

ROTEIRO DE INSPEÇÃO SANITÁRIA DE ESTABELECIMENTOS INDUSTRIALIZADORES DE GELADOS COMESTÍVEIS NO MUNICÍPIO DO RIO DE JANEIRO (Baseado na Resolução RDC nº 267, de 25 de setembro de 2003)		
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 À OFÍCIOS
☐ ATENDIMENTO À 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 e as dependências sem a presença de animais e não utilizadas como habitação ou dormitório.	N	
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, não observado 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