



Conformidades higiênico-sanitárias de uma fábrica de conservas de produtos cárneos antes e após reforma estrutural

Hygienic and sanitary conformities of a canned meat factory before and after a structural makeover

1. Deivid Gabriel Nunes dos Santos
2. Carla Cristina Bauermann Brasil
3. Joice Trindade Silveira
4. Ida Rita Bastos Finger

Correspondência para:

 carlacristina@brturbo.com.br
 Av. Independência, 2737, Palmeira das Missões-RS.

1. Graduado em Ciência e Tecnologia de Alimentos pela Universidade Federal do Pampa (UNIPAMPA).
2. Doutora e Mestre em Ciência e Tecnologia de Alimentos pela Universidade Federal de Santa Maria (UFSM). Graduada em Nutrição pelo Centro Universitário Franciscano.
3. Doutoranda em Educação em Ciências Químicas da Vida e Saúde pela Universidade Federal do Rio Grande do Sul (UFRGS). Mestre em Microbiologia Agrícola e do Ambiente pela UFRGS. Graduada em Nutrição pela UFRGS.
4. Acadêmica do curso de bacharelado interdisciplinar em Ciências e Tecnologia pela UNIPAMPA.

RESUMO

O objetivo deste trabalho foi avaliar as conformidades higiênico-sanitárias de uma fábrica de conservas de produtos cárneos, antes e após a execução de uma reforma estrutural. O trabalho foi desenvolvido durante o período de novembro de 2013 a fevereiro de 2014, na cidade de Itaqui-RS e teve o acompanhamento e a orientação de um profissional da área de alimentos. Foi elaborada uma lista de verificação para fábrica de conservas de produtos cárneos, de acordo com as legislações vigentes. Na aplicação inicial da lista de verificação foram encontrados 12,50% de conformidades e, na aplicação final, o resultado foi de 57,41%. As orientações fornecidas referiram-se ao *layout* das instalações, à necessidade de lavatórios de mãos, à coleta de resíduos, dentre outros. Assim, demonstra-se a importância do acompanhamento e da orientação durante o processo de implantação de um estabelecimento que realize armazenamento, manipulação, produção e comercialização de alimentos.

Palavras-chave: boas práticas de fabricação, lista de verificação, legislação sanitária.

ABSTRACT

The objective of this study was to evaluate the hygienic and sanitary conformities of a canned meat factory, before and after a structural makeover. It was developed during the months of November 2013 to February 2014 in the city of Itaqui-RS with guidance by a food professional. A checklist was created for the canned meat factory according to the current legislation. At the initial application of the checklist, it was observed 12.50% of conformities, and 57.41% at the end. Some of the orientations were about the installations layout, the necessity of washbowls and waste collectors. The study shows the importance of monitoring and guidance during the process of implementing a facility that undertakes the storage, handling, production and commercialization of food.

Keywords: good manufacturing practices, checklist, sanitary legislation.

INTRODUÇÃO

O mercado brasileiro tem se destacado no comércio internacional pela produção de carnes. O Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento (MAPA) estima que, no ano de 2020, a produção de carne no Brasil atenderá 44,5% da demanda mundial (MAPA, 2015; USDA, 2015). No ano de 2013, o consumo *per capita* de carne bovina no Brasil chegou a 37,40 kg, valores que representam o bom desempenho da indústria de carnes brasileira (MAPA, 2015). Em relação ao consumo, o Brasil ocupa o posto de segundo maior consumidor de carne bovina no mundo (ABIEC, 2015).

A legislação sanitária vigente permite o uso de carnes para industrialização e venda, mas elas devem ser oriundas de animais sadios e que tenham sido abatidos em matadouros licenciados pelo órgão competente, com inspeção veterinária antes e após o abate. Além disso, a produção de carnes e produtos cárneos deve atender as normas de Boas Práticas de Fabricação (BPF), Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs) e outras ferramentas da qualidade utilizadas para garantir a segurança dos alimentos (BRASIL, 1952; BRASIL, 1995; SILVA, 2011).

Para a industrialização de produtos cárneos, faz-se necessário um rigoroso controle higiênico-sanitário, sendo o Regulamento da Inspeção Industrial e Sanitária de Produtos de Origem Animal (RIISPOA) o responsável por instituir normas que regularizam a inspeção sanitária em todo o território nacional (BRASIL, 1952). Além disso, a Coordenadoria de Inspeção Sanitária dos Produtos de Origem Animal (CISPOA) é responsável por regularizar os estabelecimentos que industrializam produtos de origem animal em âmbito estadual, através das normas técnicas para instalações e equipamentos de matadouros/frigoríficos de bovinos, suínos e ovinos (RIO GRANDE DO SUL, 2000). Para estabelecimentos que realizarem a industrialização de produtos de origem animal com objetivo de comercializá-los apenas no município, é preciso atender as exigências do Sistema de Inspeção Municipal (SIM), que deverá possuir legislação própria, baseada sempre em legislações sanitárias aos níveis federal e estadual (BRASIL, 1952).

Sendo assim, durante a implantação de qualquer estabelecimento que produza ou industrialize produtos de origem animal, faz-se necessária uma consulta aos órgãos fiscalizadores responsáveis, bem como um estudo das normas e exigências descritas nas legislações sanitárias, além da orientação de profissional qualificado na área de alimentos. Dessa forma, o objetivo deste trabalho foi avaliar as conformidades de uma fábrica de conservas de produtos cárneos em relação à qualidade higiênico-sanitária, antes e após uma reforma na estrutura física do estabelecimento.

METODOLOGIA

Delineamento do estudo

Foi realizado um estudo descritivo em um comércio varejista de Itaqui-RS para avaliar as conformidades deste em relação aos aspectos higiênico-sanitários, antes e após uma reforma estrutural. A iniciativa de procurar auxílio da Vigilância Sanitária (VISA) foi do proprietário do estabelecimento, que manifestou interesse em construir uma fábrica de produtos cárneos no Município. Durante esse processo, ele foi convidado a participar do presente estudo. O aceite foi confirmado mediante assinatura dos termos de autorização e de confidencialidade dos dados.

O diagnóstico inicial do estabelecimento foi realizado em novembro de 2013, a partir de uma visita *in loco*, e ao final da implantação da fábrica de conservas de produtos cárneos, em fevereiro de 2014.

Durante a realização da reforma foram realizadas 25 visitas técnicas com o objetivo de acompanhar a construção e orientar questões relacionadas ao *layout* de produção, material e dimensionamento das instalações físicas e escolha de equipamentos, móveis e utensílios da área de produção.

Avaliação das condições higiênico-sanitárias

Para realizar as avaliações das condições higiênico-sanitárias, foi elaborada uma lista de verificação específica para a fábrica de conservas de produtos cárneos (LVFCPC), com base nas legislações sanitárias vigentes (Apêndice).

A LVFCPC foi desenvolvida a partir das normas técnicas para instalações e equipamentos de fábricas de conservas de produtos cárneos da CISPOA; da Resolução RDC nº. 275, de 21 de outubro 2002; da Portaria nº. 46, de 10 de fevereiro de 1998; e da Portaria nº 711, de 1 de novembro de 1995. Todas abordam normas relacionadas

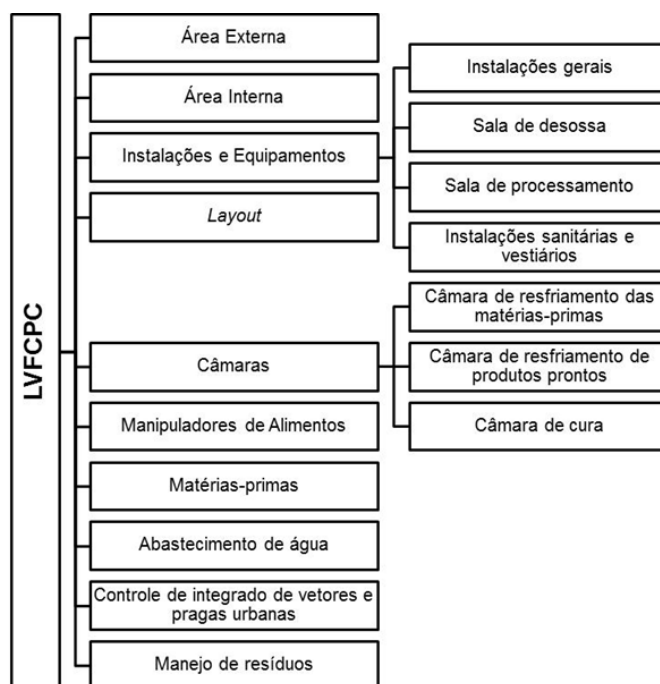


Figura 1: Categorias e subcategorias presentes na lista de verificação.

à estrutura, à higiene e à segurança dos alimentos industrializados (BRASIL, 1995; BRASIL, 1998; RIO GRANDE DO SUL, 2000; BRASIL, 2002).

A LVFCPC elaborada utilizada é composta por dez categorias e sete subcategorias (Figura 1) (Apêndice A).

Na aplicação da lista de verificação, os itens foram descritos como conformes (C), não conformes (NC), não observados (NO) e não aplicáveis (NA). O cálculo relacionado à porcentagem de adequação da fábrica de conservas de produtos cárneos foi realizado de forma que os itens assinalados como “não observados” ou “não aplicáveis” foram desconsiderados, contabilizando apenas os itens assinalados como “conformes” e “não conformes”, utilizando a seguinte fórmula (BRASIL, 2011):

$$\% \text{ de Conformidades} = \frac{\text{Total de itens conformes}}{\text{Total de itens} - (\text{itens NA, itens NO})} \times 100$$

Análise dos dados

Os resultados dos diagnósticos inicial e final foram avaliados em termos de frequência de conformidades. A construção de planilhas e figuras foi realizada no programa *Microsoft Excel*[®] (2010), *GraphPad Prism*[®] versão 5.0 e as análises estatísticas no programa *Statistica*[®] versão 7.0.

O estabelecimento e as categorias avaliadas foram classificados de acordo com a porcentagem de conformidades em relação aos itens da lista de verificação: grupo A, destinado ao estabelecimento com porcentagem de adequação de 76 a 100%; grupo B, destinado ao estabelecimento com 51 a 75%; grupo C, com 26 a 50%; e grupo D, para estabelecimento com 0 a 25% de porcentagem de adequação (BRASIL, 2002).

RESULTADOS E DISCUSSÃO

O percentual de adequação inicial foi de 12,50%, classificando o estabelecimento no grupo D. Baixos percentuais de adequação já foram relatados na literatura. Em Santo Antônio de Jesus-BA, foram encontrados resultados insatisfatórios em supermercados que comercializam carne bovina: 60% deles obtiveram menos de 50% de conformidade (GOMES, 2011).

Na Figura 2, estão apresentadas as porcentagens de adequação de cada categoria avaliada, antes e após a realização das orientações técnicas sobre boas práticas de fabricação. Pode-se observar que 70% das categorias avaliadas durante a primeira aplicação da lista de verificação não apresentavam nenhuma conformidade com as legislações sanitárias vigentes (Figura 2a).

Na categoria I, referente ao abastecimento de água, os itens relacionados à potabilidade da água e à presença de reservatório no estabelecimento estavam adequados à legislação. Por esse motivo, a categoria obteve 66,67% de conformidade (Figura 2a). Almeida *et al.* (2012), em estudo realizado com o objetivo de avaliar as condições higiênico-sanitárias de boxes comercializadores de carnes do mercado público do município de Pau dos Ferros (RN), obtiveram o percentual de 70,83% de adequação referente ao abastecimento de água, próximo ao percentual de adequação encontrado no presente estudo.

A categoria relativa à área interna (B) apresentou 50% de adequação, tendo em vista o fato de a fábrica de conservas de produtos cárneos possuir acesso exclusivo e não comum a outros usos (Figura 2a). O valor de 4,34% de adequação referente à categoria de instalações e equipamentos (C) está associado ao fato de as instalações sanitárias e os vestiários não apresentarem ligação direta com a área de preparação de alimentos (Figura 2a).

A figura 2b demonstra o percentual de adequação das categorias da lista de verificação após as orientações técnicas. É possível verificar que, com exceção das categorias de área externa (A) e área interna (B), todas as demais

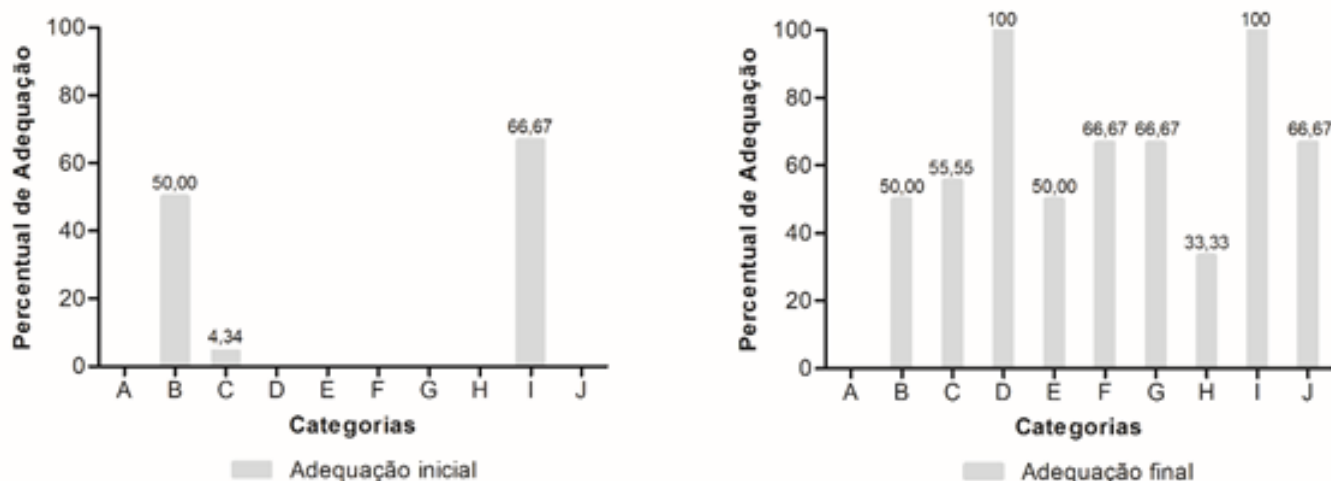


Figura 2: Porcentagem de adequação inicial e final da fábrica de conservas de produtos cárneos, por categorias da lista de verificação. Nota: A (área externa), B (área interna), C (instalações e equipamentos), D (layout), E (câmaras), F (manipuladores de alimentos), G (matérias-primas), H (controle de integrado de vetores e pragas urbanas), I (abastecimento de água) e J (manejo de resíduos).

(80%) obtiveram um aumento no percentual de adequação após a realização das orientações técnicas (Figura 2b). Esse fato está associado à presença de objetos estranhos às atividades na área interna, à falta de pavimentação e de cobertura na área de recebimento das matérias-primas, bem como à presença de equipamentos em desuso e outros materiais na área externa. As categorias referentes ao *layout* (D) e ao abastecimento de água (I) apresentaram o maior percentual de adequação em comparação com o restante das categorias dispostas na lista de verificação após as orientações técnicas.

Após a realização das orientações técnicas, o percentual geral da fábrica de conservas de produtos cárneos atingiu 57,41% de conformidades, passando a ser classificado no grupo B. Na avaliação de açougues realizada por Gomes (2011) na qual não foram dadas orientações aos responsáveis, os valores de conformidades variaram entre 29,79% a 65,59%.

Não foram encontrados trabalhos envolvendo açougues e indústrias de carnes que demonstrassem a influência do trabalho de acompanhamento técnico na melhoria das condições higiênico-sanitárias. Entretanto, esses resultados foram observados em outros tipos de estabelecimentos produtores de alimentos. Em um estudo realizado em Santa Maria (RS) em unidades de alimentação e nutrição, foi demonstrado que a implantação de manual de boas práticas, juntamente com a realização do plano de ação junto aos responsáveis, aumentou o percentual de conformidades de 61% para 73% (SOUZA; MEDEIROS; SACCOL, 2013). Em outro trabalho realizado em restaurante comercial, a classificação inicial do estabelecimento obteve 16,03% de adequação. Após a realização de intervenções com o objetivo de implantar as boas práticas, o restaurante alcançou um percentual de 51,80% de conformidades (MATA *et al.*, 2010).

A categoria “instalações e equipamentos” foi avaliada em subcategorias, conforme demonstrado pela Tabela 1.

Subcategorias	Adequação inicial (%)	Adequação final (%)
3.1 Instalações gerais	0	76,92
3.2 Sala de desossa	0	50
3.3 Sala de processamento	0	33,33
3.4 Instalações sanitárias e vestiários	14,28	28,57
5.1 Câmara de resfriamento de matéria-prima	0	100
5.2 Câmara de resfriamento de produtos prontos	0	0
5.3 Câmara de cura	0	50

Tabela 1: Porcentagem de adequação de cada subcategoria – categoria “instalações e equipamentos”

A subcategoria “instalações sanitárias e vestiários” apresentou 14,28% de adequação, sendo a única das subcategorias avaliadas a apresentar conformidade com as legislações vigentes na primeira avaliação. Esse percentual de adequação estava relacionado à localização das instalações sanitárias, que eram isoladas da área de manipulação dos alimentos, apresentando conformidade ao referente item da lista de verificação.

Em estudo realizado em 23 açougues na cidade de Salvador (BA), Menezes (2008) descreve que 39,10% dos açougues possuíam pisos irregulares; 21,70% dos estabelecimentos não possuíam tetos adequados e de coloração clara; e 13,00% apresentavam janelas de material adequado e com proteção contra insetos.

No presente trabalho, 85,71% das subcategorias apresentaram aumento no percentual de adequação na avaliação final. A exceção foi relativa à câmara de resfriamento de produtos prontos, que, na avaliação final, não mantinha a temperatura adequada e não possuía monitoramento desta.

Estudos destacam que as principais fontes de contaminação estão diretamente relacionadas às inadequações referentes às instalações dos estabelecimentos; às ações referentes aos manipuladores e à higiene; e ao tipo de material dos equipamentos e utensílios utilizados na manipulação dos alimentos (DANTAS, 2008; BRASIL, 2011; MUNARI; PILETTI, 2012). A falta do cumprimento das ações e de medidas relacionadas às boas práticas pode acarretar vários riscos à qualidade e à integridade dos alimentos produzidos, devido à possibilidade de contaminação por micro-organismos patogênicos (MOMBACH *et al.* 2011).

Estudos salientam que orientações, acompanhamento e intervenções relacionadas às boas práticas de fabricação costumam obter melhorias significativas, desde que haja comprometimento da direção ou do proprietário do estabelecimento em realizar as ações propostas em tempo hábil (BRASIL, 2011; SOUZA, 2013).

A implantação de programas destinados ao controle das contaminações e à garantia da qualidade dos alimentos é a maneira mais adequada de os estabelecimentos industrializadores ou produtores de alimentos garantirem a qualidade e a segurança de seus produtos. A implantação das BPF representa a principal ferramenta que deve ser adotada pela indústria de alimento, uma vez que a implantação dela é regulamentada pela Portaria nº. 326, de 30 de julho de 1997, e complementada pela RDC nº. 275/2002 através de um instrumento para a verificação das condições higiênico-sanitárias (BRASIL, 1997b; BRASIL, 2002; MUNARI; PILETTI, 2012).

Os índices de não conformidades dos estabelecimentos às legislações sanitárias vigentes estão relacionados, muitas vezes, à falta de um profissional da área de alimentos, uma vez que este pode acompanhar ações relacionadas às boas práticas e implantar ações corretivas, aumentando o nível de conformidades com a legislação (GUEDES, 2008; BRASIL, 2011).

CONCLUSÃO

A partir dos resultados obtidos pelo presente estudo, conclui-se que:

- O percentual de conformidades aumentou de 12,50% para 57,41% após a reforma estrutural orientada por profissional da área de alimentos.
- Na avaliação inicial, 70% das categorias não apresentavam conformidades com as legislações sanitárias vigentes. Após a reforma estrutural e as orientações fornecidas ao proprietário e manipuladores de alimentos, 80% das categorias obtiveram aumento no percentual.
- A realização contínua de capacitações aos manipuladores de alimentos em Boas Práticas de Fabricação, bem como a presença de um profissional capacitado na área de alimentos realizando ações corretivas e preventivas referentes ao controle de qualidade dos produtos cárneos elaborados, poderia auxiliar na manutenção das condições higiênico-sanitárias do estabelecimento e na melhoria da qualidade dos produtos fornecidos à população.

REFERÊNCIAS

- ABIEC. Associação Brasileira das Indústrias Exportadoras de Carne. **Site institucional: estatísticas e notícias**. Disponível em: <<http://www.abiec.com.br>>. Acesso em: 23 abri. 2015.
- ALMEIDA, F.L.C. *et al.* **Condições Higiênico-sanitárias de Estabelecimentos Comercializadores de Carnes no Mercado Público do Município de Pau dos Ferros – RN**. Congresso Norte Nordeste de pesquisa e Inovação. Palmas (TO), 2012.
- BRASIL, C.C.B. **Diagnóstico do perfil dos estabelecimentos do setor supermercadista de acordo com a legislação de alimentos**. Dissertação apresentada ao Curso de Mestrado do Programa de Pós-Graduação em Ciência e Tecnologia dos Alimentos, Área de Concentração em Qualidade de Alimentos, da Universidade Federal de Santa Maria (UFSM, RS). Brasil, Santa Maria (RS), 2011.
- BRASIL. Ministério da Agricultura e Abastecimento. Portaria nº. 46, de 10 de fevereiro de 1998. Institui o sistema de análise de perigos e pontos críticos de controle: APPCC a ser implantado nas indústrias de produtos de origem animal. **Diário Oficial da União**, Brasília, DF, 10 fev. 1998. Seção 1.
- BRASIL. Ministério da Agricultura, do Abastecimento e Reforma Agrária. Normas Técnicas de instalações e equipamentos para abate e industrialização de suínos. Portaria nº. 711, de 1 de novembro de 1995. **Diário Oficial (da) Republica Federativa do Brasil**, Brasília, DF, 03 nov. de 1995.
- BRASIL. Ministério da Agricultura e do Abastecimento. Regulamento Técnico sobre as Condições Higiênico-Sanitárias e de Boas Práticas de Elaboração para Estabelecimentos Elaboradores/Industrializadores de Alimentos. Portaria nº. 368, de 4 de setembro de 1997. **Diário Oficial (da) Republica Federativa do Brasil**, Brasília, DF, 18 fev. de 1997a.
- BRASIL. Ministério da Agricultura Pecuária e Abastecimento (MAPA). **Carne bovina e bubalina**. Disponível em: <<http://www.agricultura.gov.br>>. Acesso em: 20 abr. 2015.
- BRASIL. Portaria SVS/MS nº. 326, de 30 de julho de 1997, regulamenta as Condições Higiênicas-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos. **Diário Oficial**, Brasília, 1 de agosto de 1997b. Seção 1.
- BRASIL. Regulamento de inspeção industrial e sanitária de produtos de origem animal (RIISPOA). Decreto nº. 30.691 de 29 de março de 1952, alterado pelo Decreto nº 1.255 de 25 de junho de 1962. **Diário Oficial da União**, 7 de julho de 1952.
- BRASIL. Resolução RDC nº. 275, de 21 de outubro de 2002. Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados aplicados aos Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos e Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos. **Diário Oficial da União**, 23 de outubro de 2002.
- DANTAS, É.P.V. Sorvete: padrões microbiológicos e higiênico-sanitários. **Revista Higiene Alimentar**, São Paulo, v. 22, n. 158, 2008.
- GOMES, A.P.P. **Condições higiênico-Sanitárias e Físico-Estruturais de Supermercados que Comercializam Carne Bovina in natura no Município de Santo Antônio de Jesus-BA**. Monografia apresentada à Universidade Federal Rural do Semiárido (UFERSA), Salvador, 2011.
- GUEDES, G.J.P.B. **Segurança Alimentar e Controle de Qualidade: Um Estudo da Implantação do Programa Alimentos Seguros em Supermercados de Bairro**. Dissertação Submetida ao Programa de Engenharia de Produção da Universidade Federal do Rio Grande do Norte. Dezembro, 2008.
- MATA, G. M. S. C. *et al.* A Experiência Extensionista na Implementação de Boas Práticas em Restaurante Comercial: Um Projeto piloto. **Revista Ciência em Extensão**. v.6, n.1, p.83, 2010.
- MENEZES, V.; **Avaliação das condições higiênico-sanitárias e físico-estruturais em açougues na cidade de Salvador-BA**. Trabalho de conclusão de Curso apresentado ao título de Especialista em Gestão da Qualidade e Vigilância Sanitária em Alimentos da Universidade Federal Rural do Semi-árido – UFERSA. Salvador - BA, 2008.
- MOMBACH, O.J. *et al.* Proposta de um modelo de gestão pela qualidade para um abatedouro/frigorífico de suínos. **Revista Agrarian**. Dourados, v.3, n.10, p. 293-300, 2010.
- MUNARI, T.B.; PILETTI, R. **Avaliação das Condições Higiênico-sanitárias na produção de Embutidos Cárneos**. Trabalho de Conclusão de Estágio apresentado ao Curso de Tecnologia em Alimentos da Universidade do Extremo Sul Catarinense (UNESC), 2012.
- RIO GRANDE DO SUL. Secretaria da Agricultura e Abastecimento. Resolução 01 de 17 de agosto 2000. **Normas Técnicas de Instalações e Equipamentos para fábricas de conservas de produtos cárneos**. Coordenadoria de Inspeção Sanitária de Produtos de Origem Animal. Disponível em: <<http://www.2.agricultura.gov.br>>. Acesso em: 10 abr. 2015.

SILVA, J.R.; **Tecnologia de Carnes e Derivados**. Trabalho de conclusão de Curso apresentado ao Curso de Medicina Veterinária da Faculdade de Ciências Biológicas e de Saúde da Universidade Tuiuti do Paraná. Curitiba, 2011.

SOUZA, M.S.; MEDEIROS, L.B.; SACCOL, A.L.F. Implantação das boas práticas em UAN. **Alim. Nutr.**, Araraquara, v.24, n.2, p. 203-207, abr./jun. 2013.

SOUZA, R.L.F.G. **Intervenção de apoio às Boas Práticas em uma unidade de alimentação em Brasília**. Trabalho de Conclusão do Curso de Graduação em Nutrição da Universidade de Brasília. Julho, 2013.

USDA. **United States Department of Agriculture. Projections**. 2014. Disponível em: <<http://www.usda.gov/wps/portal/usdahome>>. Acesso em: 27 abr. 2015.

Recebido em 29-NOV-2014

Aceito em 4-JUN-2015

APÊNDICE

Lista de verificação para fábricas de conservas de produtos cárneos (LVFPC)

Nome do estabelecimento: _____

Endereço: _____

Nº: _____ Sala: _____

Nome do proprietário: _____

Telefone: _____

Data da visita: _____

Responsável pela aplicação da lista de verificação: _____

C – Conforme; NC – Não Conforme; NA – Não se Aplica; NO – Não Observado.

A. ÁREA EXTERNA	APLICAÇÃO INICIAL				APLICAÇÃO FINAL			
	C	NC	NA	NO	C	NC	NA	NO
1.1. A área externa encontra-se livre de objetos estranhos ao ambiente, resíduos expostos, presença de pragas e vetores e outros animais.								
1.2. A área de recebimento das matérias-primas possui cobertura e a superfície é pavimentada.								
Percentual de adequação da categoria								
Observações:								
B. ÁREA INTERNA	APLICAÇÃO INICIAL				APLICAÇÃO FINAL			
	C	NC	NA	NO	C	NC	NA	NO
2.1. Área interna livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente de fabricação.								
2.2. O acesso ao estabelecimento não é comum a outros usos, como habitação.								
Percentual de adequação da categoria								
Observações:								
C. INSTALAÇÕES E EQUIPAMENTOS	APLICAÇÃO INICIAL				APLICAÇÃO FINAL			
	C	NC	NA	NO	C	NC	NA	NO
3.1 INSTALAÇÕES GERAIS								
3.1.1. O piso é liso, resistente a choques e à ação de ácidos e álcalis, impermeável e de fácil higienização, com declive de, no mínimo, 1,0 % em direção às canaletas.								
3.1.2. O piso encontra-se em bom estado de conservação, sem a presença de rachaduras, buracos e outros defeitos.								

3.1.3. As canaletas no piso possuem 0,25 m de largura e 0,10 m de profundidade e são cobertas com grades ou chapas metálicas perfuradas.									
3.1.4. O piso localizado na câmara fria é de material resistente, impermeável e de fácil higienização, com caimento em direção às portas, e não possui a presença de ralos no seu interior.									
3.1.5. O teto possui acabamento liso, em cor clara, impermeável, de fácil higienização.									
3.1.6. O teto encontra-se em bom estado de conservação, sem buracos, rachaduras, infiltrações e outros problemas.									
3.1.7. As paredes são de alvenaria, com acabamento liso, impermeável, de fácil higienização, possuindo altura mínima de dois metros.									
3.1.8. Acima da área de dois metros, as paredes são devidamente rebocadas e pintadas com tinta lavável e os cantos são arredondados.									
3.1.9. As portas e janelas são metálicas, de fácil abertura, possuindo dispositivos para o fechamento automático, e não existe madeira na construção destas.									
3.1.10. Nas janelas, há a presença de proteção contra insetos e roedores (telas milimetradas).									
3.1.11. As portas encontram-se em bom estado de conservação, sem falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros.									
3.1.12. As portas possuem 1,2 m de largura.									
3.1.13. Possui luminárias com proteção adequada.									
Percentual de adequação da subcategoria									
3.2 SALA DE DESOSSA	APLICAÇÃO INICIAL				APLICAÇÃO FINAL				
	C	NC	NA	NO	C	NC	NA	NO	
3.2.1. Pé direito mínimo de 3 metros.									
3.2.2. Sistema de climatização garantindo a temperatura de 14 a 16 °C durante as atividades.									
3.2.3. Possui registro de higienização do sistema de climatização.									
3.2.4. Possui lavatório de mãos de aço inoxidável, sem acionamento manual, provido de sabonete líquido antisséptico inodoro, toalhas de papel e coletor de resíduos com tampa, acionado sem contato manual.									
3.2.5. Os higienizadores de facas, chairas, ganchos e serras funcionam com água circulante com temperatura mínima de 85 °C.									
Percentual de adequação da subcategoria									
3.3 SALA DE PROCESSAMENTO	APLICAÇÃO INICIAL				APLICAÇÃO FINAL				
	C	NC	NA	NO	C	NC	NA	NO	
3.3.1. Possui equipamentos mínimos necessários para a elaboração dos produtos fabricados pelo estabelecimento, como moedor de carne, misturadeira, embutideira, mesas de aço inoxidável, tanques de aço inoxidável ou de plástico, bandejas ou caixas de plástico ou inoxidável, entre outros.									
3.3.2. Possui lavatório de mãos de aço inoxidável, sem acionamento manual, providos de sabonete líquido antisséptico inodoro, toalhas de papel e coletor de resíduos com tampa, acionado sem contato manual.									
3.3.3. Os higienizadores de facas, chairas, ganchos e serras funcionam com água circulante com temperatura mínima de 85 °C.									
Percentual de adequação da subcategoria									
3.4 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS E VESTIÁRIOS	APLICAÇÃO INICIAL				APLICAÇÃO FINAL				
	C	NC	NA	NO	C	NC	NA	NO	
3.4.1. Sanitários e vestiários isolados da área de manipulação de alimentos.									
3.4.2. São de alvenaria, com piso e paredes impermeáveis de fácil higienização.									
3.4.3. Instalações sanitárias com vasos sanitários, mictórios e lavatórios íntegros e em proporção adequada ao número de colaboradores.									
3.4.4. Na saída dos vestiários há lavatórios de mãos com torneiras acionadas sem contato manual e providos de sabão líquido antisséptico inodoro.									

3.4.5. Presença de avisos com orientações para higienização das mãos.									
3.4.6. Pisos e paredes das instalações sanitárias encontram-se em bom estado de conservação, livres de rachaduras, buracos e outros.									
3.4.7. Instalações sanitárias dotadas de papel higiênico, sabonete líquido inodoro antisséptico, toalhas de papel não reciclado para as mãos e coletores de resíduos acionados sem contato anual.									
Percentual de adequação da subcategoria									
Percentual de adequação da categoria									
Observações:									
D. LAYOUT	APLICAÇÃO INICIAL				APLICAÇÃO FINAL				
	C	NC	NA	NO	C	NC	NA	NO	
4.1. Layout adequado ao processo de produção, distribuição das dependências de acordo com a atividade e o volume de produção.									
Percentual de adequação da categoria									
Observações:									
E. CÂMARAS	APLICAÇÃO INICIAL				APLICAÇÃO FINAL				
5.1 CÂMARA DE RESFRIAMENTO DE MATÉRIA-PRIMA	C	NC	NA	NO	C	NC	NA	NO	
5.1.1. Possui câmara fria em tamanho adequado à quantidade de matéria-prima.									
5.1.2. Há um controle da temperatura da câmara fria, que se encontra na faixa de -5 °C a 0° C.									
Percentual de adequação da subcategoria									
5.2 CÂMARA DE RESFRIAMENTO DE PRODUTOS PRONTOS	APLICAÇÃO INICIAL				APLICAÇÃO FINAL				
	C	NC	NA	NO	C	NC	NA	NO	
5.2.1. Mantém a temperatura aproximadamente a 0 °C.									
5.2.2. Há um registro do controle da temperatura da câmara.									
Percentual de adequação da subcategoria									
5.3 CÂMARA DE CURA	APLICAÇÃO INICIAL				APLICAÇÃO FINAL				
	C	NC	NA	NO	C	NC	NA	NO	
5.3.1. Os produtos permanecem dependurados em estaleiros expostos à temperatura e à umidade relativa do ar.									
5.3.2. O estaleiro encontra-se em perfeitas condições de conservação, limpeza, secura e sem pintura.									
Percentual de adequação da subcategoria									
Percentual de adequação da Categoria									
Observações:									
F. MANIPULADORES DE ALIMENTOS	APLICAÇÃO INICIAL				APLICAÇÃO FINAL				
	C	NC	NA	NO	C	NC	NA	NO	
6.1. Utilizam uniforme adequado com calça, jaleco, gorro, bota, avental impermeável, de cor branca e exclusivo para área de produção.									
6.2. Os uniformes encontram-se limpos e são trocados diariamente.									
6.3. Os manipuladores possuem boa apresentação, asseio corporal, mãos limpas, unhas curtas, sem adornos.									
6.4. Os manipuladores encontram-se barbeados e com os cabelos protegidos.									
6.5. Os manipuladores lavam cuidadosamente as mãos antes da manipulação de alimentos ou a cada troca de atividade, após o uso do sanitário ou sempre que necessário.									
6.6. Os manipuladores não espirram sobre os alimentos, não cospem, não tosem, não fumam durante a produção dos alimentos.									
6.7. Não há presença de feridas, cortes e infecções respiratórias, oculares ou gastrointestinais.									
6.8. Existência e registros de supervisão periódica do estado de saúde dos manipuladores.									

6.9. Existência e registros de programa de capacitação adequado e contínuo relacionado à higiene pessoal e à manipulação dos alimentos.									
Percentual de adequação da categoria									
Observações:									
G. MATÉRIAS-PRIMAS	APLICAÇÃO INICIAL				APLICAÇÃO FINAL				
	C	NC	NA	NO	C	NC	NA	NO	
7.1. Matérias-primas, ingredientes e embalagens inspecionados durante a recepção.									
7.2. Há registros do recebimento de matérias-primas.									
7.3. Armazenamento é realizado em local adequado e organizado.									
7.4. Rede de frio é adequada ao volume das matérias-primas.									
Percentual de adequação da categoria									
Observações:									
H. CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS	APLICAÇÃO INICIAL				APLICAÇÃO FINAL				
	C	NC	NA	NO	C	NC	NA	NO	
8.1. Não há presença de vetores e pragas urbanas ou indícios de sua presença.									
8.2. Existe um conjunto de ações eficazes e contínuas de controle de vetores e pragas urbanas, bem como um registro dessas ações.									
8.3. No caso da adoção de controle químico, realizado em no máximo 6 meses, verifica-se existência de comprovante de execução do serviço expedido por empresa especializada.									
Percentual de adequação da categoria									
Observações:									
I. ABASTECIMENTO DE ÁGUA	APLICAÇÃO INICIAL				APLICAÇÃO FINAL				
	C	NC	NA	NO	C	NC	NA	NO	
9.1. A água utilizada no estabelecimento é comprovadamente potável.									
9.2. O estabelecimento possui reservatório de água.									
9.3. O reservatório é dotado de tampa e encontra-se em bom estado de conservação, sem vazamentos, rachaduras etc.									
9.4. O reservatório é higienizado no mínimo uma vez a cada 6 meses.									
9.5. O encanamento encontra-se em condições satisfatórias.									
Percentual de adequação da categoria									
Observações:									
J. MANEJO DE RESÍDUOS	APLICAÇÃO INICIAL				APLICAÇÃO FINAL				
	C	NC	NA	NO	C	NC	NA	NO	
10.1. Coletores de resíduos sem acionamento manual no interior do estabelecimento são de fácil higienização e transporte, havendo o uso de sacos de lixo apropriados.									
10.2. A retirada dos resíduos das áreas de processamento ocorre de maneira constante.									
10.3. Há existência de área adequada para estocagem dos resíduos.									
Percentual de adequação da categoria									
Observações:									
PERCENTUAL DE ADEQUAÇÃO GERAL DO ESTABELECIMENTO:									
GRUPO A (100% a 76%)	GRUPO B (75 a 51%)			GRUPO C (50% a 26%)			GRUPO D (25% a 0%)		

Lista de verificação baseada na Resolução RDC nº. 275, de 21 de outubro 2002 (ANVISA), em normas técnicas de instalações e equipamentos para fábrica de conservas de produtos cárneos (CISPOA), na Portaria nº. 711, de 1 de novembro de 1995, e na Portaria nº. 46, de 10 de fevereiro de 1998.