

**Centro Estadual de Educação Tecnológica Paula Souza**

**Etec Mandaqui**

**Técnico em Nutrição e Dietética**

**Análise das boas práticas e controle de estoque em mercado  
de pequeno porte.**

Cássia Aparecida Moura Sanches\*

Guilherme Silva Santos \*\*

Gustavo Imperatrice Barroso \*\*\*

**Resumo**

No contexto urbano contemporâneo, os minimercados, conhecidos como mercados de bairro, emergem como protagonistas fundamentais na dinâmica econômica local, desempenhando um papel crucial ao atender às necessidades cotidianas dos moradores e contribuindo significativamente para a sustentabilidade econômica e social das comunidades onde estão inseridos. O objetivo geral que foi discorrido neste trabalho seria analisar o controle e boas práticas de estocagem em mercados de pequeno porte, em um método de pesquisa quantitativo, descritivo e de levantamento de dados, que foi realizado através de um questionário, em resumo alguns dos resultados obtidos foram analisados a partir de um gráfico de distribuição de percentual dos itens avaliados de acordo com o controle higiênico sanitário, onde a maioria dos itens apresentava uma maior quantidade de não conformidades e somente em um item que não apresentava não conformidades, isto pode representar uma falta de informação do estabelecimento que dificulta a gestão, podendo causar um

\* Aluna do Curso Técnico em Nutrição na Etec Mandaqui –cassia.@etec.sp.gov.br

\*\*Aluno do Curso Técnico em Nutrição na Etec Mandaqui –guilherme.santos1474@etec.sp.gov.br

\*\*\*Aluno do Curso Técnico em Nutrição na Etec Mandaqui –gustavo.barroso3@etec.sp.gov.br

má funcionamento do estabelecimento podendo prejudicar tanto os responsáveis tanto os consumidores finais. Portanto a análise das práticas de estocagem em minimercados revela não apenas desafios significativos, mas também oportunidades claras de melhoria, destacando a importância crucial de estratégias eficazes para garantir a qualidade e a sustentabilidade operacional desses estabelecimentos tão essenciais para a dinâmica econômica e social dos bairros urbanos.

Palavras chave: Minimercado. Estoque. Boas práticas. Gestão. Análise.

## **ABSTRACT**

*In the contemporary urban context, minimarkets, known as neighborhood markets, emerge as key players in local economic dynamics, playing a crucial role in meeting residents' daily needs and significantly contributing to the economic and social sustainability of the communities they serve. The overall objective discussed in this study was to analyze inventory control and best practices in small-scale markets using a quantitative, descriptive research method involving data collection through a questionnaire. In summary, some of the findings were analyzed using a distribution graph of the percentage of items evaluated based on sanitary hygiene control, revealing that most items showed a higher number of non-conformities, with only one item showing no non-conformities. This may indicate a lack of information in the establishment, which hinders management and could lead to operational dysfunction, potentially harming both the operators and end consumers. Therefore, the analysis of stocking practices in minimarkets reveals not only significant challenges but also clear opportunities for improvement, emphasizing the crucial importance of effective strategies to ensure the operational quality and sustainability of these establishments, which are essential for the economic and social dynamics of urban neighborhoods.*

*Keywords: Minimarket. Stock. Best practices. Management. Analysis."*

## **1 INTRODUÇÃO**

[Digite aqui]

De acordo com o Serviço Brasileiro de Apoio às Micro e Pequenas Empresas-SEBRAE as denominações Minimercado, Mercado de Vizinhança, Mercadinho e Mercado de Bairro, entre outros, são nomes dados a esse tipo de comércio que tem como uma de suas principais características, a proximidade ao consumidor. (SEBRAE, s.d)

Considera-se Minimercado estabelecimentos de 150 a 300m<sup>2</sup>. Quanto ao número de funcionários, estabelecimentos com 200m<sup>2</sup> podem ter até quatro funcionários, mas a média é de cinco a oito em caso do tamanho ser maior que 200m<sup>2</sup> (SEBRAE, s.d.).

A pandemia do Covid-19, em 2020 e 2021, levou ao maior crescimento do setor. O aumento percentual foi de 13% da abertura de novos empreendimentos. O destaque foi para o segmento de minimercados atingindo seu maior pico no ano de 2021, alcançando por volta de 56 mil empreendimentos abertos. (SEBRAE, 2022).

Atribuindo assim ao ramo dos minimercados, seguimento ao qual tem aumentado de forma exponencial a sua criação no Brasil, existem aproximadamente 416 mil minimercados. (SEBRAE, 2022)

O aumento da concorrência e a maior exigência dos consumidores fazem com que as organizações precisam estar sempre a par das últimas mudanças e buscando a melhor prestação do serviço aos seus clientes. Os consumidores encaram os supermercados como um local funcional onde esperam encontrar tudo o que necessitam, tanto itens alimentares como não alimentares, sem terem de se deslocar a outro local para o efeito. Neste contexto, a qualidade dos alimentos disponíveis nas lojas, sejam eles perecíveis ou não perecíveis é crucial. (Guimarães Filho *et al.*, 2019)

A gestão de estoques utiliza ferramentas que empregam e monitoram boas práticas de produção, expedição e armazenamento desde a produção dos produtos na indústria até a entrega ao cliente final, visando não só dar o suporte necessário à empresa, mas também manter os produtos seguros evitando assim contaminações e propagação de doenças sanitárias. (ABRAS, 2022)

[Digite aqui]

A perda desenfreada de produtos alimentícios e seu valor nutricional, não necessariamente está associada apenas a contaminação cruzada ou perda da validade do tempo de consumo. A perda em sua soma pode ser atribuída a uma série de fatores, como os transporte e formas de estocar os insumos, demonstrando a necessidade conscientização e correção dos métodos. (SEBRAE, s.d.)

## **2 OBJETIVOS**

### **2.1 Objetivo Geral**

Analisar o controle e boas práticas de estocagem em mercados de pequeno porte.

### **2.2 Objetivos específicos**

- Averiguar as formas de recebimento e estocagem;
- Verificar a utilização de boas práticas no recebimento, estocagem e armazenamento;
- Listar as conformidades e não conformidades;
- Identificar as ferramentas de gestão de estoque;
- Relatar ao gestor as não conformidades encontradas

## **3 REFERENCIAL TEÓRICO**

Segundo Martelli e Dandaro (2015), a gestão de estoques se refere a algumas ações realizadas que permitem a empresa, comércio a verificar se os estoques estão sendo bem controlados, bem utilizados, bem-posicionados, se estão arrumados da forma correta, se está sendo bem manuseado e se está de acordo com todas as legislações vigentes.

[Digite aqui]

O gerenciamento de estoques é um procedimento que preza em registrar, fiscalizar e controlar a entrada e saída de produtos e mercadorias. O controle de estoque deve ser utilizado tanto para matéria prima, como mercadorias já produzidas ou que são produzidas no local. (Costa, 2014)

Independentemente do método a ser utilizado, é primordial o acompanhamento diário, para o controle das rotinas práticas, a fim de evitar problemas, com consequência o prejuízo da empresa. (Costa, 2014)

Um dos grandes benefícios de um controle de estoque bem-feito é a diminuição do prejuízo da empresa, com isso o capital investido pode ser minimizado. (Costa,2014)

O controle de estoques tem uma grande influência na rentabilidade da empresa, pois entre uma empresa que tem um bom controle de estoques e uma que tem um mal controle de estoques, a que tem o melhor, compra mais e utiliza de uma melhor maneira tendo menos prejuízo. (Costa, 2014)

Existem alguns métodos eficazes que podem ser utilizados na gestão de estoques como o método de giro de estoque, que é um método considerado simples, pois seria como uma previsão de o que sairia num período e quanto sairia e aplicar no estoque, para isso todos os dados devem estar atualizados. Método de variação de percentual que seria adequado para situações de forte sazonalidade de vendas. Método de estoque básico este método se aplica baseando se nos dados de utilização de cada alimento, seria ter sempre o mínimo no estoque para manter o estabelecimento. (Giselle, 2015)

As Boas Práticas são procedimentos que visam a produção e comercialização de alimentos seguros. Elas são indispensáveis em supermercados e os setores de armazenamento e distribuição desses estabelecimentos devem implementá-las, a fim de garantir que a qualidade e inocuidade dos alimentos se mantenham ao longo de toda logística: armazenamento, transporte e distribuição. Todos esses fatores são de grande importância para que os produtos cheguem intactos e seguros nas prateleiras

dos supermercados, a fim de proporcionar ao consumidor final um alimento que não ofereça risco a sua saúde. (Rios, 2012)

De acordo com estas normas, há princípios gerais higiênico-sanitários para todos os setores de supermercados (rotisseria, hortifruti, padaria, açougue, fiabreria), bem como na central de armazenamento e distribuição (perecíveis, não perecíveis, hortifruti), que devem ser seguidas na rotina de operação dos serviços de alimentação, não bastando apenas à existência teórica dos documentos, padrões e planilhas de controle. (Rios, 2012)

Para isso, os instrumentos legais importantes, as legislações, regulamentam os padrões higiênico-sanitários que devem ser seguidos por todo estabelecimento que lida com alimentos, seja manipulando, transportando, fracionando ou distribuindo alimentos. (Rios, 2012)

Inicialmente todo o processo do alimento em sua fonte primária até o consumidor final passa por uma cadeia de processos, e parte do interesse do fornecedor e do consumidor vão estar ligados ao processo de origem do produto. O que sucede o transporte e armazenamento dos alimentos, que realizados de maneira errônea causará o desperdício e contaminação cruzada dos mesmos. (Rios, 2012)

Os locais destinados a armazenagem de alimentos, sejam eles perecíveis ou não perecíveis, devem seguir os requisitos apresentados pela legislação vigente desde a central de armazenamento e distribuição até as filiais onde os procedimentos devem ser aplicados em todos os setores de produção e no de alimentos. (Rios, 2012)

Quanto ao recebimento, o local deve ficar atento aos principais itens como: conferência de etiqueta, monitoramento de temperatura em alimentos perecíveis, embalagem adequada, características sensoriais adequadas do produto e a nota fiscal. (ANVISA, 2014)

Os produtos perecíveis devem manter a cadeia de frio, pois está relacionada com a qualidade do produto sob dois diferentes aspectos. O primeiro é a contaminação microbiológica dos alimentos e o risco associado à saúde

[Digite aqui]

humana. O segundo, com as características organolépticas e sensoriais do produto (Borré; Agito, 2005).

A temperatura dos alimentos deve ser mantida o mais constante possível durante todo o período de armazenamento. A temperatura de refrigeração ideal varia de acordo com o tipo de produto. Deverá haver registros comprovando o controle de temperatura no armazenamento, a verificação, data e rubrica. (Rios, 2012)

Produtos não perecíveis como o nome indica, são mercadorias com prazos de validade mais longos e sem necessidade de temperaturas controladas. O único processo na central de distribuição é a entrada e saída e combinação dos produtos de diferentes fornecedores para servir diferentes lojas. (Rios, 2012)

O ambiente deve ser bem ventilado, livre de umidade ou calor excessivo e possuir prateleiras e estantes que permitam a higienização. Deve ser também, bem iluminado, no entanto deve-se evitar a incidência de luz natural direta sobre os produtos armazenados. (Rios, 2012)

A validade de produtos em supermercados deve ser intensificada na central de armazenamento e distribuição, para evitar que sejam distribuídos produtos vencidos. Os supermercados recebem grande quantidade de mercadorias, se ocorrer falhas na conferência e os produtos chegarem às lojas pode estar próximo da data de validade do produto, o que pode levar a presença de alimentos nas gôndolas já vencidos. (Rios, 2012)

Devem ser observados alguns cuidados com o armazenamento dos alimentos, a fim de evitar contaminação ou impregnação com odores estranhos, assim, nunca armazenar alimentos juntos a produtos químicos, de higiene, de limpeza e perfumaria. E nenhuma substância que possa contaminar os alimentos deve ser utilizada ou estocada na área de manuseio de alimento, exceto quando necessário para a higiene e para fins de procedimento. (Josapar, 2003).

O dimensionamento deve ser compatível, apresentar fluxo ordenado e sem cruzamentos. Esses itens são muito importantes, pois se as dimensões das

[Digite aqui]

edificações e instalações não forem compatíveis com as operações ou a separação das atividades não for eficaz, podem ocorrer contaminações ou necessidade de adequações (Tondo; Bartz, 2011)

As instalações sanitárias devem ser providas de lavatório e produtos para higiene pessoal tais como: papel higiênico, sabonete líquido inodoro antisséptico e toalhas de papel não reciclado, e vestiários sem comunicação com áreas de produção e armazenamento. (Rios, 2012)

Deve ser utilizada somente água potável para manipulação de alimentos. Quando utilizada solução alternativa de abastecimento de água, a potabilidade deve ser atestada semestralmente mediante laudos laboratoriais, sem prejuízo de outras exigências previstas em legislação específica. O estabelecimento deve dispor de recipientes identificados e íntegros, de fácil higienização e transporte, em número e capacidade suficientes para conter os resíduos. O lixo, além de atrair insetos e outros animais para a área de preparo dos alimentos, é um meio ideal para a multiplicação de micróbios patogênicos. (Rios, 2012)

## **4 METODOLOGIA**

O tipo de pesquisa realizado foi quantitativo, descritivo e de levantamento de dados.

O estudo foi realizado em um mercado de pequeno porte, localizado na zona norte da cidade de São Paulo.

Com relação às formas de armazenamento e as boas práticas empregadas no recebimento e armazenagem foi utilizado como instrumento o *check list* de roteiro de inspeção do comércio e varejista proposto pela Portaria 2619. (São Paulo, 2011). O *check list* encontra-se no Anexo A.

Para a verificação da gestão do estoque foi aplicado questionário composto por 18 questões, elaboradas de acordo com o material produzido por Argenta (2022).

[Digite aqui]



Com a finalidade de relatar as não conformidades encontradas foi produzido um relatório destinado ao gestor do local.

Os resultados foram demonstrados através de estatística descritiva.

## **5 RESULTADOS**

O estudo foi realizado em um minimercado.

O responsável por responder o questionário foi o proprietário do minimercado.

De acordo com as informações coletadas, ele refere que o local não encontra dificuldades no controle de estoque, pois as compras são realizadas em pequenas quantidades.

O controle de estoque é realizado através de planilhas manuais, as ferramentas utilizadas são o PVPS (Primeiro que Vence Primeiro que sai) e o PEPS (Primeiro que Entra Primeiro que sai).

Não existem fluxogramas. E as compras são realizadas pelos familiares e o responsável, pois é um estabelecimento familiar.

Há a seleção de fornecedores e ela é realizada por cotação, onde é dada a preferência a quem tem o melhor preço. A conferência de produtos recebidos é realizada de forma manual.

O tempo de ressuprimento dos perecíveis ocorre semanalmente e dos não perecíveis, quinzenalmente. O controle de entrada e saída desses produtos, também ocorre de forma manual.

Para a reposição de estoque, o controle é realizado da seguinte forma: o produto sai da prateleira, tira-se do estoque para repor, então é realizada compra para repor o que saiu.

Não são utilizados procedimentos para o controle de perda de matéria prima.

O estabelecimento trabalha com estoque de segurança e utilizam procedimentos para controle da validade dos alimentos.

[Digite aqui]

A previsão de reposição é realizada com base no “giro de estoque” (entrada e saída dos produtos).

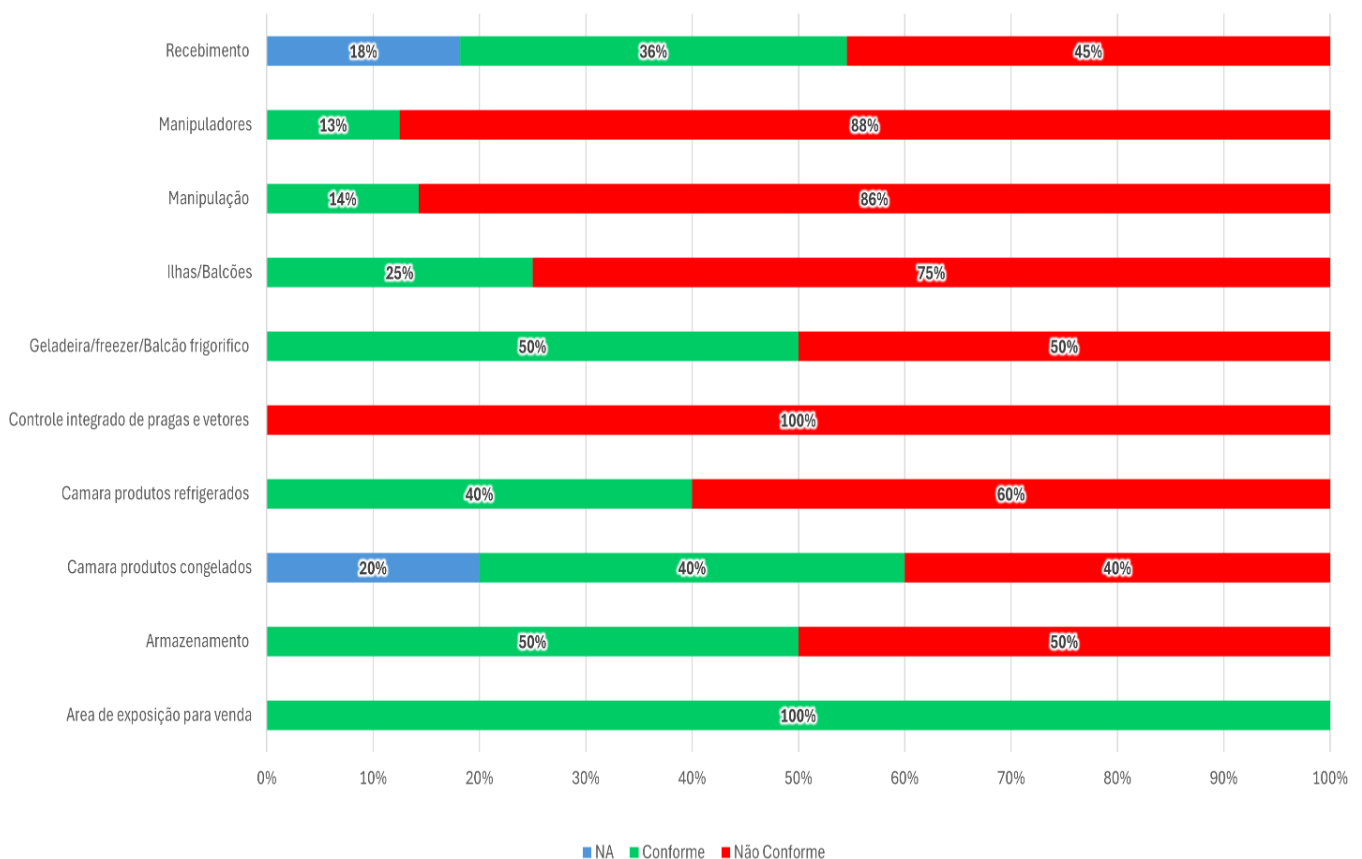
A organização da estocagem é realizada através das ferramentas PVPS e PEPS, onde as prateleiras são identificadas e os materiais são facilmente encontrados.

Foi observado que não existe controle de acesso de funcionários para o departamento de estoque.

O gestor também nos informou que a rotatividade do estoque é alta em certos produtos e outros demoram um pouco mais, segundo o mesmo, sua forma de controle de estoque é eficaz para minimizar custos.

Quanto ao controle higiênico sanitário apenas a área de exposição de vendas atingiu 100% de conformidade, como mostra o Gráfico 1.

Gráfico 1 – Distribuição percentual dos itens avaliados de acordo com o controle higiênico sanitário (conformidade, não conformidade e não se aplica).



Fonte: Próprio autor, 2024.

[Digite aqui]

Em azul, foi a porcentagem de que não se aplica no estabelecimento estudado, em verde a quantidade de conformidades encontradas no estabelecimento, e em vermelho a quantidade de não conformidades encontradas.

No recebimento tivemos 18% de NA, 36% de conformidades e 45% de não conformidades, estas não conformidades foram: a área de recebimento não estar protegida de chuva, sol ou de poeira; não é verificada a temperatura dos produtos na hora do recebimento e não são registradas em planilhas o recebimento.

A conformidade foi que são verificados a data de validade dos alimentos na hora do recebimento.

Quanto aos manipuladores tivemos 13% de conformidade e 86% de não conformidades. Sendo que as não conformidades apresentadas foram: a falta de treinamento dos manipuladores por um responsável técnico, a manipulação de alimentos com adornos, unhas compridas e esmaltadas, uso de maquiagem, falta de uso dos uniformes de cor clara e fechados, ausência de sapatos fechados ou botas antiderrapante para limpeza e higienização do ambiente, falta do uso de toucas para proteção, assim como a ausência de protetor de barba.

A única conformidade encontrada foi os funcionários utilizarem alguns EPI's como avental e luvas.

Na manipulação obtivemos 14% de conformidades e 86 não conformidades. As não conformidades observadas era que o local não possuía uma pia exclusiva para a lavagem de mãos, presença de caixas de madeira e papelão na área de manipulação. Para a limpeza eram usadas escovas de metal, lã de aço. Não se respeitava o prazo máximo de 30 minutos ou de duas horas em área climatizada para manipulação de alimentos perecíveis. Os utensílios não estavam em bom estado de conservação. Os equipamentos não são revestidos por material atóxico. A manipulação de carnes e peixes não respeitava o prazo máximo de 30 minutos ou de até duas horas em ambiente climatizado; na hora de manipular a carne não eram utilizadas luvas de malha de aço; a manipulação de alimentos não possuía um fluxo linear; as áreas de panificação e confeitaria não

[Digite aqui]

eram divididas por barreira física; o descongelamento não era realizado da maneira adequada em temperaturas inferiores a 5°C ou em micro-ondas; as verduras e legumes não eram higienizados de acordo com o preconizado pela legislação vigente; as embalagens dos ingredientes usados não eram fechadas e identificadas corretamente; os produtos preparados e fracionados e embalados na presença do consumidor não tinham as seguintes informações como marca, quantidade, ingredientes, preço, validade.

As conformidades encontradas foram: os uniformes e os panos de limpeza são lavados fora da área de produção; os alimentos submetidos a cocção atingiam 70°C no mínimo; produtos vencidos não eram utilizados e havia o descarte, não eram utilizados panos convencionais.

Nas ilhas e balcões obtivemos 25% de conformidades e 75% de não conformidades. Os equipamentos de refrigeração/congelamento não estavam de acordo com as necessidades e tipos de alimentos produzidos e armazenados; o freezer não estava regulado para manter os alimentos a -18°C ou na temperatura recomendada pelo fabricante; não havia termômetro visível e adequado para observar se os alimentos expostos a venda estavam na temperatura correta.

A única conformidade encontrada foi os produtos eram separados conforme as categorias e estocados sempre abaixo das linhas de carga.

Foram encontrados na geladeira/freezer e balcão frigorífico 50% de conformidades e 50% de não conformidade. No açougue as carnes eram mantidas em geladeiras e balcões frigoríficos, porém que não atendiam a recomendação do fabricante e ultrapassavam +4°C, o freezer não estava regulado para manter os alimentos congelados a temperaturas menores de -18°C.

As conformidades encontradas foram: o freezer e a geladeira estavam em bons estados de conservação e a espessura do gelo não ultrapassava 1cm.

No controle integrado de pragas e vetores foi observado 100% de não conformidades. As janelas, portas e aberturas não eram protegidas com telas milimétricas; os ralos e grelhas não eram sifonados, e não havia dispositivos que impediam a entrada de pragas e vetores; houve indícios de pragas urbanas e vetores; não havia aplicação de desinfetante por empresa credenciada.

[Digite aqui]

Quanto à câmara de produtos refrigerados nesta foi encontrado 40% de conformidades e 60% de não conformidades. Os produtos não estavam distantes das paredes e entre grupos. Hortifrutis e outros produtos não estavam armazenados em temperatura adequada; a periodicidade e os procedimentos de higienização não estavam adequados e a iluminação era insuficiente, as luminárias não eram protegidas contra queda, acidentes e explosões.

As conformidades encontradas foram: uso de PEPS/PVPS; ausência de produtos com data de validade vencida.

Na câmara de produtos congelados foram observados 20% de não se aplica, 40% de conformidades e 40% de não conformidades. Havia presença de caixas de papelão; os alimentos não eram armazenados em temperatura adequada; iluminação insuficiente, luminárias sem proteção contra queda e explosão; a periodicidade e os procedimentos de higienização não eram feitos adequadamente.

As conformidades foram a ausência de produtos fora da data de validade; as instalações elétricas embutidas ou protegidas com tubulações externas e integradas de tal forma que permitem a higienização, e o uso de PEPS/PVPS.

As que não se aplicam foram: a porta da câmara estar totalmente vedada, e possuir termômetro ao lado externo.

No armazenamento foram observados 50% de conformidades e 50% de não conformidades que são:

Os alimentos não estavam armazenados de forma organizada, em local limpo, livre de pragas, separadas por categoria, longe do piso; as embalagens não estavam íntegras e com o rótulo visível; os produtos perecíveis não foram armazenados em equipamento refrigerado com a temperatura adequada; o freezer não estava regulado para manter os alimentos congelados a temperatura de -18°C.

As conformidades encontradas foram; os produtos de limpeza eram armazenados em local separado dos alimentos; a geladeira e o freezer estavam em bom estado de conservação; a espessura do gelo não ultrapassava 1cm e havia uso de PEPS/PVPS.

[Digite aqui]

Área de exposição para a venda foi a única que apresentou 100% de conformidades.

Os produtos fora do prazo de validade eram retirados diariamente; não havia comercialização de alimentos com as embalagens furadas, violadas, amassadas e os produtos preparados contêm as informações: nome, marca, quantidade, ingredientes, preço e validade.

Com a finalidade de relatar ao gestor as não conformidades encontradas foi elaborado um relatório (Anexo B).

## **6 DISCUSSÃO**

No caso desse estabelecimento, a compra em pequenas quantidades é adequada devido à baixa rotatividade e a falta de equipamentos adequados para os refrigerados e congelados e a falta de local adequado para estoque, tendo-se em vista que guardam os produtos dentro de caixas sobre o chão muitas vezes.

No estudo conduzido por Brito (2022) em minimercado situado no Rio Grande do Norte, resultado semelhante foi encontrado, pois se tratando de empresa familiar, a proprietária contabilizava os alimentos manualmente, os pedidos e registros eram realizados sem a presença de sistemas informatizados, bem como a ausência de ferramentas de gestão de estoque.

O controle manual funciona até certo ponto, mas o ideal seria a implantação de um *software* ou utilizar a curva ABC. Utilizando-se dessas ferramentas, poderiam ser evitados possíveis prejuízos devido nem sempre se conseguir ter o controle por conta de alguma falha humana. Portanto a curva ABC seria ideal pois facilitaria o processo de compras e traria mais informações ao estabelecimento, permitindo a correta avaliação de consumo, de valores monetários, quantidade de itens que compõe o estoque, quantidade de itens que foi retirado do estoque,

permitindo uma correta classificação de acordo com sua importância, e por consequência disto, seria o correto controle de estoques, não permitindo faltar produtos, que resultaria em um menor impacto financeiro.

Dentro do rol das ferramentas de gestão de estoque, a curva ABC se dá como uma das mais importantes, na opinião de outros gestores de estoque observados neste estudo (BRAGA, COGO, 2010,), muitos deles acreditam ser indispensáveis para o planejamento e controle de recursos a serem utilizados, pois determina sistematicamente as melhores decisões a serem tomadas.

De acordo com Costa (2014) é fundamental o controle de estoque, tanto como suprimento, quanto para o financeiro.

O controle de estoque manual ele pode ser aderido em locais com baixa renda para comprar *softwares* ou utilizar computadores para a realização do controle, não é uma ferramenta ruim de controle, porém para utilizá-la, necessita uma grande organização com as anotações, com os papéis pois, tudo terá de ser feito manualmente, este procedimento demanda tempo, treinamento, visto que o colaborador de realizar as tarefas de forma correta e organizada, caso contrário pode causar um grande problema de desperdício e um grande prejuízo.

As não conformidades verificadas podem causar além de prejuízos, riscos à saúde dos consumidores.

A área do recebimento não ter cobertura leva o setor ficar exposto ao mal tempo, este fato pode levar a danificação o produto. De acordo com a legislação o local deveria ser coberto para não ser exposto a chuva ou sol.

Resultados semelhantes foram encontrados na pesquisa conduzida por Santos et al. (2018) em 19 supermercados em Curitiba-PR, onde 78,95% do/ou poeira.

A falta de planilhas de controle dos produtos que entram e saem do local pode levar ao desperdício ou mesmo a falta do produto na prateleira, ou desperdício, a portaria 2619, legislação vigente no estado de São Paulo (São Paulo, 2011) não obriga a utilizar uma maneira específica de controle de estoques, porém orienta a utilizar para facilitar a gestão e não causar transtornos.

[Digite aqui]

A falta de treinamento dos manipuladores pode aumentar o risco de contaminação dos alimentos. A falta de informação leva os mesmos a utilizarem adornos, maquiagem e falta de cuidado com as unhas. Os funcionários também não usam uniformes de cores claras e limpos como preconizado pela legislação vigente, isso dificulta a visualização se o uniforme está sujo ou limpo. Como observamos na legislação (São Paulo, 2011), não se poderia utilizar adornos, maquiagem, unhas grandes e com esmalte, os uniformes devem ser de cores claras para ser perceptível se está sujo ou não.

A não utilização de botas antiderrapantes para a limpeza do estabelecimento, pode ocasionar algum acidente de trabalho com o colaborador. Este item é importante para garantir a segurança do funcionário.

A ausência de toucas no cabelo durante a manipulação do alimento pode levar à contaminação por meio da queda do fio de cabelo, visto que é uma fonte de microrganismo, a legislação impõe como regra a utilização de toucas cobrindo todo o cabelo para proteger a contaminação do alimento;

Na manipulação há algumas não conformidades, não ter uma pia exclusiva para a lavagem das mãos, isto pode causar uma contaminação do alimento se a mão do colaborador não estiver adequadamente higienizada; não existir cartazes de higienização das mãos também contribui para que o funcionário não lembre de lavar as mãos; Possuir caixas de papelão na área de manipulação contribui também para a contaminação do alimento, a manipulação dos alimentos em mais de 30 minutos pode ocasionar no crescimento microbiano do alimento; os equipamentos não estarem em um bom estado de conservação pode ocorrer de cair algum resquício do equipamento no alimento; na hora de manipular carnes não é utilizado luvas de malha de aço, que servem para proteger o funcionário, que se caso se corte, a luva impeça de ser um corte tão profundo; o descongelamento não é feito da maneira correta pode ocasionar no crescimento de bactérias e micro-organismos; as verduras e legumes não serem higienizados da maneira correta com hipoclorito pode ter larvas entre outra pragas no vegetal, nas verduras e nos legumes; as embalagens dos ingredientes utilizados não serem fechadas corretamente, pode ocasionar em alguma praga adentrar no ali-



mento ou do alimento estragar com mais facilidade. Conforme a legislação deveria obter uma pia exclusiva para a lavagens das mãos da área de manipulação, não poderia possuir caixas de papelão pois são vetores de contaminação para o local.

Agora como vemos nas ilhas e balcões esses equipamentos não estarem de acordo com a temperatura adequada para manter os alimentos devidamente refrigerados pode causar crescimento de micro-organismos e ter proliferação de bactérias; não ter um termômetro visível para a visualização da temperatura dificulta muito para o controle de como estão os alimentos.

Nas geladeiras, freezers e balcão frigorífico as carnes são mantidas em temperatura não adequada isso ocasiona como já foi dito no crescimento de bactérias e micro-organismos no alimento.

Como podemos ver no controle integrado de pragas e vetores foi encontrado 100% de não conformidades que seriam as janelas e portas não terem telas milimétricas que pode ser um local para a entrada de pragas e vetores; os ralos e as grelhas não serem sifonados, podem facilitar a entrada de insetos e outros animais; e não ter uma empresa credenciada para fazer a aplicação de desinfetante contribui muito para a proliferação de pragas e vetores no local.

No armazenamento podemos observar que os alimentos não são organizados de uma maneira correta com o certo distanciamento, que pode causar poeira, o estrago das embalagens e dos alimentos; os alimentos perecíveis não estão em uma temperatura adequada pode causar no estrago do alimento.

Isso tudo poderia ser solucionado ou ao menos diminuído se no estabelecimento tivesse um técnico de nutrição para fazer treinamentos, auxiliar os funcionários, verificar as não conformidades e corrigi-las fazendo com que o estabelecimento tivesse mais conformidades que não conformidades.

Comparando alguns dos resultados com um trabalho realizado em um mercado de um município da região metropolitana de Curitiba, observamos alguns resultados parecidos na questão dos manipuladores que não encontravam se vestidos da forma devida apenas 36,57% utilizavam, não utilizavam calçados

[Digite aqui]

fechados e antiderrapantes, apenas 31% utilizavam, sendo possível também visualizar que em alguns casos a utilização de barba e adornos 78,95% estavam desta maneira.

Quanto ao vetor de pragas urbanas foi observado que a maioria dos estabelecimentos tinham comprovante de desratização e desinsetização realizado por empresa terceirizada credenciada nos órgãos de vigilância sanitária, isso se deve pois é um fator importantíssimo, pois seria uma fonte de contaminação e isso poderia causar consequências gravíssimas para o consumidor e para o estabelecimento que teria de arcar com as consequências se houvesse algum caso de contaminação por conta de algum produto comprado no local.

Foi também observado que a maioria dos locais obtinha as temperaturas das geladeiras e dos freezers e adicionava uma planilha, isso não foi constatado no estabelecimento estudado neste trabalho, isto pode causar grandes problemas em relação ao crescimento microbiano nos produtos refrigerados, pois a temperatura é um dos maiores fatores que influenciam no crescimento microbiano, a planilha traria uma melhor informação e segurança para o cliente.

Comparando também o armazenamento foi encontrado uma grande semelhança pois observou-se que 73,68% dos supermercados apresentavam alimentos guardados desorganizadamente em local sujo, próximo ao chão, as paredes, com presença ou vestígios de pragas, isso deixa os alimentos suscetíveis a contaminação e dificultam o processo e higienização dos mesmos.

## **7 CONSIDERAÇÕES FINAIS**

O estudo foi realizado em um minimercado localizado na zona norte da cidade de São Paulo.

Quanto às formas de recebimento e estocagem se obteve uma grande quantidade de não conformidades, sendo corresponde a 45% total das perguntas relacionadas a este direcionamento, sendo elas: Area sem cobertura, exposição a poeira, exposição a umidade e não checagem de temperatura.

[Digite aqui]

Já com o controle de pragas, o estabelecimento apresentou 100% de não conformidades, sendo os principais itens apontados: Não há nenhuma tela de proteção milimétrica em janelas e portas e não houve a desinfetação do ambiente através de uma empresa cadastrada.

Somente a área de exposição de venda apresentou 100% de conformidade em todos os itens.

As ferramentas utilizadas na gestão de estoque encontradas foram as planilhas manuais e também o PEPS e PVPS.

O relato das não conformidades foi realizado por meio de um relatório entregue ao responsável do local.

Foi possível observar que muitas não conformidades encontradas provavelmente seja por desconhecimento da legislação por parte do gestor do local e demonstra uma lacuna e um setor onde o profissional Técnico em Nutrição e Dietética poderia contribuir com o seu conhecimento que facilitariam o empreendimento a um melhor desempenho de seu funcionamento, desde o recebimento até o consumidor final que contribuiria para uma administração mais eficaz e eficiente, que beneficia majoritariamente o empreendedor e como consequência o consumidor.

## **REFERÊNCIAS**

ABRAS, **Por que as vendas cresceram nos mercados de bairro e lojas autônomas?** 8 jun. 2022. Disponível em: <https://www.abras.com.br/clipping/redes-de-supermercados/111124/por-que-as-vendas-cresceram-nos-mercados-de-bairro-e-lojas-autonomas> , Acesso em: 18 abr.2024.

ANVISA. Portaria 2619 de 06/12/2011 - **Dispõe sobre a aprovação do regulamento técnico de boas práticas, estabelece critérios/procedimentos operacionais padronizados para a produção de alimentos.** São Paulo, 2011.

[Digite aqui]

ARGENTA, Guilherme. **Implantação de controle e gestão de estoque em uma distribuidora de alimentos de pequeno porte**. 2022. Monografia (Graduação em Engenharia de Produção) Centro de Tecnologia e Inovação - Centro Universitário da Serra Gaúcha, Caxias Sul, 2022. Disponível em: <https://repositorio.fsg.edu.br/jspui/bitstream/123456789/5071/1/TCC%20-%20GUILHERME%20ARGENTA.pdf> Acesso em: 11 jun. 2024

BORRÉ, Marcia Helena; AGITO, Naraiana.. **Operadores logísticos frigorificados. Grupo de Estudos Logísticos** - Universidade Federal de Santa Catarina, Santa Catarina. dez. 2005. Disponível em: <https://www.yumpu.com/pt/document/read/32106112/operadores-loga-sticos-frigorificados-gelog-ufsc> . Acesso em: 25 jun. 2024

BRAGA, Isabela M, COGO. Jorge Luiz S. A importância da gestão de estoques em um minimercado em Santana do Livramento – RS. Universidade Federal do Pampa. Disponível em: <https://repositorio.unipampa.edu.br/bitstream/rii/5884/1/Jorge%20Luiz%20Cog-o%20Silva%20-%202020.pdf> Acesso em: 25 jun. 2024

BRITO, Josy C. de S. **Gestão de estoque em um minimercado no interior do rio grande do Norte**. Universidade federal rural semiárido. Rio Grande do Norte. 2022. Disponível em: <https://repositorio.ufersa.edu.br/server/api/core/bitstreams/89e725e6-4446-4512-bec2-b0c903257289/content> . Acesso em: 26 jun. 2024

COSTA, Antônio da Silva. **Gestão de estoques de alimentos industrializados**. São Paulo. Guarulhos: Universidade de Guarulhos. Disponível em: <https://revistas.ung.br/3setor/issue/view/81>. Acesso em: 16 jun. 2024

GISELLE, Elisa S. C. *et al.* **Controle de estoque: Minimercado Silveira** Curitiba. ESIC - Business & Marketing School. 2015. 37 p.

GUIMARÃES FILHO, Leopoldo Pedro et al. Gestão de estoque: estudo de caso em um supermercado compacto no sul de Santa Catarina. In: Encontro Nacional

de Engenharia de Produção, XXXIX, 2019, Santos. Encontro [ **Os desafios da engenharia de produção para uma gestão inovadora de Logística e Operações**]. Santos- SP: Engep, 2019. Disponível em: [https://www.researchgate.net/publication/350239179\\_Gestao\\_de\\_Estoque\\_Estudo\\_de\\_Caso\\_em\\_um\\_Supermercado\\_Compacto\\_no\\_Sul\\_de\\_Santa\\_Catarina](https://www.researchgate.net/publication/350239179_Gestao_de_Estoque_Estudo_de_Caso_em_um_Supermercado_Compacto_no_Sul_de_Santa_Catarina)  
Acesso em: 16 Jun. 2024

OLIVEIRA, Joaquim. **As Participações. Instrução Operacional – IO-007 Boas Práticas de Armazenagem**. Pelotas, RS: Controle de Qualidade Josapar, junho 2003. Disponível em: <https://acervodigital.ufpr.br/xmlui/bitstream/handle/1884/58515/R%20-%20E%20-%20DELAIR%20ZANCANARO.pdf?sequence=1&isAllowed=y> Acesso em: 10 abril 2024

MARTELLI, Leandro L.; DANDARO, Fernando. Planejamento e controle de estoque nas organizações. **Revista Gestão Industrial**, Paraná, v.11, n.2, p. 170-185, 2015. Disponível em: <https://periodicos.utfpr.edu.br/revistagi/article/view/2733/2172>. Acesso em: 18 jun. 2024.

RIOS, Tatiane C. **Boas práticas em supermercados e na central de armazenamento e distribuição**. 2012. Monografia (Graduação em Engenharia de Alimentos)- Instituto de Ciência e Tecnologia dos Alimentos, Porto Alegre, 2012.

SANTOS. Danieli. M. D., *et al*, **diagnostico situacional da adesão às boas práticas higiênicas em supermercados de um município da região metropolitana de Curitiba.**, v.23, n.3, p.23-34, 2018. Universidade Federal do Paraná.

[Digite aqui]

SEBRAE, **Minimercados dicas e reflexões**. São Paulo: SEBRAE, [s.d.]. 12 p. Disponível em: [https://sebrae.com.br/Sebrae/Portal%20Sebrae/UFs/SP/Programas%20e%20Solu%C3%A7%C3%B5es/Loja%20Modelo/lmv\\_minimercado.pdf](https://sebrae.com.br/Sebrae/Portal%20Sebrae/UFs/SP/Programas%20e%20Solu%C3%A7%C3%B5es/Loja%20Modelo/lmv_minimercado.pdf). Acesso em: 30 abril. 2024.

SEBRAE, **Pandemia e inflação turbinam os mercadinhos de bairro**. SEBRAE, maio 2022. Disponível em: <https://sebrae.com.br/sites/PortalSebrae/artigos/pandemia-e-inflacao-turbinam-os-mercadinhos-de-bairro,879192c040cc0810VgnVCM100000d701210aRCRD>. Acesso em: 06 dez. 2023.

TONDO, Eduardo César; BARTZ, Sabrina. **Microbiologia e sistemas de gestão da segurança de alimentos**. Porto Alegre: Sulina, 2011, 263 p.

## **ANEXO A – QUESTIONARIO**

1. É realizado controle de estoque na unidade?

( ) Sim ( ) Não

1.1. Se sim, quais as dificuldades enfrentadas neste processo:

---

---

---

2. Quem realiza o controle de estoque?

( ) Nutricionista

( ) Técnico em Nutrição e Dietética

( )

Outros: \_\_\_\_\_

3. O controle é realizado através de:

[Digite aqui]

- Planilhas manuais
- Software
- Planilhas eletrônica
- Todos

3.1. Se não houver controle por software, o que impede sua implantação?

---

---

---

3.2. Se houver controle por Software, quais tarefas são realizadas através deste sistema?

---

---

---

3.3. Há um treinamento oferecido aos funcionários para o uso do Software?

- Sim
- Não

Em caso afirmativo, por quem?

---

---

3.4. Qual a periodicidade do treinamento de software?

- Semanal
- Quinzenal
- Mensal
- Semestral
- Anual

3.5. Há canal de comunicação para esclarecimento de dúvidas? Quais são as principais dúvidas? O canal é eficaz?

---

---

---

---

4. Quais ferramentas são utilizadas para controle de estoque?

- Curva ABC

[Digite aqui]

- Inventário físico
  - PVPS (Primeiro que Vence Primeiro que Sai)
  - PEPS (Primeiro que Entra Primeiro que Sai)
  - Sistema de revisão/renovação periódica
  - Estoque de segurança
  - Estoque de duas gavetas
  - Giro de estoque
  - Outras:
- 
- 

4.1. Se houver uso de Inventário físico, como é realizado?

- Manual
- Informatizado

4.2. Qual é o período de realização e quem faz?

---

---

---

5. Existem fluxogramas estabelecidos para essas ferramentas?

- Sim  Não

6. Quem realiza o pedido de compra e quantas pessoas estão envolvidas nesse processo?

---

---

6.1. Há seleção de fornecedores?

- Sim  Não

7. Há conferência dos produtos recebidos?

- Sim  Não

[Digite aqui]



7.1. Como é realizada a conferência?

---

---

---

8. Qual o tempo de ressuprimento dos estoques?

a. Perecíveis

( ) Semanal ( ) Quinzenal ( ) Mensal ( ) Semestral ( ) Anual

b. Não perecíveis

( ) Semanal ( ) Quinzenal ( ) Mensal ( ) Semestral ( ) Anual

9. Há controle de entrada e saída dos produtos? Quais as ferramentas utilizadas?

---

---

---

10. Como é validada a necessidade de reposição de estoque?

---

---

---

11. Há procedimentos de controle de perdas de matéria-prima?

( ) Sim ( ) Não

11.1. Se sim, como são controladas essas perdas?

---

---

---

11.2. Trabalham com estoque de segurança?

[Digite aqui]

Sim  Não

12. Há procedimento de controle da validade dos alimentos?

Sim  Não

13. A previsão dos estoques é feita com base em:

Histórico de pedidos

Planejamento de cardápio

Não realiza

Outros

---

14. A organização do seu estoque segue algum padrão estabelecido pela empresa?

Sim  Não

15. As prateleiras são identificadas e as peças e/ou materiais são facilmente encontrados?

Sim  Não

16. Há um controle de acesso dos funcionários para o departamento de estoque da empresa?

Sim  Não

17. Para o gestor, o controle de estoque é eficaz para minimizar custos?

Sim  Não

18. Como considera a rotatividade do estoque?

[Digite aqui]

---

---

---

[Digite aqui]

ROTEIRO DE INSPEÇÃO - COMÉRCIO VAREJISTA Classificação	RECEBIMENTO	SIM	NÃO	NA	NO
		N	Área de recebimento protegida de chuva, sol, poeira, livre de materiais ou equipamentos inservíveis. <i>Subitem 5.1</i>		
N	Os alimentos são transportados em veículos limpos, fechados, refrigerados ou isotérmicos, se necessário. <i>Subitens 10.5, 10.8, 10.9</i>				
I	É verificada, na hora do recebimento, a temperatura dos produtos perecíveis. Temperaturas máximas: congelados: - 12°C; pescado até 3°C; carnes até 7°C; refrigerados até 10° C ou conforme especificação do fabricante e registrados em planilhas. <i>Subitem 5.7 VI</i>				
N	São verificados nos produtos: data de validade, denominação de venda, lista de ingredientes, conteúdo líquido, lote, n° de registro SIF, nome e endereço do fabricante, fracionador, distribuidor e importador, características sensoriais, integridade das embalagens e higiene do produto. <i>Subitem 5.7 I a IV, VII, VIII e IX</i>				

Classificação	ARMAZENAMENTO ESTOQUE SECO	SIM	NÃO	NA	NO
N	Alimentos armazenados de forma organizada, em local limpo, livre de pragas, entulhos e material tóxico, separados por categorias, longe do piso, sobre estrados fixos ou móveis, distantes a 40 cm das paredes e entre pilhas e 60 cm do forro. <i>Subitem 6.1, 6.1.3</i>				
N	Embalagens íntegras, de identificação visível e com dados necessários para garantir a rastreabilidade e a validade dos produtos. <i>Subitem 6.1 VIII</i>				
R	Uso de PEPS/PVPS – Primeiro que entra, primeiro que sai/Primeiro que vence, primeiro que sai. <i>Subitem 6.1 IX</i>				
N	Produtos destinados à devolução ou descarte identificados e colocados em local apropriado. <i>Subitem 6.1.2</i>				
N	Material de limpeza ou similares armazenados separadamente dos alimentos. <i>Subitem 6.5</i>				

Classificação	CÂMARA PRODUTOS REFRIGERADOS	SIM	NÃO	NA	NO
INF	A – Hortifruti B – Laticínios C – Frios D - Margarina E - Panificados F – Aves G – Carnes H – Pescados				

[Digite aqui]

N	A porta da câmara fria está totalmente vedada. Possui dispositivo de segurança que permite sua abertura pelo lado interno. <i>Subitem 6.23 VI</i>				
N	Possui termômetro no lado externo indicando a temperatura interna da câmara. <i>Subitem 6.23 VII</i>				
N	A câmara é revestida de material liso, resistente e impermeável. Está livre de ralos e grelhas, encontra-se em bom estado de conservação e limpeza. Não existe gotejamento. <i>Subitem 6.23 II ; 2.3.3.1 ; 3.1</i>				
N	Paletes, estrados e prateleiras de material liso, resistente, impermeável e lavável. <i>Subitem 6.23 IV</i>				
N	Embalagens íntegras, de identificação visível e com dados necessários para garantir a rastreabilidade e a validade dos produtos. <i>Subitem 6.24</i>				
N	Presença de caixas de papelão em local segregado livre de umidade ou emboloramento. <i>Subitem 6.19</i>				
N	Produtos distantes das paredes e entre grupos, afastados de condensadores e evaporadores. <i>Subitem 6.15</i>				
R	Uso de PEPS/PVPS – Primeiro que entra, primeiro que sai/Primeiro que vence, primeiro que sai. <i>Subitem 6.1 IX</i>				
N	Produtos destinados à devolução ou descarte estão identificados e colocados em local apropriado. <i>Subitem 6.1.2</i>				
I	Os pescados estão armazenados em temperatura adequada (temperatura máxima: até + 2°C ou conforme recomendação do fabricante) e registrado em planilhas. <i>Subitem 6.30 V</i>				
I	As carnes estão armazenadas em temperatura adequada (temperatura máxima: até + 4°C ou conforme recomendação do fabricante e registrados em planilhas. <i>Subitem 6.30 III</i>				
I	Hortifrutí e outros produtos estão armazenados em temperatura adequada (temperatura máxima: até +10°C ou conforme recomendação do fabricante e registrados em planilhas. <i>Subitem 6.31</i>				
N	Ausência de produtos com prazos de validade vencidos. <i>Subitem 9.4</i>				
N	A periodicidade e os procedimentos de higienização estão adequados. <i>Subitem 4.9</i>				
N	Iluminação suficiente. Luminárias protegidas contra queda acidental e explosão, em adequado estado de conservação e higiene. <i>Subitem 2.4.13</i>				
<b>Classificação</b>	<b>CÂMARA PRODUTOS CONGELADOS</b>	<b>SIM</b>	<b>NÃO</b>	<b>NA</b>	<b>NO</b>
<b>INF</b>	<b>I – Aves J – Carnes K – Pescados L – Sorvetes</b>				

[Digite aqui]

N	A porta da câmara está totalmente vedada. Possui dispositivo de segurança que permite sua abertura pelo lado interno. <i>Subitem 6.23 VI</i>				
N	Possui termômetro no lado externo indicando a temperatura interna da câmara. <i>Subitem 6.23 VII</i>				
N	A câmara é revestida de material liso, resistente e impermeável. Está livre de ralos e grelhas, encontra-se em bom estado de conservação e limpeza. Não existe gotejamento. <i>Subitens 6.23 II, 2.3.3.1, 3.1</i>				
N	Paletes, estrados e prateleiras de material liso, resistente, impermeável e lavável. <i>Subitem 6.23 IV</i>				
N	Embalagens íntegras, de identificação visível e com dados necessários para garantir a rastreabilidade e a validade dos produtos. <i>Subitem 6.24</i>				
N	Presença de caixas de papelão em local segregado livre de umidade ou emboloramento. <i>Subitem 6.19</i>				
N	Produtos distantes das paredes e entre grupos, afastados de condensadores e evaporadores. <i>Subitem 6.15</i>				
R	Uso de PEPS/PVPS. <i>Subitem 6.1 IX</i>				
N	Produtos destinados à devolução ou descarte identificados e colocados em local apropriado. <i>Subitem 6.1.2</i>				
I	Os alimentos estão armazenados em temperatura adequada (sob				

	congelamento -18° C ou conforme recomendação do fabricante). <i>Subitem 6.29 IV</i>				
N	A periodicidade e os procedimentos de higienização estão adequados. <i>Subitem 4.9</i>				
N	Ausência de produtos com prazo de validade vencidos. <i>Subitem 9.4</i>				
N	Iluminação suficiente. Luminárias protegidas contra queda acidental e explosão, em adequado estado de conservação e higiene. <i>Subitem 2.4.13</i>				
N	Instalações elétricas embutidas ou protegidas em tubulações externas e íntegras de tal forma a permitir a higienização do ambiente. <i>Subitem 2.4.14</i>				


	<b>GELADEIRA/FREEZER/BALCÃO FRIGORIFICO</b>				
I	No açougue as carnes são mantidas em geladeira ou balcão frigorífico. Temperaturas máximas: + 4°C para carnes; ou conforme recomendação do fabricante. <i>Subitem 6.30 III</i>				
I	Os peixes são mantidos em geladeira ou balcão frigorífico. Temperaturas máximas: + 2°C para pescados ou conforme recomendação do fabricante. <i>Subitem 6.30 V</i>				
N	A geladeira e o freezer estão em bom estado de conservação, limpos e organizados. <i>Subitens 3.1</i>				
R	A espessura do gelo não ultrapassa 1 cm. <i>Subitem 6.32</i>				

I	O freezer está regulado para manter os alimentos congelados a temperatura de -18°C ou na temperatura recomendada pelo fabricante. <i>Subitem 6.29 IV</i>				
<b>DESCRIPTIVO</b>					
<b>MANIPULAÇÃO</b>					
N	O local de manipulação possui pia exclusiva para lavagem das mãos, dotado de sabonete líquido anti-séptico, papel toalha não reciclado. <i>Subitem 2.4.16 III, 2.4.17 e 15.21</i>				
R	Existem cartazes orientando a lavagem e desinfecção das mãos. <i>Subitem 15.24</i>				
N	Ausência de caixas de madeira ou papelão na área de manipulação. <i>Subitem 7.31</i>				
I	Na manipulação de carnes e peixes, quando realizada em temperatura ambiente, respeita o prazo máximo de 30 minutos ou até 2 (duas) horas em temperatura climatizada entre 12°C e 18°C. <i>Subitem 7.15 e 7.16</i>				
R	Os manipuladores utilizam luvas de malha de aço para o corte das carnes e pescados. <i>Subitem 15.17</i>				
N	Não são utilizadas escovas de metal, lã de aço ou outros materiais				
	abrasivos na limpeza de equipamentos e utensílios. <i>Subitem 4.3</i>				
N	Não são utilizados panos convencionais (panos de prato) para secagem das mãos e utensílios. <i>Subitem 4.6</i>				
N	A manipulação de alimentos deve garantir um fluxo linear sem cruzamento de atividade. <i>Subitem 7.1</i>				
N	Os utensílios utilizados estão conservados, sem pontos escuros e/ou amassamentos e higienizados antes e após cada uso. <i>Subitem 3.1</i>				
N	A periodicidade e os procedimentos de higienização estão adequados. <i>Subitem 4.9</i>				
N	Os equipamentos são revestidos de material sanitário atóxico, bem conservados, e, se necessário, com dispositivo de proteção e segurança. <i>Subitem 3.7, 3.20</i>				
N	Os uniformes, panos de limpeza são lavados fora da área de produção. <i>Subitem 4.11 IV</i>				
<b>DESCRIPTIVO</b>					
<b>ÁREA DE EXPOSIÇÃO PARA A VENDA</b>					
N	Os produtos com prazos de validade vencidos são diariamente retirados da área de venda e descartados ou separados e identificados para troca. <i>Subitem 6.1.2</i>				

[Digite aqui]

N	Ausência de comercialização de alimentos em embalagens rasgadas, furadas, bem como aquelas que apresentem sujidades que possam alterar a qualidade e integridade do produto. <i>Subitem 6.24</i>				
N	Os produtos preparados ou fracionados e embalados na presença do consumidor têm as seguintes informações: nome do produto, marca, quantidade, ingredientes, preço, validade. <i>Subitem 8.2.2</i>				
<b>DESCRIPTIVO</b>					
Classificação	<b>SALSICHARIA/FIAMBREIRA</b>	<b>SIM</b>	<b>NÃO</b>	<b>NA</b>	<b>NO</b>
	<b>ARMAZENAMENTO</b>				
N	As embalagens estão íntegras com identificação visível e com dados necessários para garantir a rastreabilidade e a validade dos produtos. <i>Subitem 6.24</i>				
I	Os produtos perecíveis estão armazenados em equipamento refrigerado. Temperaturas máximas: +10°C; congelados: - 18° C ou na temperatura recomendada pelo fabricante. <i>Subitem 6.29, 6.31</i>				
I	O freezer está regulado para manter os alimentos congelados a temperatura de -18°C ou na temperatura recomendada pelo fabricante. <i>Subitem 6.29 IV</i>				
R	A espessura do gelo não ultrapassa 1 cm. <i>Subitem 6.32</i>				

<b>DESCRIPTIVO</b>					
	<b>MANIPULAÇÃO</b>				
N	O local de manipulação possui pia exclusiva para lavagem das mãos, dotado de sabonete líquido anti-séptico, papel toalha não reciclado. <i>Subitem 15.21</i>				
R	Existem cartazes orientando a lavagem e desinfecção das mãos. <i>Subitem 15.24</i>				
N	Ausência de caixas de madeira ou papelão na área de manipulação. <i>Subitem 7.31</i>				
N	Não são utilizadas escovas de metal, lã de aço ou outros materiais abrasivos na limpeza de equipamentos e utensílios. <i>Subitem 4.3</i>				
N	Não são utilizados panos convencionais (panos de prato) para secagem das mãos e utensílios. <i>Subitem 4.6</i>				
I	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. <i>Subitem 7.15, 7.16</i>				
N	Os utensílios utilizados estão conservados, sem pontos escuros e/ou amassamentos e higienizados antes e após cada uso <i>Subitem 3.1</i>				
N	A periodicidade e os procedimentos de higienização estão adequados. <i>Subitem 4.9</i>				

[Digite aqui]



N	Os equipamentos são revestidos de material sanitário atóxico, bem conservados, limpos e desinfetados e, se necessário, com dispositivo de proteção e segurança. <i>Subitens 3.7 e 3.20</i>				
<b>DESCRIPTIVO</b>					
<b>ÁREA DE EXPOSIÇÃO PARA VENDA</b>					
N	Os alimentos expostos à venda estão adequadamente protegidos contra poeira, insetos, e outras pragas urbanas, distantes de saneantes, cosméticos, produtos de higiene e demais produtos tóxicos. <i>Subitem 9.1</i>				
N	Os produtos com prazo de validade vencidos são diariamente retirados da área de venda e descartados ou separados e identificados para troca. <i>Subitens 6.1.2</i>				
N	Os produtos preparados ou fracionados e embalados na presença do consumidor têm as seguintes informações: nome do produto, marca, quantidade, ingredientes, preço, validade. <i>Subitem 8.2.2</i>				
<b>DESCRIPTIVO</b>					
Classificação	<b>ROTISSERIE/REFEITÓRIO/ÁREA DE FRACIONAMENTO DE FRUTAS/VERDURAS/LEGUMES/FLV)/ LANCHONETE/ QUIOSQUES / PADARIA</b>	<b>SIM</b>	<b>NÃO</b>	<b>NA</b>	<b>NO</b>

	<b>RO - Rotisserie RE – Refeitório FLV – Área de Fracionamento de FLV LQ – Lanchonete/Quiosques PA – Padaria</b>				
--	--	--	--	--	--

<b>ARMAZENAMENTO</b>					
N	Alimentos são armazenados de forma organizada, em local limpo, livre de pragas, separados por categorias, longe do piso, sobre estrados fixos ou móveis, distantes das paredes, entre pilhas e do forro. <i>Subitem 6.1, 6.1.3, 6.1.4</i>				
N	As embalagens estão íntegras e com identificação ou rótulo visível. <i>Subitem 6.1 VIII</i>				
N	Os produtos de limpeza ou material químico são armazenados em local separado dos alimentos. <i>Subitem 6.1 III</i>				
I	Os produtos perecíveis estão armazenados em equipamento refrigerado. Temperaturas máximas: carnes: + 4°C; pescados: + 2°C; hortifruiti e outros: +10°C; congelados: - 18° C ou na temperatura recomendada pelo fabricante. <i>Subitem 6.30 e 6.29</i>				
R	A geladeira e o freezer estão instalados longe de fontes de calor como forno, fogão ou outros. <i>Subitem 3.18</i>				
R	A espessura do gelo não ultrapassa 1 cm. <i>Subitem 6.32</i>				
N	A geladeira e o freezer estão limpos e organizados, os produtos são separados conforme as categorias. <i>Subitens 6.14</i>				

[Digite aqui]

I	O freezer está regulado para manter os alimentos congelados a temperatura de -18°C ou na temperatura recomendada pelo fabricante. <i>Subitem 6.29</i>				
<b>DESCRIPTIVO</b>					
<b>MANIPULAÇÃO</b>					
N	O local de manipulação possui pia exclusiva para lavagem das mãos, dotado de sabonete líquido anti-séptico, papel toalha não reciclado. <i>Subitem 15.21</i>				
R	Existem cartazes orientando a lavagem e desinfecção das mãos. <i>Subitem 15.24</i>				
N	A manipulação ocorre sem cruzamento de atividades. A área destinada à seleção, limpeza e lavagem (área suja) é isolada da área de preparo final (área limpa), por barreira física ou técnica. <i>Subitem 2.4, 7.1.1, 7.1, 7.3</i>				
N	As áreas de panificação e confeitaria são separadas por barreira física e/ou técnica. <i>Subitem 7.1, 7.1.1</i>				
N	As luvas térmicas estão conservadas e limpas. <i>Subitem 15.18</i>				
I	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. <i>Subitem 7.15, 7.16</i>				
I	Os alimentos submetidos à cocção atingem, no mínimo 70°C no seu centro geométrico. <i>Subitem 7.21</i>				
I	O descongelamento é efetuado em condições de temperatura inferior a 5°C ou em forno de microondas, quando o alimento for submetido imediatamente a cocção. <i>Subitem 7.17</i>				
I	Os alimentos que foram descongelados não são recongelados. <i>Subitem 7.19</i>				
N	O óleo de fritura não apresenta alteração de cor, odor ou presença de espuma. Encontra-se adequadamente armazenado. Quando aquecido encontra-se na faixa de 160°C a 180°C, com tolerância até 190°C. <i>Subitem 7.24</i>				
N	Resíduos de óleo de fritura acondicionados em recipientes rígidos, fechados, fora da área de produção e comercializados por empresas especializadas no reprocessamento destes resíduos. <i>Subitem 13.8, 13.9</i>				
N	As frutas, os legumes e as verduras utilizados são higienizados com procedimentos validados e com produtos registrados no Ministério da Saúde. <i>Subitem 7.11</i>				
N	As embalagens dos ingredientes utilizados nas preparações são adequadamente fechadas após o uso, armazenadas e identificadas. <i>Subitem 6.8, 6.9</i>				
N	Uso de ovos pasteurizados, desidratados ou cozidos em preparações como mousses, cremes ou maioneses que necessitem de ovos. <i>Subitem 7.27 III</i>				
N	Produtos vencidos não são utilizados/vendidos. São descartados ou são separados e identificados para troca. <i>Subitem 6.1.2</i>				
N	Não são utilizados panos convencionais, como panos de prato, para secagem das mãos e utensílios. <i>Subitem 4.6</i>				

N	Os equipamentos são revestidos de material sanitário atóxico, bem conservados, limpos e desinfetados e, se necessário, com dispositivo de proteção e segurança. <i>Subitens 3.1, 3.7 e 3.20</i>				
N	Os utensílios utilizados são limpos e desinfetados a cada uso. <i>Subitem 3.1</i>				
N	Os utensílios utilizados estão conservados, sem pontos escuros e/ou amassamentos. <i>Subitem 3.1</i>				
N	Não são utilizadas escovas de metal, lã de aço ou outros materiais abrasivos na limpeza de equipamentos e utensílios. <i>Subitem 4.3</i>				
N	Ausência de caixas de madeira ou papelão na área de manipulação. <i>Subitem 7.31</i>				
N	Os uniformes e panos de limpeza são lavados fora da área de produção. <i>Subitem 4.11 IV</i>				
I	As preparações consumidas quentes, expostas ao consumo em distribuição ou espera, permanecem sob controle de tempo e temperatura mínima de 60°C por 6 horas ou abaixo de 60°C por 1 hora no máximo. Alimentos que não observarem critérios de tempo/temperatura são desprezados. <i>Subitem 9.24 I</i>				
I	Alimentos frios, que dependam somente da temperatura para sua conservação permanecem no máximo a 10°C por 4 horas ou entre 10°C e 21°C por 2 horas no máximo. Alimentos que não observarem critérios de tempo/temperatura são desprezados. <i>Subitem 9.24 II</i>				
N	Os produtos com prazo de validade vencidos são diariamente retirados da área de venda e descartados ou separados e identificados para troca. <i>Subitens 6.1.2</i>				
N	Os produtos preparados ou fracionados e embalados na presença do consumidor têm as seguintes informações: nome do produto, marca, quantidade, ingredientes, preço, validade. <i>Subitem 8.2.2</i>				
I	O balcão térmico está limpo, com água potável, trocada diariamente, mantida à temperatura de 80 a 90° C. <i>Subitem 9.22</i>				
N	Guarda de amostra por 96 horas das preparações confeccionadas. <i>Subitem 14.5 a 14.5.4</i>				
<b>DESCRIPTIVO</b>					
<b>Classificação</b>	<b>ILHAS/BALCÕES</b>	<b>SIM</b>	<b>NÃO</b>	<b>NA</b>	<b>NO</b>
N	Equipamentos de refrigeração/congelamento de acordo com as necessidades e tipos de alimentos produzidos/armazenados. <i>Subitem 6.13</i>				
I	O freezer está regulado para manter os alimentos congelados a temperatura de -18°C ou na temperatura recomendada pelo fabricante. <i>Subitem 6.29</i>				
N	Os produtos são separados conforme as categorias e estocados sempre abaixo das linhas de carga. <i>Subitem 6.14</i>				
N	Embalagens íntegras, de identificação visível e com dados necessários para garantir a rastreabilidade e a validade dos produtos. <i>Subitem 6.24</i>				

[Digite aqui]

<b>N</b>	Presença de termômetro no equipamento, visível e em adequado estado de funcionamento garantindo que os alimentos perecíveis expostos a venda estejam conservados em temperaturas adequadas. <i>Subitem 9.18</i>				
<b>DESCRIPTIVO</b>					
<b>Classificação</b>	<b>INSTALAÇÕES E EDIFICAÇÃO</b>	<b>SIM</b>	<b>NÃO</b>	<b>NA</b>	<b>NO</b>
	<b>DE – Depósito</b> <b>AC – Açougue</b> <b>PE – Peixaria</b> <b>SF – Salsicharia/Fiambreteria</b> <b>RO – Rotisserie</b> <b>PA – Padaria</b> <b>FV – Área de Fracionamento FLV</b> <b>LQ – Lanchonete/Quiosques</b> <b>RE – Refeitório</b>				
<b>N</b>	Piso, parede e teto construído com material liso, resistente, impermeável e lavável. Conservados, livres de rachaduras, trincas, goteiras, bolores e descascamentos. <i>Subitens 2.4.5, 2.4.6, 2.4.7</i>				
<b>N</b>	Iluminação suficiente. Luminárias protegidas contra queda acidentais e explosão, em adequado estado de conservação e higiene. <i>Subitem 2.4.10, 2.4.13</i>				
<b>N</b>	Instalações elétricas embutidas ou protegidas em tubulações externas e íntegras de tal forma a permitir a higienização dos ambientes. <i>Subitem 2.4.14</i>				
<b>N</b>	Ventilação adequada. Janelas com telas milimétricas (2mm) sem falhas de revestimento e ajustadas aos batentes. As janelas estão protegidas de modo a não permitirem que os raios solares incidam diretamente sobre os alimentos ou equipamentos mais sensíveis ao calor. <i>Subitens 2.4.15, 2.4.9</i>				

[Digite aqui]

N	Portas com superfície lisa, cores claras, de fácil limpeza, ajustadas aos batentes, de material não absorvente, com fechamento automático e protetor no rodapé. Entradas principais e acesso às câmaras possuem mecanismos contra insetos e roedores. <i>Subitem 2.4.8</i>				
<b>DESCRIPTIVO</b>					
<b>Classificação</b>	<b>MANIPULADORES</b>	<b>SIM</b>	<b>NÃO</b>	<b>NA</b>	<b>NO</b>
N	Os manipuladores são treinados pelo responsável técnico. <i>Subitens 16.2 I</i>				
N	Os funcionários responsáveis pela manipulação apresentam-se asseados, sem adornos, unhas curtas, limpas e sem esmalte; não utilizam maquiagem e piercing. <i>Subitens 15.1, 15.2</i>				
I	As mãos estão limpas, sem cortes ou lesões abertas e caso existentes estão protegidas com cobertura à prova de água como luvas de borracha. <i>Subitens 15.33 II</i>				
N	Os funcionários usam uniformes fechados, de cor clara, limpos e bem conservados. <i>Subitem 15.3</i>				
N	Usam sapatos, limpos, fechados antiderrapantes ou botas de borracha para limpeza e higienização do ambiente. <i>Subitem 15.3</i>				
N	Os cabelos estão protegidos por toucas ou redes. <i>Subitem 15.1 II</i>				
N	A barba está feita, o bigode aparado. <i>Subitem 15.1 III</i>				
N	Empregados que trabalham no interior de câmaras frias usam vestimentas adequadas. <i>Subitem 15.16</i>				
N	Funcionários usam EPIs (uniforme, avental, botas, luvas, capas) <i>Subitens 15.13, 15.14, 15.15, 15.16, 15.17, 15.18, 15.19</i>				
<b>DESCRIPTIVO</b>					
<b>Classificação</b>	<b>CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS E VETORES</b>	<b>SIM</b>	<b>NÃO</b>	<b>NA</b>	<b>NO</b>
N	As janelas, portas e aberturas são protegidas com telas milimétricas: 2mm. <i>Subitem 2.4.9, 2.4.8</i>				
N	Os ralos e grelhas são sifonados, dotados de dispositivos que impeçam a entrada de pragas e vetores. <i>Subitem 2.3.3</i>				
N	As portas são ajustadas aos batentes, apresentam proteção na parte inferior contra entrada de insetos e roedores e possuem mola. <i>Subitem 2.4.8</i>				
N	Ausência de vetores e pragas urbanas e/ou indícios. <i>Subitem 12.1</i>				
N	A aplicação do desinfestante é realizada por empresa credenciada nos órgãos de vigilância sanitária. <i>Subitens 12.4.2</i>				

NA – Não se aplica

NO não observado

Classificação e Critérios de Avaliação

IMPRESINDÍVEL - I

Considera-se item IMPRESINDÍVEL aquele que atende às Boas Práticas de Fabricação e Controle, que pode influir em grau crítico na qualidade ou segurança dos produtos e processos.

NECESSÁRIO - N

[Digite aqui]

Considera-se item NECESSÁRIO aquele que atende às Boas Práticas de Fabricação e Controle, e que pode influir em grau menos crítico na qualidade ou segurança dos produtos e processos.

O item NECESSÁRIO, não cumprido na primeira inspeção será automaticamente tratado, como IMPRESCINDÍVEL, nas inspeções seguintes, caso comprometa a segurança do alimento.

RECOMENDÁVEL - R

Considera-se RECOMENDÁVEL aquele que atende às Boas Práticas de Fabricação e Controle, e que pode refletir em grau não crítico na qualidade ou segurança dos produtos e processos.

O item RECOMENDÁVEL, não cumprido na primeira inspeção será automaticamente tratado como NECESSÁRIO, nas inspeções seguintes, caso comprometa as Boas Práticas de Fabricação. Não obstante, nunca será tratado como IMPRESCINDÍVEL

## **ANEXO B – RELATORIO DEVOLUTIVA**

O recebimento de suas mercadorias deveria ocorrer ao abrigo do sol, chuva e poeira para evitar assim a deterioração, contaminação e perda de produtos, o ideal seria receber por portas de entrada diferentes (não por onde clientes passam e nem por onde o lixo sai).

No recebimento de refrigerados e congelados sempre verificar a hora de recebimento e a temperatura dos alimentos.

Adotar uma outra ferramenta de controle de estoque para auxiliá-lo de uma melhor forma. A implantação de algum software ou curva ABC (essa curva ira ajudá-lo a identificar os produtos pelo grau de importância).

O estoque, ao invés de caixas de papelão com os produtos guardados, deve ser um local separado, com prateleiras, janelas para ventilação, bem iluminado, palets para que não se coloque alimentos do chão. O local precisa ter paredes lisas e de cor clara e piso antiderrapante. Portas com proteção para evitar a circulação de pragas urbanas

Freezers, refrigeradores devem ter termômetros que mostrem a temperatura, pois os alimentos devem ser armazenados em temperaturas de

[Digite aqui]

segurança (congelados -12°C, carnes até 7°C e refrigerados até 10°C, ou conforme especificação do fabricante).

Os produtos destinados à devolução ou descarte devem ser armazenados em local apropriado e devidamente identificados.

Manipuladores de produtos de corte devem utilizar os EPI'S corretos (luva de aço, avental e botas de pvc).

No lugar de pano para secar as mãos, utilizar papel toalha não reciclado e sabão antisséptico. Seria correto disponibilizar também uma pia apenas para lavagem de mãos para evitar a possível contaminação de alimentos.

Os utensílios utilizados, devem sempre ser higienizados sempre antes e após a manipulação e deve-se manter sempre bem conservados, sem pontos escuros e amassados.

Adotando essas medidas, pode-se evitar desperdícios, perdas por má estocagem, ou contaminação dos alimentos por pragas e até mesmo o risco de chão molhado, entre outros. Traçando melhores estratégias pode-se ter um retorno significativo, melhor serviço prestado e menores prejuízos.