.4.6.1 Existência de POP estabelecido para este item. Está sendo cumprido?			
5.4.7 Controle integrado de vetores e pragas urbanas:			
5.4.7.1 Existência de POP estabelecido para este item. Está sendo cumprido?			
5.4.8 Seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens:			
5.4.8.1 Existência de POP estabelecido para este item. Está sendo cumprido?			
5.4.9 Pasteurização			
5.4.9.1 Existência de POP estabelecido para este item. Está sendo cumprido?			
5.4.10 Programa de recolhimento de alimentos:			
5.4.10.1 Existência de POP estabelecido para este item. Está sendo cumprido?			

5.5 PROGRAMAS DE SAÚDE			
5.5.1 Programas de Saúde: PPRA, PCMSO e ASO.			
5.5.2 O serviço providencia e mantém atualizada a caderneta de imunização para todos os profissionais, bem como a orientação aos mesmos.			
5.5.3 O serviço possui mecanismos de prevenção dos riscos de acidentes de trabalho e comunica e mantém registros das comunicações de acidentes de trabalho (CATs).			
OBSERVAÇÕES:			
6. REFEITÓRIO E COZINHAS INDUSTRIAIS			
6.1 Existência de balcão térmico de distribuição, em funcionamento. Para conservação a quente, os alimentos são submetidos à temperatura superior a 60°C (sessenta graus Celsius) por, no máximo, 6 (seis) horas.			
6.2 Os alimentos frios ficam expostos sob fonte de produção de frio e são mantidos à 5°C.			
6.3 Existe controle do registro de tempo e temperatura.			
6.4 Lavatórios para higienização de mãos com sabonete líquido e toalha de papel não reciclado.			
6.5 Lixeiras com tampa e acionamento por pedal.			
6.6 Mobiliários compatíveis e ambiente limpo.			
6.7 Livre da presença de vetores.			
6.8 Sistema de recepção de utensílios sujos, separado do ponto de distribuição.			
OBSERVAÇÕES:			
C – CONSIDERAÇÕES FINAIS			
D – CLASSIFICAÇÃO DO ESTABELECIMENTO			
Compete aos órgãos de vigilância sanitária estaduais e distrital, em articulação com o órgão competente no âmbito federal, a construção do panorama sanitário dos estabelecimentos industrializadores de gelados comestíveis, mediante sistematização dos dados obtidos nesse item. 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

Nome do responsável pelo estabelecimento / Empresa

LOCAL:

DATA: ____ / ____ / ____