

MODELO DE ROTEIRO DE INSPEÇÃO SANITÁRIA EM ESTABELECIMENTOS INDUSTRIALIZADORES DE AMENDOINS PROCESSADOS E DERIVADOS (Baseado na Resolução RDC nº 172, de 04 de julho 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, pós, 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.			
3.8 Responsável técnico comprovadamente capacitado em curso com carga horária mínima de 40 horas.			
3.9 Conteúdo programático do curso de capacitação engloba 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.			
OBSERVAÇÕES:			
4 SELEÇÃO DOS FORNECEDORES DE AMENDOIM CRU			
4.1 Existência de sistemática implantada para avaliação e seleção dos fornecedores de amendoim cru.			
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.			
4.3 Existência de cadastrado atualizado dos fornecedores selecionados, devidamente datado e assinado pelo responsável técnico.			
OBSERVAÇÕES			
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.			
5.1.2 Especificações técnicas das matérias-primas, ingredientes e embalagens utilizadas no processamento definidas e documentadas.			
5.1.3 Recepção das matérias primas, ingredientes e embalagens realizada em local protegido, limpo e isolado da área de produção.			
5.1.4 Critérios estabelecidos para a seleção das matérias-primas são baseados na segurança do alimento.			
5.1.5 Matérias-primas e ingredientes aguardando resultado analítico e aqueles aprovados devidamente identificados.			
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.			
5.1.7 Rótulos das matérias-primas e ingredientes atendem à legislação.			
5.2 RECEPÇÃO DO AMENDOIM CRU:			
5.2.1 Lotes de amendoim cru fornecidos por empresas selecionadas.			
5.2.2 Inspeção das características dos lotes de amendoim cru e das condições sanitárias do veículo transportador por funcionário comprovadamente treinado.			
5.2.3 Determinação de umidade dos lotes de amendoim recebidos realizado por funcionário comprovadamente treinado com metodologia devidamente validada.			
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%).			

5.2.5 Existência de instrumento devidamente calibrado para determinação de umidade dos lotes de amendoim recebidos.			
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.			
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.			
5.2.8 Destino final do lote reprovado na inspeção e na determinação de umidade, registrado em documento datado e assinado pelo funcionário responsável.			
5.2.9 Realização de análise para determinação de aflatoxinas dos lotes aprovados na inspeção por funcionário comprovadamente capacitado.			
5.2.10 Utilização de plano amostral e metodologia analítica em conformidade com o disposto no Regulamento Técnico.			
5.2.11 Lotes de amendoim cru aguardando resultado analítico de determinação de aflatoxinas devidamente identificados.			
5.2.12 Limite de aflatoxinas estabelecido atende ao disposto na legislação sanitária.			
5.2.13 Existência dos materiais e equipamentos necessários para determinação de aflatoxinas.			
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.			
5.2.15 Liberação do lote de amendoim registrado em documento devidamente datado e assinado pelo funcionário responsável.			
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.			
5.2.17 Destino final do lote reprovado na análise para determinação de aflatoxinas, registrado em documento datado e assinado pelo funcionário responsável.			
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.			
5.3.2 Uso das matérias-primas, ingredientes e embalagens respeita a ordem de entrada dos mesmos, sendo observado o prazo de validade.			
5.3.3 Acondicionamento adequado das embalagens a serem utilizadas.			
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.			
5.3.5 Existência de registro do monitoramento das condições controladas de armazenamento do amendoim cru, devidamente datado e assinado pelo funcionário responsável.			
5.3.4 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.			
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.			

5.4.2 Iluminação local e contraste entre a superfície da esteira e amendoim adequados.			
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.			
5.5 PRODUÇÃO DE AMENDOINS PROCESSADOS E DERIVADOS:			
5.5.1 Controle da circulação e acesso do pessoal.			
5.5.2 Conservação adequada de materiais destinados ao reprocessamento.			
5.5.3 Fluxo de produção ordenado, linear e sem cruzamentos.			
5.5.4 Descascamento do amendoim em local isolado da unidade de produção.			
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.			
5.6.2 Armazenamento em local limpo, conservado e ausência de material estranho, estragado ou tóxico.			
5.6.3 Frequente monitoramento das condições controladas de armazenamento, utilizando-se instrumentos comprovadamente calibrados.			
5.6.4 Área de armazenamento adequada ao volume de produto estocado.			
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.			
5.6.6 Produtos finais aguardando resultado analítico ou em quarentena e aqueles aprovados fisicamente separados e devidamente identificados.			
5.6.7 Liberação dos lotes de amendoins processados e derivados registrada em documento devidamente datado e assinado pelo funcionário responsável.			
5.7 CONTROLE DE QUALIDADE DO PRODUTO FINAL:			
5.7.1 Especificações técnicas do produto final devidamente definidas e documentadas.			
5.7.2 Existência de controle de qualidade do produto final devidamente documentado.			
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.			
5.8.2 Transporte mantém a integridade do produto.			
5.8.3 Veículo não transporta outras cargas que comprometam a segurança do produto.			
5.9 ROTULAGEM DE AMENDOINS PROCESSADOS E DERIVADOS:			
5.9.1 Dizeres de rotulagem de acordo com a legislação vigente.			
5.9.2 Produto final acondicionado em embalagens adequadas e íntegras.			
5.9.3 Código de identificação do lote permite rastrear o fornecedor de matéria-prima.			
OBSERVAÇÕES			
6. DOCUMENTAÇÃO			
6.1 CONTROLE DE VETORES E PRAGAS:			

6.1.1 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.			
6.2 HIGIENIZAÇÃO DO RESERVATÓRIO DE ÁGUA			
6.2.1 Comprovante de execução de higienização do reservatório de água realizado semestralmente.			
6.3 MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO:			
6.3.1 Existência de Manual de Boas Práticas e Procedimentos Operacionais Padronizados acessíveis aos funcionários envolvidos e à autoridade sanitária.			
6.4 PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS:			
6.4.1 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.			
6.4.2 Higienização das instalações, equipamentos e utensílios:			
6.4.2.1 Existência de POP estabelecido para este item. Está sendo cumprido?			
6.4.3 Controle de potabilidade da água:			
6.4.3.1 Existência de POP estabelecido para este item. Está sendo cumprido?			
6.4.4 Higiene e saúde dos manipuladores:			
6.4.4.1 Existência de POP estabelecido para este item. Está sendo cumprido?			
6.4.5 Manejo dos resíduos:			
6.4.5.1 Existência de POP estabelecido para este item. Está sendo cumprido?			
6.4.6 Manutenção preventiva e calibração de equipamentos.			
6.4.6.1 Existência de POP estabelecido para este item. Está sendo cumprido?			
6.4.7 Controle integrado de vetores e pragas urbanas:			
6.4.7.1 Existência de POP estabelecido para este item. Está sendo cumprido?			
6.4.8 Seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens:			
6.4.8.1 Existência de POP estabelecido para este item. Está sendo cumprido?			
6.4.9 RECEPÇÃO DO AMENDOIM:			
6.4.9.1 Existência de POP estabelecido para este item. Está sendo cumprido?			
6.4.10 SELEÇÃO DO AMENDOIM:			
6.4.10.1 Existência de POP estabelecido para este item. Está sendo cumprido?			
6.4.11 Programa de recolhimento de alimentos:			
6.4.11.1 Existência de POP estabelecido para este item. Está sendo cumprido?			
6.4.12 PROGRAMAS DE SAÚDE			
6.4.12.1 Programas de Saúde: PPRA, PCMSO e ASO.			
6.4.12.2 O serviço providencia e mantém atualizada a caderneta de imunização para todos os profissionais, bem como a orientação aos mesmos.			
6.4.12.3 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			
7. REFEITÓRIO E COZINHAS INDUSTRIAIS			

7.1 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.			
7.2 Os alimentos frios ficam expostos sob fonte de produção de frio e são mantidos à 5°C.			
7.3 Existe controle do registro de tempo e temperatura.			
7.4 Lavatórios para higienização de mãos com sabonete líquido e toalha de papel não reciclado.			
7.5 Lixeiras com tampa e acionamento por pedal.			
7.6 Mobiliários compatíveis e ambiente limpo.			
7.7 Livre da presença de vetores.			
7.8 Sistema de recepção de utensílios sujos, separado do ponto de distribuição			
OBSERVAÇÕES			
C - CONSIDERAÇÕES FINAIS			
D - CLASSIFICAÇÃO DO ESTABELECIMENTO			
() 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		Nome do responsável pelo estabelecimento / Empresa	
LOCAL:			
DATA: ____ / ____ / ____			