

ANÁLISE DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO DE UM AÇOUGUE DE GOIANA-PE

Alyson Silva do Carmo

asc13@discente.ifpe.edu.br

Débora Minervino da Silva

dms32@discente.ifpe.edu.br

Emile Barbosa da Silva

ebs32@discente.ifpe.edu.br

Djalma Araújo Rangel

djalma.rangel@igarassu.ifpe.edu.br

RESUMO

Este trabalho tem como objetivo propor um plano de ação baseado na metodologia 5W1H para auxiliar na adequação sanitária do açougue Carnes & Frios de responsabilidade da Secretaria de Agricultura, Pesca e Meio Ambiente, localizado no Mercado Público de Goiana-PE. A pesquisa foi do tipo qualitativa e descritiva, desenvolvida a partir de um estudo de caso, com aplicação de um checklist adaptado às exigências da ANVISA (RDC 216/2004), contendo critérios específicos das Boas Práticas de Fabricação (BPF). Os dados foram obtidos por meio de observação direta no local e entrevistas com os colaboradores. A análise diagnóstica revelou que 61,5% dos itens avaliados estavam em não conformidade, evidenciando falhas em requisitos fundamentais como higiene das instalações, controle de pragas, manipulação de alimentos, uso de Equipamentos de Proteção Individual (EPIs), rastreabilidade das compras, descarte de resíduos e uso de água potável. A ausência do Manual de Boas Práticas e a falta de capacitação dos manipuladores foram considerados os pontos mais críticos. Diante disso, foi elaborado um plano de ação prático, de fácil execução e baixo custo, estruturado com base no método 5W1H. A proposta visa promover melhorias estruturais e operacionais no estabelecimento, contribuindo para a segurança alimentar, redução de riscos sanitários e atendimento às normas legais. Apesar de teórica, a proposta pode ser adotada como referência por gestores públicos e estabelecimentos de pequeno porte.

Palavras-chave: Boas Práticas de Fabricação. Segurança alimentar. Qualidade sanitária.

ABSTRACT

This study aims to propose an action plan based on the 5W1H methodology to support the sanitary adequacy of the butcher shop Carnes & Frios, managed by the

Department of Agriculture, Fisheries, and Environment, located in the Public Market of Goiana-PE. The research followed a qualitative and descriptive approach, developed from a case study, with the application of a checklist adapted to ANVISA's requirements (RDC 216/2004), containing specific criteria of Good Manufacturing Practices (GMP). Data were collected through direct on-site observation and interviews with employees. The diagnostic analysis revealed that 61.5% of the evaluated items were non-compliant, highlighting deficiencies in essential requirements such as facility hygiene, pest control, food handling, use of Personal Protective Equipment (PPE), traceability of purchases, waste disposal, and potable water usage. The absence of the Good Practices Manual and the lack of training for food handlers were identified as the most critical issues. In response, a practical, easy-to-implement, and low-cost action plan was developed, structured on the 5W1H method. The proposal aims to promote structural and operational improvements in the establishment, contributing to food safety, reducing sanitary risks, and ensuring compliance with legal standards. Although theoretical, the proposal may serve as a reference for public managers and small businesses.

Keywords: Good Manufacturing Practices. Food Safety. Sanitary Quality.

1 INTRODUÇÃO

A qualidade desempenha um papel essencial na segurança alimentar, pois contribui para a implementação e o cumprimento de normas que garantem a adequação da manipulação dos alimentos, como estabelece a Portaria 1428/93 do Ministério da Saúde. Esta portaria define diretrizes específicas voltadas à higienização das instalações e equipamentos, ao controle de pragas e as boas práticas de manipulação, fatores que, quando seguidos corretamente, promovem a segurança do produto para o consumo.

Como um setor fundamental na indústria de alimentos, os açougues exigem cuidados especiais para assegurar a qualidade dos produtos e a segurança dos consumidores. Segundo IBOPE (2018 *apud* CABRAL, 2022), a carne é um alimento quase indispensável na mesa dos brasileiros, o que pode ser confirmado pela pesquisa feita pela Sociedade Vegetariana Brasileira que constatou que a carne faz parte da dieta de 81% da população brasileira.

Sabendo que a carne bovina é um alimento central nas mesas de milhões de brasileiros, é imprescindível que os empreendimentos que a manipulam de alguma forma adotem rigorosos cuidados para garantir sua excelência e segurança. Nesse contexto, a gestão eficiente de açougues é um desafio constante, mas, quando bem conduzida, pode não apenas alavancar o negócio, mas também reduzir perdas e aumentar a satisfação dos clientes. Para tal, as boas práticas de fabricação (BPF) são fundamentais para garantir a qualidade e a segurança dos alimentos oferecidos ao consumidor.

Segundo a ANVISA (2010), as Boas Práticas de Fabricação (BPF) abrangem procedimentos como a higienização de superfícies, controle de temperatura e adequação de instalações, reduzindo riscos de contaminação que possam comprometer a saúde dos consumidores. No ambiente de açougues, onde há manipulação direta de carnes frescas, a adoção das BPF contribui para a padronização de processos e a prevenção de perdas econômicas causadas por produtos não conformes. De acordo com o Decreto-Lei 986/1969, o controle adequado de pragas, a qualificação de colaboradores e o uso de equipamentos adequados são fundamentais para minimizar os riscos à saúde pública e garantir a confiança dos clientes.

Logo, a falta de cumprimento das BPFs em um açougue pode gerar impactos negativos graves, tanto para a saúde pública quanto para a operação da empresa. De acordo com GERMANO (2003, *apud* SILVA E TEIXEIRA, 2022), a probabilidade de contaminação microbiológica da carne aumenta quando é feito o seu armazenamento e a sua manipulação de forma inadequada, podendo causar patógenos e assim causar doenças que são transmitidas por alimentos mal manipulados, como, por exemplo, *Salmonella* sp, *Listeria*, *Staphylococcus aureus*, *Escherichia* etc.

Silva (2024) acrescenta que problemas como contaminação cruzada, armazenamento inadequado de carnes e ausência de limpeza nos equipamentos são fatores que aumentam o risco de proliferação de micro-organismos patogênicos. Esses erros podem levar ao consumo de alimentos inseguros, causando doenças e prejudicando a confiança dos consumidores na empresa. Além

disso, a não conformidade com as BPFs pode resultar em penalidades legais e prejuízos financeiros, afetando diretamente a continuidade do negócio.

Sabendo disso, observou-se que, mesmo desempenhando um papel importante na comercialização de produtos de origem animal na região da cidade de Goiana - PE, o açougue Carnes & Frios não implementa o BPF conforme exigido pelas regulamentações da ANVISA e do Ministério da Saúde, pois não obtinha tal conhecimento. Este fato revela a fragilidade estrutural e gerencial do açougue Carnes & Frios, que opera sem atender aos padrões mínimos de segurança e higiene exigidos, expondo riscos à saúde pública.

Diante disto, o objetivo deste trabalho é desenvolver um plano de ação para implementar as Boas Práticas de Fabricação (BPF) no açougue Carnes & Frios, visando melhorar os processos, reduzir riscos de contaminação e garantir a conformidade com as regulamentações sanitárias.

De acordo com Fonsêca (2024), para obter a satisfação do cliente, é necessário o manuseio dos alimentos com mais segurança e com produção de alta qualidade, sendo assim, esses pontos irão aumentar a percepção dos consumidores e sua fidelização. Sendo um efeito positivo e um potencial no mercado competitivo. De acordo com o autor supracitado, a adoção de práticas sustentáveis, da BPF e treinamento e capacitação resulta positivamente em uma produção responsável e consciente, voltada para a qualidade e segurança dos consumidores e da empresa.

Mais do que cumprir normas, aplicar as BPFs pode transformar a forma como o negócio funciona: desde o cuidado com o ambiente até o manuseio dos produtos. Isso impacta não só na segurança alimentar, mas também na organização do trabalho e na percepção do cliente. Segundo a ANVISA (2010), as BPF são essenciais para garantir alimentos seguros por meio de condições higiênico-sanitárias adequadas durante todas as etapas de produção e manipulação.

Para o açougue, os ganhos vão além da higiene: incluem a melhoria da reputação, a redução de perdas e até a possibilidade de crescimento no mercado local. Com processos mais eficientes e seguros, o estabelecimento se torna mais competitivo, preparado para atender melhor e crescer de forma estruturada.

2 REFERENCIAL TEÓRICO

2.1 Segurança de alimentos

A segurança dos alimentos é um aspecto fundamental para garantir a saúde e o bem-estar das pessoas. A implementação de práticas que garantam a não presença de riscos à saúde humana nos alimentos é essencial para prevenir doenças e garantir a confiança dos consumidores.

Perigos à segurança de alimentos podem ocorrer em qualquer estágio da cadeia produtiva de alimentos. Portanto, o controle adequado em toda a cadeia de produção de alimentos é essencial. A segurança de alimentos é assegurada com esforços combinados de todas as partes participantes da cadeia produtiva de alimentos (ABNT NBR ISO 22000:2019, p. 8).

Nesse sentido, garantir a segurança alimentar é indispensável, abrangendo desde a seleção de matérias-primas de qualidade até a adoção de boas práticas de manipulação, armazenamento e transporte. Tais medidas são fundamentais para preservar não apenas a qualidade e a segurança dos alimentos, mas também suas características sensoriais, como sabor, cor e textura.

Além disso, a segurança de alimentos tem início ainda na fase de pós-colheita, por meio de um conjunto de ações e medidas que assegurem condições adequadas para que, em todas as etapas, os produtos sejam mantidos corretamente. Assim, desde a colheita até a exposição para venda ou consumo final, é essencial evitar perigos físicos, químicos ou biológicos que possam comprometer a saúde humana (EMBRAPA, 2000, p. 63).

A falta de segurança alimentar, por sua vez, pode gerar consequências graves, como surtos de doenças, contaminações e prejuízos financeiros. Dessa maneira, ao priorizar práticas seguras, não apenas promovemos a saúde e o bem-estar da população, mas também fortalecemos a confiança dos consumidores, criando um ambiente de responsabilidade compartilhada entre produtores, distribuidores e consumidores.

Diante dessa necessidade, diversas normas e regulamentações foram estabelecidas para garantir que os produtos cheguem aos consumidores de forma segura. Entre elas, destaca-se a ABNT NBR ISO 22000:2019, que define requisitos para sistemas de gestão de segurança de alimentos, auxiliando as empresas na implementação de medidas eficazes.

Por fim, a ABNT NBR ISO 22000:2019 define segurança de alimentos como a garantia de que o alimento não causará efeitos adversos à saúde do consumidor quando for consumido. Considerando que os perigos podem surgir em qualquer etapa da cadeia produtiva, a norma enfatiza a importância de um controle adequado em todas as fases. Dessa maneira, seu objetivo principal é reduzir ao máximo os riscos associados à segurança de alimentos, assegurando um sistema confiável para toda a cadeia produtiva.

2.2 Boas Práticas de Fabricação (BPF)

De acordo com a ANVISA (2010), "Boas Práticas de Fabricação é a parte da Garantia da Qualidade que assegura que os produtos são consistentemente produzidos e controlados, com padrões de qualidade apropriados para o uso pretendido e requerido pelo registro" .

As Boas Práticas de Fabricação (BPF) representam um conjunto de diretrizes essenciais para garantir a qualidade e segurança dos alimentos durante sua produção. Elas englobam medidas higiênicas e operacionais que visam minimizar riscos de contaminação e assegurar que os produtos atendam aos padrões exigidos pelos órgãos reguladores. De acordo com Silva (2021), as BPF incluem diversas práticas fundamentais para manter a qualidade sanitária dos alimentos.

Um programa de Boas Práticas de Fabricação (BPF) engloba diversos aspectos fundamentais para garantir a qualidade e segurança dos alimentos. De acordo com Machado, Dutra e Pinto (2015), são abordados seis aspectos, os quais estão descritos no Quadro 1.

Quadro 1 - Aspectos abordados pelas BPF.

Aspecto	Descrição
Instalações Industriais	As instalações devem ser planejadas e mantidas de forma a evitar a contaminação dos alimentos. Isso inclui pisos, paredes e tetos que sejam de materiais de fácil limpeza, além de áreas bem iluminadas, ventiladas e com sistemas de escoamento adequados.
Pessoal	Os trabalhadores devem receber treinamento contínuo sobre higiene pessoal, uso de uniformes e EPIs adequados e práticas seguras no manuseio de alimentos. A saúde dos colaboradores também deve ser monitorada regularmente.
Operações	Todos os processos produtivos devem ser organizados e controlados, desde a entrada até a expedição de forma a prevenir contaminações cruzadas. Isso inclui controle rigoroso de temperaturas de armazenagem, higienização de equipamentos e uso adequado de utensílios.
Controle de Pragas	Devem ser adotadas medidas preventivas e corretivas para evitar a presença de pragas (insetos, roedores, entre outros) no ambiente de produção, e em áreas externas. Isso envolve inspeções regulares, vedação de entradas e uso de armadilhas ou barreiras.
Registros e Documentação	Manter registros de todas as etapas do processo produtivo é essencial. Isso inclui relatórios de higienização, controle de temperaturas, treinamento de funcionários e inspeções internas.
Rastreabilidade	É necessário garantir que os produtos possam ser rastreados em toda a cadeia produtiva, desde a matéria-prima até o consumidor final. Isso permite identificar rapidamente a origem de problemas caso ocorra alguma não conformidade.

Fonte: Adaptado de Machado, Dutra e Pinto (2015)

As BPFs são essenciais para garantir que os processos sejam produzidos de forma consistente, segura e de acordo com padrões de qualidade adequados. Quando tratamos em específico dos serviços de alimentação, as boas práticas são normatizadas pela Resolução RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004. Ela define os procedimentos de Boas Práticas para serviços de alimentação, incluindo açougues. Essa resolução abrange os seguintes aspectos:

- **Higienização de Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios:** as instalações devem ser organizadas de forma a evitar a contaminação cruzada, garantindo um fluxo ordenado de operações. Além disso, devem possuir ventilação e iluminação adequadas, sistemas de abastecimento de água potável e escoamento de efluentes eficientes. Os equipamentos e utensílios precisam ser feitos de materiais que permitam fácil higienização e manutenção, reduzindo riscos à segurança alimentar.
- **Edificação, Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios:** as estruturas devem ser projetadas e mantidas para garantir a segurança alimentar, permitindo a adequada higienização e prevenindo a contaminação dos alimentos. As superfícies devem ser de materiais resistentes, impermeáveis e de fácil limpeza, e os equipamentos e utensílios devem estar em bom estado de conservação, facilitando a higiene e evitando riscos à saúde pública.
- **Controle integrado de vetores e pragas urbanas:** os estabelecimentos devem adotar medidas preventivas e corretivas para evitar a presença de

pragas, como insetos e roedores. Isso inclui a manutenção das instalações, vedação de frestas, limpeza rigorosa e armazenamento adequado dos alimentos. Caso necessário, deve-se realizar o controle químico por empresas especializadas, garantindo que os produtos utilizados sejam seguros e não contaminem os alimentos.

- **Abastecimento de água:** a água utilizada deve ser potável e proveniente de fontes seguras, garantindo a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos. Os estabelecimentos devem contar com reservatórios protegidos contra contaminação e realizar manutenções e limpezas periódicas. Caso utilizem fontes alternativas, como poços artesianos, a água deve ser tratada e analisada regularmente para atender aos padrões de potabilidade exigidos pela legislação.
- **Manejo dos resíduos:** os resíduos devem ser coletados, armazenados e descartados de maneira higiênica e segura, evitando a contaminação dos alimentos, do ambiente e a proliferação de pragas. Os recipientes devem ser adequados, resistentes, com tampa e mantidos limpos. Além disso, o lixo deve ser removido periodicamente e armazenado em local apropriado até sua destinação final, conforme as normas ambientais e sanitárias.
- **Manipuladores:** Os funcionários devem adotar boas práticas de higiene pessoal e comportamental para evitar a contaminação dos alimentos. Isso inclui a lavagem correta das mãos, uso de uniformes limpos e adequados, além da proibição de hábitos como fumar, comer ou manipular objetos pessoais na área de preparo. Também exige que os manipuladores recebam treinamento periódico sobre segurança alimentar e higiene, garantindo a qualidade e a segurança dos alimentos servidos.
- **Matérias-primas, ingredientes e embalagens:** Todos os produtos utilizados devem ser de origem segura, estar dentro do prazo de validade e ser armazenados em condições adequadas para evitar contaminação ou deterioração. As embalagens devem estar íntegras e protegidas contra sujeira e umidade. Além disso, os estabelecimentos devem adotar critérios rigorosos de recebimento, inspeção e controle de estoque, garantindo a qualidade e a segurança dos alimentos servidos.
- **Preparação do alimento:** Os alimentos devem ser preparados de forma higiênica, evitando contaminações físicas, químicas e biológicas. As etapas de manipulação devem seguir um fluxo ordenado, minimizando o risco de contaminação cruzada. Além disso, é necessário controlar fatores como temperatura e tempo de preparo, garantindo a segurança alimentar. Os utensílios e equipamentos utilizados devem estar limpos e em boas condições, e os manipuladores devem seguir rigorosos procedimentos de higiene.
- **Armazenamento e transporte do alimento preparado:** O armazenamento dos alimentos deve ser feito de forma organizada, segura e higiênica, evitando contaminações. Os produtos devem ser acondicionados em locais limpos, protegidos contra pragas e umidade, e respeitando a temperatura adequada para cada tipo de alimento. Alimentos crus e prontos para consumo devem ser armazenados separadamente para evitar contaminação cruzada.
- **Exposição ao consumo do alimento preparado:** O transporte deve garantir a integridade e a segurança dos alimentos. Os veículos e recipientes utilizados devem ser higienizados, possuir isolamento térmico quando

necessário e manter os alimentos protegidos de contaminações externas. Deve-se respeitar a temperatura adequada para cada tipo de alimento durante todo o percurso.

- **Documentação e registro:** Os estabelecimentos de serviços de alimentação devem manter registros e documentações que comprovem a adoção das boas práticas sanitárias. Isso inclui registros de controle de pragas, limpeza e higienização, temperatura de armazenamento e transporte de alimentos, além de comprovantes de capacitação dos manipuladores. Esses documentos devem estar disponíveis para fiscalização e auditorias, garantindo a rastreabilidade e segurança dos alimentos.
- **Responsabilidade:** Os responsáveis pelos serviços de alimentação devem garantir que todas as exigências da RDC nº 216/2004 sejam cumpridas, assegurando a qualidade e a segurança dos alimentos. Isso inclui a adoção de boas práticas de higiene, manutenção das instalações e equipamentos, capacitação dos manipuladores e cumprimento das normas sanitárias. Além disso, devem garantir que todos os processos sejam monitorados e documentados, assumindo a responsabilidade por qualquer risco à saúde do consumidor.

Diante da importância das Boas Práticas de Fabricação (BPF) para assegurar a qualidade e a segurança dos produtos, o MBP surge como um documento fundamental para a regulamentação desses processos. Ele estabelece diretrizes específicas que orientam as empresas na implementação de medidas higiênico-sanitárias, garantindo que os padrões exigidos sejam cumpridos de forma sistemática. Assim, o MBP não apenas formaliza essas práticas, mas também contribui para a padronização dos procedimentos, minimizando riscos e reforçando a segurança alimentar e a qualidade dos produtos oferecidos ao consumidor.

O Manual de Boas Práticas (MBP) é um documento obrigatório exigido pelas legislações vigentes para empresas que estão sujeitas a fiscalizações, como aquelas no ramo de alimentos, medicamentos, produtos de limpeza e cosméticos. As empresas precisam ter esse documento implementado, atualizado e disponível para consulta, seguindo as normas e resoluções, e as boas práticas de fabricação a fim de assegurar a qualidade, segurança alimentar.

De acordo com a RDC nº 216/2004 da ANVISA, "os serviços de alimentação devem dispor de Manual de Boas Práticas e de Procedimentos Operacionais Padronizados. Esses documentos devem estar acessíveis aos funcionários envolvidos e disponíveis à autoridade sanitária, quando requerido."

O MBP é um documento que descreve o trabalho executado no estabelecimento e a forma correta de fazê-lo. Nele, pode-se ter informações gerais sobre como é feita a limpeza, o controle de pragas, da água utilizada, os procedimentos de higiene e controle de saúde dos funcionários, o treinamento de funcionários, o que fazer com o lixo e como garantir a produção de alimentos seguros e saudáveis (ANVISA, 2004)

2.3 Checklist de Boas Práticas de Fabricação

Para verificar as informações abordadas ao longo da seção 2.3, a Prefeitura de São Paulo (2011) elaborou um check list que contempla os principais requisitos das

Boas Práticas de Fabricação (BPF) aplicáveis ao segmento de açougues (Quadro 2). Esses itens estão organizados com base nas regulamentações da ANVISA e do Ministério da Saúde, adaptados às especificidades desse setor para os açougues do estado de São Paulo.

Quadro 2 - Requisitos das BPF

Requisito	Descrição	Objetivo	Nº de itens
Manual De Boas Práticas	Documento com normas e rotinas de higiene, manipulação e conservação de alimentos.	Garantir segurança alimentar e conformidade com a legislação sanitária.	2
Manipuladores	Funcionários responsáveis pela manipulação de alimentos. Devem seguir normas de higiene pessoal e estar capacitados.	Evitar contaminações por práticas inadequadas e garantir a saúde dos consumidores.	14
Recebimento / Compra	Procedimentos de entrada de matéria-prima e produtos no estabelecimento. Inclui verificação de transporte, temperatura e procedência.	Garantir a qualidade e segurança dos alimentos desde a origem.	7
Geladeira/Freezer / Balcão Frigorífico	Equipamentos usados para armazenamento e exposição refrigerada dos alimentos.	Manter os alimentos em temperatura adequada, evitando deterioração e contaminação.	4
Manipulação	Etapas do preparo de alimentos, como corte, embalagem e armazenamento temporário.	Assegurar que o manuseio ocorra de forma higiênica e conforme boas práticas.	15
Área De Exposição Para Venda	Local onde os produtos são exibidos ao consumidor	Proteger os alimentos de contaminações e garantir uma apresentação adequada.	5
Água	Fonte e uso da água no estabelecimento, incluindo reservatórios e uso em alimentos ou limpeza.	Utilizar água potável e segura, essencial para higiene e preparo dos alimentos.	8
Lixo	Gestão dos resíduos gerados, incluindo separação, acondicionamento e descarte.	Evitar a proliferação de pragas, odores e contaminações.	4
Controle De Insetos e Roedores	Barreiras físicas e químicas para impedir a presença de pragas.	Proteger os alimentos de contaminações biológicas.	4
Higiene das Instalações	Limpeza e organização de todas as áreas e utensílios do açougue.	Manter o ambiente seguro, limpo e em conformidade com normas sanitárias.	2

Fonte: Adaptado de Prefeitura de São Paulo (2011)

Os requisitos descritos no checklist (Quadro 2) contemplam integralmente as exigências estabelecidas na seção 2.3, em conformidade com os critérios da

Resolução RDC nº 216/2004 da ANVISA e demais normativas aplicáveis às Boas Práticas de Fabricação em serviços de alimentação. Dessa forma, assegura-se a qualidade, segurança e padronização dos processos dentro desse segmento.

No entanto, para melhor atender à realidade da empresa estudada, o checklist apresentado no Anexo A passou por ajustes e modificações, preservando os principais requisitos do checklist original, mas excluindo itens que não se aplicam ao contexto do estabelecimento, como aqueles relacionados a freezer e câmara fria. Dessa forma, o checklist aplicado reflete as necessidades reais da empresa, garantindo que as Boas Práticas de Fabricação sejam implementadas de maneira eficaz e compatível com suas operações.

3 PROCEDIMENTOS METODOLÓGICOS

Segundo Gil (2019), uma pesquisa pode ser classificada quanto à sua natureza, abordagem, objetivo e procedimentos. Este estudo adotou uma abordagem qualitativa para investigar a aplicação das Boas Práticas de Fabricação no Açougue Carnes & Frios, localizado em Goiana, PE. Trata-se de um estudo de caso, focado na análise detalhada de uma única unidade, com o objetivo de compreender sua realidade, identificar desafios e oportunidades na implementação das BPF por meio de um checklist. A pesquisa foi descritiva, pois buscou detalhar os processos, rotinas e conformidades do estabelecimento em relação às normas de segurança alimentar e higiene, fornecendo, assim, um panorama abrangente do funcionamento do açougue no que diz respeito às práticas recomendadas pelas BPF.

Para o desenvolvimento desta pesquisa, foram necessárias 4 etapas.

Inicialmente, foram realizadas entrevistas com os colaboradores do açougue, incluindo o proprietário e uma funcionária, a fim de compreender seu conhecimento e adesão às Boas Práticas de Fabricação (BPF),

Ademais, foram realizadas observações diretas no local que possibilitaram uma análise detalhada do ambiente, das condições higiênico-sanitárias e do manuseio dos produtos.

Em seguida, com o objetivo de verificar as práticas de BPF aplicadas e não aplicadas no Açougue Carnes & Frios, optou-se por utilizar uma adaptação do checklist elaborado pela Prefeitura de São Paulo (2011), disponível no Anexo A. Do checklist original, foram excluídos os itens que não se adequaram a um empreendimento do tipo açougue.

Posteriormente, com resultado da aplicação do checklist, foi realizada análise diagnóstica das BPF, onde foi elaborado um levantamento da quantidade de itens conforme e não conformes.

Por fim, com base nos resultados do checklist e análise diagnóstica das BPF, foi proposto um plano de ação através da ferramenta 5W1H, com objetivo de propor ações para solucionar as não conformidades encontradas.

4 ESTUDO DE CASO

Carnes & Frios é um açougue situado no Mercado Público da cidade de Goiana, Pernambuco, dedicado principalmente à comercialização de carnes bovinas.

O estabelecimento opera em um espaço cedido pela prefeitura municipal, responsável pela infraestrutura básica, como fornecimento de água, coleta de resíduos, vigilância sanitária geral e manutenção estrutural do ambiente público onde o açougue está inserido. No entanto, cabe ao empreendedor, proprietário do açougue, a responsabilidade direta pela gestão operacional do negócio, incluindo a aquisição de equipamentos, organização interna, boas práticas de manipulação, higiene do ambiente sob seu controle, treinamento dos funcionários e atendimento ao cliente.

Durante a visita técnica realizada em 15 de maio de 2025, observou-se que o açougue possui aproximadamente 12 metros quadrados, contando com um balcão de exposição, um freezer horizontal, uma geladeira para armazenamento de produtos resfriado, área de cortes equipada com serra-fita e utensílios básicos, além de pia para higienização. Atualmente, a empresa conta com dois funcionários fixos, incluindo o próprio proprietário, que se revezam nas atividades de manipulação, atendimento e vendas.

O foco principal do Carnes & Frios é oferecer cortes tradicionais de carne bovina, como contrafilé, costela, músculo, carne moída e peças para churrasco, atendendo principalmente à população local e pequenos comerciantes do entorno.

A demanda do açougue está diretamente relacionada ao movimento do Mercado Público, com maior fluxo nos dias de feira livre e finais de semana. Em períodos de alta, o volume de vendas pode dobrar, exigindo maior agilidade nos processos de manipulação e conservação dos produtos. No entanto, limitações estruturais e ausência de boas práticas devidamente implementadas comprometem a eficiência operacional e a segurança alimentar, tornando urgente a adoção de medidas corretivas conforme preconizado pelas Boas Práticas de Fabricação (BPF).

4.1 Análise diagnóstica das BPFs

Construído a partir do checklist aplicado (Anexo A), o Quadro 3 apresenta a quantidade de conformidades e não conformidades por requisito.

Quadro 3 - Diagnóstico das Conformidades e Não Conformidades das BPF por Requisito Avaliado

Requisitos	Itens Conformes	Itens Não-conformes	Proporção de Itens Não-conformes
Manual de Boas Práticas	0	2	100%
Manipuladores	10	4	28,6%
Recebimento / Compra	1	6	85,7%
Geladeira/Freezer/Balcão Frigorífico	1	3	75%
Manipulação	8	7	46,7%
Área de Exposição para Venda	1	4	80%
Água	1	7	87,5%
Lixo	1	3	75%
Controle de Insetos e Roedores	1	3	75%
Higiene das Instalações	1	1	50%
TOTAL	25	40	61,5%

Fonte: Elaboração própria (2025)

Conforme observa-se no Quadro 3, de um total de 65 itens, o açougue atende a 25 itens (38,5%), e não atende a 40 itens (61,5%), evidenciando sérias fragilidades na aplicação das Boas Práticas de Fabricação no estabelecimento auditado.

Com relação ao total dos requisitos, observou-se que há um índice elevado de não conformidades (61,5%)

A ausência de conformidade no item "Manual de Boas Práticas" (0 conformidades) é um ponto crítico, uma vez que esse documento é a base para orientar todas as atividades higiênico-sanitárias do estabelecimento. Manual de Boas Práticas (100% não conforme): O estabelecimento não possui MBP, nem procedimentos operacionais padronizados. O proprietário desconhece a obrigatoriedade do documento, conduzindo os processos segundo sua própria rotina.

Quanto aos manipuladores (28,6% de não conformidade), observou-se a falta de capacitação formal, ausência de exames periódicos, uso inadequado de EPI, como luvas e sapatos fechados. Foi observada a falta de higienização correta das mãos, e um dos manipuladores está com micose nas unhas, o que o afasta de certas funções.

No requisito de recebimento e compra, o índice de não conformidade foi alarmante, atingindo 85,7%. As carnes não têm a temperatura verificada no momento da entrega, não há registros completos de procedência, e o transporte dos produtos é realizado de forma compartilhada com outros itens, o que compromete a

segurança alimentar. Além disso, foram identificadas falhas na verificação da rotulagem e da integridade das embalagens.

Sobre equipamentos de armazenamento, como geladeiras, freezers e balcões frigoríficos, 75% dos itens avaliados apresentaram não conformidades. Os equipamentos não estão completamente higienizados nem organizados, e não há controle sistemático da temperatura interna. A espessura do gelo também não é monitorada, o que pode afetar a eficiência do resfriamento.

O requisito de manipulação apresentou 46,7% de não conformidade. Foram observadas práticas inadequadas como o uso de panos de prato, manipulação prolongada em temperatura ambiente e ausência de proteção nos equipamentos cortantes. O processo de descongelamento, por sua vez, nem sempre é realizado de maneira segura e conforme as normas sanitárias.

Referente ao requisito Área de exposição para venda, o índice de não conformidade chegou a 80%. Os produtos são disponibilizados ao consumidor sem a devida proteção física, com rotulagem incompleta e sem controle visível de validade, o que compromete a rastreabilidade e segurança dos alimentos expostos.

Com relação à Água utilizada, 87,5% dos requisitos avaliados estavam em não conformidade. Não há controle da potabilidade da água, o acesso ao reservatório é limitado, e os responsáveis desconhecem a origem e a realização de análises laboratoriais, o que representa um risco sanitário direto.

Quanto ao gerenciamento de resíduos, também identificou-se falhas significativas, com 75% de não conformidade. Observou-se a ausência de coleta seletiva organizada, falta de lixeiras adequadas com tampas e uma rotina de descarte que não atende às normas, favorecendo o aparecimento de vetores e pragas.

No controle de insetos e roedores, 75% dos itens estavam em desconformidade. Foram observadas falhas como portas e ralos sem vedação, ausência de dedetização periódica e inexistência de barreiras físicas eficazes para impedir o acesso de pragas ao ambiente de produção.

Por fim, o requisito higiene das instalações apresentou 50% de não conformidade. As rotinas de limpeza são realizadas de forma inconsistente, sem Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs), o que aumenta o risco de contaminação cruzada e dificulta a manutenção de padrões de higiene adequados.

Essas não conformidades refletem a necessidade urgente de implantação estruturada das BPF no açougue, com foco em capacitação, padronização de processos e controle sanitário. A seguir, na seção 4.2, o plano de ação com base no método 5W1H detalha soluções práticas para as deficiências identificadas.

4.2 Plano de ação 5W1H

Considerando as não conformidades identificadas e analisadas na seção 4.1, é apresentado um plano de ação com sugestões de melhoria, que sejam capazes de abranger de forma eficaz os pontos críticos identificados, promovendo a agregação de valor ao processo e fortalecendo a busca constante por melhoria contínua em um mercado cada vez mais competitivo.

Foram propostas dez ações para solução das não-conformidades, sendo elas:

- I. Elaborar o manual de boas práticas.
- II. Realizar capacitação sobre manipulação de alimentos com EPIs adequados.
- III. Implementar procedimento operacional padrão para o processo de recebimento de mercadorias e das compras.
- IV. Usar e manter adequadamente os equipamentos de refrigeração.
- V. Incentivar a participação dos colaboradores em cursos voltados à manipulação de produtos e objetos.
- VI. Adquirir um refrigerador vertical de produtos, para facilitar a visualização para os clientes.
- VII. Garantir o uso de água potável em condições sanitárias para todos os comércios do Mercado Central onde o estabelecimento em estudo está.
- VIII. Implantar e manter um sistema eficiente de coleta, separação e destinação de resíduos gerados no açougue.
- IX. Realizar manutenção das telas, vedação de portas e ralos, e realizar dedetização.
- X. Elaborar e Implementar POPs para higienização do ambiente, equipamentos e utensílios.

Essas ações são melhor descritas, com base no 5W1H, no Quadro 4.

Quadro 4 - Plano de Ação

Requisito	O que	Porque	Quando	Onde	Quem	Como
Manual de Boas Práticas (MBP)	Elaborar o manual de boas práticas.	A empresa não tem um manual, reduzindo a garantia sobre a segurança alimentar.	Imediatamente.	No açougue.	Empresa de consultoria.	Por meio de qualidade interna.
Manipuladores	Realizar capacitação sobre manipulação de alimentos com EPIs adequados.	A falta de conhecimento de como manipular corretamente pode resultar em atuações da vigilância sanitária e riscos para consumidores.	Prazo de qualificação.	Cursos disponibilizados virtualmente.	Proprietário e funcionários.	Buscando informações e repassando para os funcionários, através de treinamentos.
Recebimento / compra	Implementar procedimento operacional padrão para o processo de recebimento de mercadorias e das compras.	Ausência de um procedimento para verificação dos produtos na compra e recebimento pode acarretar riscos de contaminação e qualidade do produto.	Imediatamente.	Em todos os processos de compra e recebimento.	Proprietário.	Levantamento dos itens que forem necessários para a verificação das suas mercadorias, criar o pop para implementação com base nessas suas necessidades.
Geladeira / Freezer / Balcão / Frigorífico	Usar e manter adequadamente os equipamentos de refrigeração.	Para garantir que os produtos perecíveis sejam armazenados nas temperaturas adequadas, prevenindo a multiplicação de microrganismos e preservando a qualidade e segurança alimentar.	Imediatamente.	Nos equipamentos de refrigeração do açougue.	Proprietário e colaboradores.	Verificando semanalmente as temperaturas.
Manipulação	Incentivar a participação dos colaboradores em cursos voltados à manipulação de produtos e objetos.	O proprietário não tem padronização na manipulação dos produtos, com isso corre o risco de contaminação dos alimentos.	Imediatamente, e ao decorrer do tempo, uma vez por ano.	No manuseio dos produtos e em equipamentos, serra, faca, etc	Proprietário.	Através de cursos pagos ou gratuitos que forneçam conhecimentos amplos sobre manipulação.

Área de exposição para venda	Adquirir um refrigerador vertical de produtos , para facilitar a visualização para os clientes.	Assegura a qualidade do produto, onde estarão visível e mantidos na refrigeração que precisam e qualidade do serviço ao cliente.	Em 1 mês.	Em estabelecimento de vendas.	O proprietário.	Adquirir e instalar.
Água	Propor o uso de água potável em condições sanitárias para todos os comércios do Mercado Central onde o estabelecimento em estudo está.	Sem a adequação da água, o risco de contaminação aumenta.	Imediatamente.	Da caixa d'água até a torneira.	A Secretaria de Agricultura, Pesca e Meio Ambiente	Com monitoramento da água, limpeza regular dos reservatórios, manutenção preventiva e treinamentos sobre uso consciente e sanitário da água.
Lixo	Implantar e manter um sistema eficiente de coleta, separação e destinação de resíduos gerados no açougue.	Resíduos mal manejados se transformam em risco sanitário, atrai vetores, compromete a saúde pública e reflete diretamente na reputação da gestão municipal.	Imediatamente.	Área para destinação de resíduos dentro do açougue e em espaço comum dentro do mercado.	A Secretaria de Agricultura, Pesca e Meio Ambiente	Com rotinas claras de descarte e higienização e uso de lixeiras corretamente para coleta regular.
Controle de insetos e roedores	Realizar manutenção das telas, vedação de portas e ralos, e realizar dedetização.	Ausência de vedação nas portas, condições inadequadas dos ralos, grelhas e a não dedetização podem permitir a entrada de insetos e roedores.	Mensalmente e sempre que necessário.	Em toda limitação do mercado público.	A Secretaria de Agricultura, Pesca e Meio Ambiente.	Contratação de uma empresa especializada em controle de insetos e roedores.
Higiene das instalações	Elaborar e Implementar POPs para higienização do ambiente e equipamentos.	A higienização inadequada das instalações e utensílios podem levar a riscos de contaminação.	Em 1 mês.	No estabelecimento.	Proprietário e funcionário.	Desenvolver os POPs e efetuar para os funcionários.
Requisito	O que	Porque	Quando	Onde	Quem	Como

Fonte: Elaboração própria (2025)

Espera-se que, com a implementação do plano de ação, o açougue consiga adequar suas práticas às exigências das normas sanitárias e das agências reguladoras. A proposta apresentou-se compatível com a realidade do estabelecimento, oferecendo soluções viáveis, bem estruturadas e alinhadas aos principais pontos críticos diagnosticados, contribuindo para a melhoria contínua e a promoção da segurança alimentar.

5 CONSIDERAÇÕES FINAIS

Este trabalho teve como objetivo propor um plano de ação baseado no método 5W1H para adequação sanitária do açougue público Carnes & Frios, localizado em Goiana-PE, com foco em BPFs. A proposta abrangeu pontos críticos diagnosticados, como qualidade da água, gestão de resíduos, higiene

das instalações, controle de pragas, capacitação dos manipuladores e melhorias nos processos de manipulação e exposição dos produtos. Com a aplicação do checklist adaptado às exigências da ANVISA, foi possível identificar diversas falhas nos requisitos básicos de BPF no açougue Carnes & Frios. Dos 65 itens avaliados, 40 apresentaram não conformidades, representando 61,5% do total. Assim, conclui-se que o objetivo da pesquisa foi atingido, uma vez que o diagnóstico possibilitou a elaboração de um plano de ação compatível com a realidade local.

A ferramenta 5W1H demonstrou-se eficaz como instrumento organizacional, permitindo atribuir responsabilidades e sugerir soluções práticas, mesmo diante das limitações estruturais e administrativas do ambiente, cuja gestão depende da prefeitura municipal. É fundamental ressaltar que esta proposta possui caráter teórico e sugestivo, não tendo sido aplicada na prática até o momento. Dessa forma, quaisquer mudanças estruturais ou operacionais no açougue dependem da autorização e do comprometimento dos órgãos públicos responsáveis, reforçando a importância de uma gestão ativa voltada à saúde pública e ao bem-estar dos consumidores.

Para facilitar a tomada de decisão, recomenda-se a priorização das ações por meio de ferramentas de gestão. Pelo método de Pareto, verifica-se que cerca de 20% das falhas mais críticas, ausência do MBP, falta de controle da água potável e deficiência na capacitação dos manipuladores, respondem pela maior parte dos riscos sanitários. Já pela matriz GUT (Gravidade, Urgência e Tendência), itens como a gestão da água (87,5% de não conformidade), o recebimento inadequado das carnes (85,7%) e a inexistência do Manual de Boas Práticas (100%) obtêm as maiores classificações, devendo ser priorizados de imediato. Contudo, a implementação das medidas enfrenta desafios importantes:

- **Custos:** pois algumas ações envolvem investimentos em equipamentos (como refrigerador vertical), treinamentos e serviços especializados, que podem ser pesados para pequenos comerciantes.
- **Resistência cultural:** já que muitas práticas inadequadas fazem parte da rotina consolidada dos manipuladores, exigindo mudanças de hábitos por meio de treinamentos contínuos e campanhas educativas.
- **Fiscalização e responsabilidade:** parte das melhorias, como fornecimento de água potável e controle de pragas, depende diretamente da administração do mercado público e da atuação do poder público em conjunto com os empreendedores.

Dessa forma, a implementação deve ser conduzida de forma gradual e estratégica, priorizando os pontos de maior risco sanitário e buscando equilibrar viabilidade econômica, conscientização cultural e conformidade regulatória.

A principal limitação da pesquisa foi a impossibilidade de testar as ações propostas em campo, o que impede a validação prática e a medição de resultados concretos. Além disso, as restrições orçamentárias e burocráticas comuns aos equipamentos públicos podem dificultar a execução integral do plano. Recomenda-se que estudos posteriores realizem o acompanhamento da aplicação do plano de ação, monitorando indicadores de segurança alimentar, qualidade dos processos e percepção dos consumidores, bem como análises econômicas que mensuram custos e benefícios das adequações propostas.

Em conclusão, o trabalho demonstrou que o uso de ferramentas simples, como o 5W1H aliado a técnicas de priorização (Pareto e GUT), pode transformar diagnósticos em soluções viáveis. Com articulação entre poder público e empreendedores, é possível avançar rumo à melhoria contínua, à promoção da segurança alimentar e ao fortalecimento da confiança dos consumidores em estabelecimentos públicos de alimentação.

REFERÊNCIAS

ANVISA. **Resolução RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004.** Dispõe sobre o Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação. *Diário Oficial da União*, Brasília, DF, 16 set. 2004.

ANVISA. **Resolução da Diretoria Colegiada – RDC nº 17, de 16 de abril de 2010.** Dispõe sobre as boas práticas de fabricação de medicamentos. *Diário Oficial da União*, Brasília, DF, 2010. Disponível em: https://bvsms.saude.gov.br/bvs/saudelegis/anvisa/2010/res0017_16_04_2010.html. Acesso em: 28 nov. 2024.

ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS. **ABNT NBR ISO 22000: sistemas de gestão da segurança de alimentos – requisitos para qualquer organização na cadeia produtiva de alimentos.** Rio de Janeiro: ABNT, 2019.

BRASIL. Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA). **Cartilha de boas práticas para serviços de alimentação.** Brasília, 2020. Disponível em: <https://www.gov.br/anvisa/pt-br/centraisdeconteudo/publicacoes/alimentos/manuais-guias-e-orientacoes/cartilha-boas-praticas-para-servicos-de-alimentacao.pdf>. Acesso em: 24 jan. 2025.

BRASIL. **Decreto-Lei nº 986, de 21 de outubro de 1969.** Estabelece normas básicas para a produção e comercialização de alimentos. *Diário Oficial da União*: seção 1, Brasília, DF, 21 out. 1969. Disponível em: https://www.planalto.gov.br/ccivil_03/decreto-lei/del0986.htm. Acesso em: 11 jun. 2025.

BRASIL. Ministério da Saúde. Portaria nº 1.428, de 26 de novembro de 1993. Dispõe sobre a inspeção sanitária e as Boas Práticas de Fabricação de alimentos. Brasília,

DF, 1993. Disponível em:

https://bvsms.saude.gov.br/bvs/saudelegis/gm/1993/prt1428_26_11_1993.html

CABRAL, J. V. **Consumo de carne bovina no Brasil**. 2022. Disponível em:

<https://repositorio.ifgoiano.edu.br/handle/prefix/2506>. Acesso em: 12 fev. 2025.

EMBRAPA. **Frutas do Brasil**. Brasília, DF: Embrapa, 2000.

GIL, Antônio Carlos. **Métodos e técnicas de pesquisa social**. 7. ed. São Paulo: Atlas, 2019

GOMES, L.; RIBEIRO, M. **Gestão da Qualidade: Teoria e Prática**. São Paulo: Atlas, 2022.

MACHADO, R. L. P.; DUTRA, A. de S.; PINTO, M. S. V. **Boas práticas de fabricação**. Rio de Janeiro, RJ: EMBRAPA Agroindústria de Alimentos, 2015.

MARTINS, P. G.; LAUGENI, F. P. **Administração da Produção e Operações**. 3. ed. São Paulo: Saraiva, 2019.

NUNES, P. R.; MARTINS, A. S. **Gestão de Segurança dos Alimentos**. São Paulo: Senac, 2021.

OLIVEIRA, D. P. R. **Gestão Estratégica: conceitos, metodologia e práticas**. São Paulo: Atlas, 2018.

PREFEITURA DE SÃO PAULO. Secretaria Municipal da Saúde. Coordenação de Vigilância em Saúde. Gerência de Produtos e Serviços de Interesse da Saúde. Subgerência de Alimentos. **Roteiro de inspeção – açougues e peixaria**. São Paulo, 2011.

SILVA, F. T. da. **Boas práticas de fabricação**. Conteúdo migrado na íntegra em: 08 dez. 2021. Disponível em:

<https://www.embrapa.br/agencia-de-informacao-tecnologica/cultivos/milho/pos-producao/agroindustria-do-milho/processamento/boas-praticas-de-fabricacao>. Acesso em: 24 jan. 2025.

SILVA, G. R. de A. **Rotina de boas práticas do açougue de atacado e varejo situado no Distrito Federal**. 2024. Disponível em:

<https://dspace.uniceplac.edu.br/handle/123456789/2825>. Acesso em: 06 jan. 2025.

SILVA, L. B. C. da; PRIMO, L. T.; MELO, F. L. de. **Avaliação das boas práticas de manipulação em açougues na região metropolitana do Recife**. 2022. Disponível em: <https://tcc.fps.edu.br/handle/fpsrepo/1520>. Acesso em: 05 jan. 2025.

SLACK, N.; BRANDON-JONES, A.; JOHNSTON, R. **Administração da Produção**. 9. ed. São Paulo: Atlas, 2021.

Anexo A – Checklist Diagnóstico das Boas Práticas de Fabricação (BPF) Aplicado ao Açougue Carnes & Frios

MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	SIM	NÃO	OBSERVAÇÕES
Possui e cumpre o Manual de Boas Práticas.		x	Esse manual é desconhecido pelo proprietário.
Possui e cumpre os procedimentos operacionais padronizados.		x	Ele mantém seu próprio estilo de padrão. Ex: cortes, separação de resíduos e embalagem.
MANIPULADORES	SIM	NÃO	OBSERVAÇÕES
A responsabilidade técnica é exercida por profissional legalmente habilitado.		x	Ele não possui qualificação na área.
No caso de EPP ou ME: o proprietário ou pessoa designada possui certificado do curso de boas práticas emitido por instituição de ensino reconhecida pelo MEC ou CEE.		x	Por ser um local público não é exigido.
Os manipuladores são treinados pelo proprietário ou pessoa que participou do Curso de Boas Práticas.		x	Ele e sua filha não possuem esse curso.
Cópia dos atestados ASO, com realização de exames clínicos semestrais estão disponíveis para a AS.		x	Não tem exames periódicos.
O estabelecimento possui e cumpre o PPRA.		x	
Os funcionários responsáveis pela manipulação apresentam-se asseados, sem adornos, unhas curtas, limpas e sem esmalte; não utilizam maquiagem e piercing.		x	Atualmente o proprietário está com fungo na unha, então está afastado de cortes de carne
As mãos estão limpas, livre de ferimentos, se existirem, estão protegidos com cobertura à prova de água (luvas de borracha).		x	As mãos dos funcionários não adquirem proteção.
Os funcionários usam uniformes fechados, de cor clara, limpos e bem conservados.	x		Os uniformes têm a identificação dos funcionários.
Usam sapatos, limpos, fechados antiderrapantes ou botas de borracha de uso exclusivo no trabalho.		x	Só o proprietário usa sapato.
Os cabelos estão protegidos por toucas ou redes.		x	O cabelo da funcionária é amarrado.
A barba está feita, o bigode aparado.	x		
Utilizam luvas de malha de aço quando do corte de carnes.		x	Mãos livres e sem proteção.
O local de manipulação possui pia exclusiva para lavagem das mãos, abastecida com sabonete líquido anti-séptico, papel toalha não reciclado.	x		Tem a pia, porém não tem sabonete para o uso.
Existem cartazes orientando a lavagem e desinfecção das mãos.	x		
RECEBIMENTO / COMPRA	SIM	NÃO	OBSERVAÇÕES
As carnes/pescados são transportados em veículos limpos,	x		O veículo é da prefeitura, mas o fígado

fechados, refrigerados ou isotérmicos.			já é outro transporte.
A matéria prima e os produtos industrializados são procedentes de empresas licenciadas ou cadastradas nos órgãos de vigilância sanitária.	x		
Os entregadores usam uniformes limpos.	x		Uniformes padrão da prefeitura.
São verificados nos produtos adquiridos: data de validade; denominação de venda; lista de ingredientes; conteúdo líquido; lote; n° de registro SIF, ou do MS, quando necessário; nome e endereço do fabricante, fracionador, distribuidor e importador; características sensoriais; integridade das embalagens e higiene do produto.	x		É preciso ver esse fator, para a marca do boi vim conforme para a vendagem.
As embalagens de produtos industrializados estão íntegras e com identificação ou rótulo visível.	x		
É verificada, na hora do recebimento, a temperatura dos produtos perecíveis: pescado +3°C; carnes +7°C; refrigerados +10° C; congelados -12°C ou segundo recomendações do fabricante.		x	Quando o produto chega, imediatamente são lançados nos freezers. Então não são verificados.
Os produtos de limpeza e outros potencialmente tóxicos são armazenados em local separado dos alimentos.	x		
GELADEIRA/FREEZER/BALCÃO FRIGORÍFICO	SIM	NÃO	OBSERVAÇÕES
As carnes e/ou pescado são mantidos em geladeira ou balcão frigorífico. Temperatura máximas: + 4°C para carnes; + 2°C para pescado ou sob congelamento -18°C.		x	Essa informação não foi exata.
A geladeira e o freezer estão em bom estado de conservação, limpos e organizados.	x		
Embalagem, papéis, filmes plásticos, são armazenadas em locais organizados e higienizados.	x		
A espessura do gelo não ultrapassa 1 cm.	x		Tem o de lavagem e não consegue acumular gelo.
MANIPULAÇÃO	SIM	NÃO	OBSERVAÇÕES
Ausência de caixas de madeira ou papelão na área de manipulação.	x		Os papelões são descartados do local de trabalho.
A desossa da carne resfriada ocorre, no máximo, em 30 minutos e após é encaminhada imediatamente para refrigeração.		x	A desossa só é feita depois da carne resfriada.
Não são utilizadas escovas de metal, lâ de aço ou outros materiais abrasivos na limpeza de equipamentos e utensílios.		x	Só é utilizada bucha de prato, sabão em pó e água sanitária.
Não são utilizados panos convencionais (panos de prato) para secagem das mãos e utensílios.	x		São utilizados pano de prato para higiene pessoal.
A manipulação dos produtos perecíveis, quando realizada em temperatura ambiente, respeita o prazo máximo de 30 minutos ou de 2 horas em área climatizada entre 12°C e 18°C.		x	Os produtos são revezados, mas não chegam em menos de 2 horas.
A manipulação de alimentos deve ocorrer em área limpa,	x		

sem cruzamento de atividade.			
Os utensílios utilizados estão limpos, sem pontos escuros e/ou amassamentos.	x		
Os utensílios e equipamentos utilizados são limpos e desinfetados.	x		
Os procedimentos de lavagem e desinfecção estão adequados.	x		
Os produtos de higienização estão rotulados conforme legislação sanitária e os desinfetantes são registrados no MS.	x		
Os equipamentos são revestidos de material de fácil limpeza, bem conservados, sem ferrugem, com pintura de cor clara, protegidos contra acidentes de trabalho.		x	Os produtos são revezados, mas não chegam em menos de 2 horas.
Os equipamentos de pequeno porte para moagem de carne são higienizados.		x	Não possuem moedores.
Os equipamentos elétricos, cortantes, trituradores possuem proteção para evitar acidentes.		x	Equipamentos básicos.
O descongelamento, quando necessário, deve ocorrer sob refrigeração, à temperatura inferior a 5°C. Os alimentos que foram descongelados não foram congelados novamente.		x	A descongelação o proprietário busca fazer apenas uma vez, pois não costuma congelar outra vez.
Os uniformes, panos de limpeza são lavados fora da área de produção.	x		São lavados em sua residência.
ÁREA DE EXPOSIÇÃO PARA VENDA	SIM	NÃO	OBSERVAÇÕES
Os alimentos expostos à venda estão adequadamente protegidos contra poeira, pragas urbanas e outras contaminações externas e mantidos à temperatura adequada.		x	
Os produtos com prazos de validade vencidos são diariamente retirados da área de venda e descartados ou separados e identificados para troca.	x		Os produtos próximos ao vencimento são descartados.
Os produtos estão acondicionados em embalagens íntegras e devidamente rotuladas.		x	Produtos são expostos para o cliente escolher.
Os produtos preparados ou fracionados e embalados na presença do consumidor tem as seguintes informações: nome do produto, marca, quantidade, ingredientes, preço e validade		x	Os produtos são colocados em uma bolsa transparente e depois em uma branca.
A presença do consumidor tem as seguintes informações: nome do produto, marca, quantidade, ingredientes, preço e validade.		x	Os produtos são colocados em uma bolsa transparente e depois em uma branca.
ÁGUA	SIM	NÃO	OBSERVAÇÕES
A água utilizada é de abastecimento público.	x		
O estabelecimento possui reservatório com superfície lisa, sem rachaduras e com tampas íntegras, impedindo o acesso de animais e pessoas estranhas.		x	O local de armazenagem é de uma caixa d'água, não temos acesso para a verificação.
São lavados e desinfetados, no mínimo, de 6 em 6 meses		x	O proprietário não tem essa informação.

segundo orientações da COVISA OU SABESP.			
O estabelecimento utiliza fonte alternativa de água (poço, mina ou de caminhão pipa).		x	O proprietário não tem essa informação.
Possui licença de outorga de uso para exploração da água de poço.		x	O proprietário não tem essa informação.
Água proveniente de fonte alternativa é tratada e possui laudo de análise laboratorial.		x	O proprietário não tem essa informação.
Apresenta cópia da análise de cloro residual livre de cada carga de água transportada pelo caminhão pipa, bem como cópia da nota fiscal.		x	O proprietário não tem essa informação.
O gelo é proveniente de água potável, quando produzido no próprio local. Quando industrializado é embalado e devidamente rotulado.		x	O proprietário não tem essa informação.
LIXO	SIM	NÃO	OBSERVAÇÕES
O lixo é acondicionado em sacos plásticos separados (o lixo seco do orgânico) é depositado em recipientes com tampas acionadas com o pé.		x	O lixo é armazenado sem separação.
Os recipientes são de fácil limpeza e lavados, no mínimo, diariamente.		x	São lavados todos os sábados.
O estabelecimento possui local próprio e adequado para o armazenamento externo do lixo, protegido de chuva, sol, acesso de pessoas estranhas, animais domésticos e roedores, livre de odores.	x		O lixo é armazenado até o setor de limpeza buscar os resíduos.
O lixo disposto na via pública está acondicionado de modo a impedir vazamentos e odores.		x	Os lixos permanecem no mercado até o fechamento do mercado.
CONTROLE DE INSETOS E ROEDORES	SIM	NÃO	OBSERVAÇÕES
As janelas, portas e aberturas são protegidas com telas milimétricas: 2mm.		x	
Os ralos e grelhas são sifonados e fechados.		x	No local da vendagem do proprietário não tem ralo, mas no mercado público em geral sim, porém danificados.
As portas apresentam proteção na parte inferior contra entrada de insetos e roedores e possuem molas.		x	
A aplicação do desinfestante é realizada por empresa credenciada nos órgãos de vigilância sanitária. Foi apresentado o certificado de execução do serviço.	x		
HIGIENE DAS INSTALAÇÕES	SIM	NÃO	OBSERVAÇÕES
A higienização do ambiente, equipamentos e utensílios está descrita na forma de POP. Estes estão disponíveis aos empregados e são devidamente cumpridos.		x	A higienização como o proprietário acha melhor.
O ambiente interno e externo, os equipamentos, os utensílios são mantidos organizados, limpos e desinfetados, sempre que necessários.	x		