INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO TRIÂNGULO MINEIRO – *Campus* Uberaba
MESTRADO PROFISSIONAL EM CIÊNCIA E TECNOLOGIA DE ALIMENTOS

FERNANDA BARDELI CARVALHO MOTA

QUALIDADE HIGIENICOSSANITÁRIA DAS BANCAS DE PASTÉIS DAS FEIRAS LIVRES DE UBERLÂNDIA, MG.

Uberaba-MG

2025

FERNANDA BARDELI CARVALHO MOTA

QUALIDADE HIGIENICOSSANITÁRIA DAS BANCAS DE PASTÉIS DAS FEIRAS LIVRES DE UBERLÂNDIA, MG.

Dissertação apresentada ao Programa de Pós-graduação em Ciência e Tecnologia de Alimentos, do Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do Triângulo Mineiro, como requisito para a obtenção do título de Mestre em Ciência e Tecnologia dos Alimentos.

Orientadora: Dra. Elaine Alves dos Santos

Tema (s): LINHA 1 – Segurança alimentar

Uberaba-MG

2025

Ficha Catalográfica elaborada pelo Setor de Referência do IFTM –
Campus Uberaba-MG

Mota, Fernanda Bardeli Carvalho
M856q Qualidade higienicossanitária das bancas de pastéis das feiras livres de Uberlândia, MG / Fernanda Bardeli Carvalho Mota. – 2025.
175 f.: il.

Orientadora: Profª Drª Elaine Alves dos Santos.
Dissertação (Mestrado Profissional em Ciência e Tecnologia de Alimentos) - Instituto Federal do Triângulo Mineiro- *Campus* Uberaba- MG, 2025.

1. Cartilha técnica. 2. Segurança dos alimentos. 3. Boas práticas de fabricação. 4. Análises microbiológicas. I. Santos, Elaine Alves dos. II. Título.

CDD 664.001579

Elaborada pela Bibliotecária Sandra Mara Trindade CRB6-2476

FERNANDA BARDELI CARVALHO MOTA

"Qualidade higienicossanitária das bancas de pastéis das feiras livres de Uberlândia, MG"

FOLHA DE APROVAÇÃO - DEFESA DE DISSERTAÇÃO

Data da aprovação: 15/12/2025

MEMBROS COMPONENTES DA BANCA EXAMINADORA:

Presidente e Orientador(a): Profº. Drª. Elaine Alves dos Santos

IFTM - Campus Uberlândia

Profª. Drª. Fernanda Raghiante

IFTM - Campus Uberlândia

Membro Titular

Profª. Drª. Isaura Maria Ferreira

IFTM - Campus Ituiutaba

Membro Titular

Local: Google meet link: https://meet.google.com/ded-pdvh-yar

ELAINE ALVES DOS SANTOS
DOCENTE PERMANENTE - PROGRAMA DE PÓS-GRADUAÇÃO EM CIÊNCIA E TECNOLOGIA DE ALIMENTOS

Documento assinado eletronicamente por ELAINE ALVES DOS SANTOS, DOCENTE PERMANENTE - PROGRAMA DE PÓS-GRADUAÇÃO EM CIÊNCIA E TECNOLOGIA DE ALIMENTOS, em 15/12/2025, às 16:16, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no art. 4º, § 3º, do Decreto nº 10.543, de 13 de novembro de 2020.

FERNANDA RAGHIANTE
PROFESSOR DO ENSINO BÁSICO, TÉCNICO E TECNOLÓGICO

Documento assinado eletronicamente por FERNANDA RAGHIANTE, PROFESSOR DO ENSINO BÁSICO, TÉCNICO E TECNOLÓGICO, em 15/12/2025, às 16:16, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no art. 4º, § 3º, do Decreto nº 10.543, de 13 de novembro de 2020.

ISAURA MARIA FERREIRA
PROFESSOR DO ENSINO BÁSICO, TÉCNICO E TECNOLÓGICO

Documento assinado eletronicamente por ISAURA MARIA FERREIRA, PROFESSOR DO ENSINO BÁSICO, TÉCNICO E TECNOLÓGICO, em 15/12/2025, às 16:43, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no art. 4º, § 3º, do Decreto nº 10.543, de 13 de novembro de 2020.

A autenticidade deste documento pode ser conferida no site https://iftm.edu.br/autenticacao/ informando o código verificador 7E5B5A8 e o código CRC 902B920C.

Referência: NUP: 23200.015764/2025-13 DOCS nº 0000790973

AGRADECIMENTOS

Quero manifestar minha profunda gratidão a todos que ajudaram na concretização deste trabalho e na realização deste sonho.

Sou grata a Deus, que me sustentou com firmeza e força para alcançar meus objetivos. Agradeço a minha orientadora Dra. Elaine Alves dos Santos que dedicou muito do seu tempo, conhecimento, paciência e esforço para a realização deste projeto.

Sou imensamente grata aos membros da banca examinadora, pela avaliação e considerações que contribuíram significativamente para melhoria do presente estudo.

Agradeço também aos meus familiares - esposo, mãe, pai e filhos - pelo apoio incondicional e incentivo durante os desafios deste percurso.

Por fim, expresso minha gratidão ao Instituto Federal do Triângulo Mineiro – IFTM, pela oportunidade de realizar este estudo.

Meus sinceros agradecimentos a todos os envolvidos.

RESUMO

As mudanças sociais e econômicas das últimas décadas aumentaram o consumo de alimentos fora do lar, impulsionando o comércio ambulante, com riscos associados ao manejo inadequado dos alimentos e à falta de capacitação dos manipuladores. O pastel, alimento popular e acessível, é amplamente consumido, mas exige controle rigoroso das condições higienicossanitárias. Este estudo avaliou 22 bancas de pastéis das feiras livres de Uberlândia- MG, com base na RDC nº 216/2004 e na RDC nº 275/2002, aplicando um checklist dividido em quatro categorias: Instalações e bancas (13 itens), Higienização de instalações, equipamentos, móveis e utensílios (5 itens), Manipuladores (9 itens), Transporte e manipulação de alimentos (19 itens). Os resultados indicaram média geral de 53,1 % de conformidades, 34,8 % de não conformidades e 12,2 % de itens não aplicáveis, classificando as bancas no Grupo 2 (médio risco). Nenhuma banca atingiu o Grupo 1 (baixo risco). As principais falhas envolveram ausência de local adequado para lavagem das mãos e utensílios, higiene pessoal dos manipuladores e transporte inadequado. Na categoria de higienização, observou-se 62,73 % de conformidade, enquanto a de higiene pessoal dos manipuladores apresentou 41,92 %, sendo o ponto mais crítico. O transporte e a manipulação de alimentos também mostraram deficiências significativas, com 45,45 % de conformidade. As análises microbiológicas de superficie dos equipamentos como mesas, cilindros e carretilhas identificaram níveis aceitáveis para os microrganismos analisados, em grande parte das amostras, mas destacaram contaminações acima do limite em algumas bancas, especialmente na banca 12. Foram desenvolvidos um Plano de Ação para cada banca e uma Cartilha Técnica sobre Boas Práticas de Fabricação para pasteleiros, com o objetivo de orientar e padronizar os procedimentos de manipulação dos alimentos comercializados nas bancas de pastéis. Além disso, elaborou-se uma Lista de Verificação destinada a apoiar as ações da Secretaria de Agronegócio durante as fiscalizações. Conclui-se que, apesar de avanços pontuais, persistem fragilidades estruturais e comportamentais que comprometem a segurança dos alimentos, exigindo ações contínuas de capacitação, fiscalização orientativa e políticas públicas que promovam a melhoria das condições sanitárias e valorizem as feiras livres como espaços culturais e de de oferta de alimentos seguros.

Palavras-chave: cartilha técnica; segurança dos alimentos; boas práticas de fabricação; análises microbiológicas.

ABSTRACT

Social and economic changes in recent decades have increased out-of-home food consumption, boosting street food commerce, with risks associated with improper food handling and lack of training for food handlers. Pastel, a popular and affordable food, is widely consumed but requires strict control of hygienic-sanitary conditions. This study evaluated 22 pastel stalls from the street fairs of Uberlândia - MG, based on RDC No. 216/2004 and RDC n°. 275/2002, applying a checklist divided into four categories: Facilities and stalls (13 items), Cleaning of facilities, equipment, furniture and utensils (5 items), Handlers (9 items), Food transportation and handling (19 items). The results indicated an overall average of 53.1 % conformities, 34.8 % non-conformities and 12.2 % non-applicable items, classifying the stalls in Group 2 (medium risk). No stall reached Group 1 (low risk). The main failures involved the absence of an adequate place for hand and utensil washing, personal hygiene of handlers, and inadequate transportation. In the cleaning category, 62.73 % conformity was observed, while the personal hygiene of handlers presented 41.92 %, being the most critical point. Food transportation and handling also showed significant deficiencies, with 45.45 % conformity. Microbiological surface analyses of equipment such as tables, rollers and cutters identified acceptable levels for the microorganisms analyzed in most of the samples, but highlighted contamination above the limit in some stalls, especially stall 12. An Action Plan was developed for each stall, as well as a Technical Booklet on Good Manufacturing Practices for pastel makers, aiming to guide and standardize food handling procedures marketed at pastel stalls. In addition, a Checklist was prepared to support the actions of the Agribusiness Secretariat during inspections. It is concluded that, despite occasional advances, structural and behavioral weaknesses persist that compromise food safety, requiring continuous training actions, guiding inspections and public policies that promote the improvement of sanitary conditions and value street fairs as cultural spaces and providers of safe food.

Keywords: technical booklet; food safety; good manufacturing practices; microbiological analyses.

SUMÁRIO

1 INTRODUÇÃO **10**

2 OBJETIVOS **13**

2.1 Objetivo geral **13**

2.2 Objetivos específicos **13**

3 REVISÃO DE LITERATURA **14**

3.1 Histórico sobre feiras livres e sua importância no cotidiano familiar **14**

3.2 Segurança dos alimentos **15**

3.3 Boas Práticas de Fabricação – BPF **16**

3.4 Treinamento de Manipuladores de Alimentos **17**

4 MATERIAL E METÓDOS **19**

4.1 Caracterização do estudo e população **19**

4.2 Avaliação das condições higienicossanitárias das bancas de pastéis **19**

4.3.2 Análises Microbiológicas **22**

Estafilococos Coagulase Positiva **22**

Microrganismos Mesófilos Aeróbios **23**

Coliformes Totais e Coliformes a 45 °C **24**

5 RESULTADOS E DISCUSSÃO **27**

5.1 Avaliação das condições higienicossanitárias das bancas de pastéis **27**

5.1.1 Panorama das condições higienicossanitárias por banca de pastel avaliada **29**

5.1.2 Checklist das condiçoes higienicossanitárias das bancas de pastéis **31**

5.2 Análises microbiológicas de equipamentos e utensílios para controle higienicossanitário **36**

5.3 Orientação individual **43**

6 CONCLUSÃO **46**

REFÊRENCIAS **47**

APÊNDICE A - DECLARAÇÃO DE COPARTICIPAÇÃO EM PESQUISA **53**

APÊNDICE B: TERMO DE CONSENTIMENTO LIVRE E ESCLARECIDO **54**

APÊNDICE C: CHECKLIST DIAGNÓSTICO INICIAL **56**

APÊNDICE D - PLANO DE AÇÃO **60**

APÊNDICE E - CHECKLIST DE FISCALIZAÇÃO **147**

APÊNDICE F – CARTILHA TÉCNICA **150**

1 INTRODUÇÃO

As mudanças sociais, econômicas e culturais nas últimas décadas impactaram profundamente os hábitos alimentares da população. A globalização e a industrialização trouxeram novas formas de alimentos, enquanto a vida acelerada fez com que as pessoas optassem por opções rápidas, muitas vezes pouco saudáveis, como frituras e alimentos processados. No Brasil, cerca de 31 % das refeições são feitas fora de casa, o que reflete uma diminuição no tempo dedicado ao preparo de alimentos caseiros (Felipus; Balestrin, 2022).

O mercado autônomo de alimentação no Brasil cresce entre empreendedores com recursos limitados que buscam opções de baixo custo. No entanto, a falta de qualificação desses profissionais na manipulação de alimentos levanta preocupações com a qualidade microbiológica e os impactos do uso inadequado de óleos de fritura, como exposição prolongada ao calor e oxigênio. Este cenário reforça a necessidade de monitoramento rigoroso da qualidade dos óleos e de normas específicas para o descarte, visando proteger a saúde dos consumidores (Costa; Gonzaga; Magalhães, 2020).

Um exemplo de fator de risco cada vez mais comum são as populares comidas de rua, que podem ser facilmente contaminadas por microrganismos patogênicos, decorrente de condições inadequadas da comercialização local e negligência em relação à manipulação dos alimentos por boa parte dos comerciantes que, em sua maioria, não são capacitados ou não possuem informações sobre boas práticas (Souza *et al.,* 2015).

O pastel, um dos alimentos mais consumidos no Brasil pela população em geral, é considerada uma refeição rápida e economicamente acessível, tendo como principal método de preparo a fritura por imersão. A Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA), por meio do Informe Técnico nº 11, de 5 de outubro de 2004, define a fritura como um processo rápido que confere aos alimentos características de saciedade, aroma e sabor. Neste processo o pastel é submerso em óleo quente na presença de ar, portanto, é exposto à oxidação e quando utilizado por longo período o óleo alcança o estágio de degradação. O uso prolongado de óleos de fritura pode gerar compostos tóxicos, como ácidos graxos livres e radicais livres, que representam riscos à saúde (Brasil, 2004a).

Caso o processo de produção do pastel não seja seguro, podem surgir problemas de saúde pública associados ao consumo de alimentos contaminados. As doenças de transmissão hídrica e alimentar (DTHA) continuam sendo uma preocupação global, resultando em custos elevados para o sistema de saúde, incluindo tratamento e internações, além de impactos econômicos e sociais. Estudos recentes indicam que essas doenças afetam negativamente o

turismo local, a comercialização de alimentos e, consequentemente, a qualidade de vida das comunidades (Food Safety Brazil, 2024).

De acordo com o Ministério da Saúde, as DTHA compreendem mais de 250 tipos e são causadas por agentes como bactérias, vírus, parasitas e substâncias químicas, sendo caracterizadas como surtos quando pelo menos duas pessoas apresentam sintomas semelhantes após o consumo de alimentos ou água de uma mesma origem. No Brasil, dados referentes ao período de 2007 a 2020 indicam a notificação média de 662 surtos de DTHA, envolvendo 156.691 pessoas adoecidas, 22.205 hospitalizações e 152 óbitos. Diante desse cenário, o Ministério da Saúde disponibiliza materiais atualizados sobre a natureza dessas doenças, bem como orientações para prevenção e controle de surtos, ressaltando a importância das práticas de higiene pessoal, do manejo adequado dos alimentos e de investimentos em saneamento básico e infraestrutura urbana como medidas essenciais para a redução dos riscos à segurança alimentar (Brasil, 2025).

No trabalho de Gabardo e Lima *et al*., (2023, p.59) destaca a importância e a necessidade do Manual de Boas Práticas de Fabricação (MBPF), definido como um "documento que descreve a situação das operações e dos procedimentos realizados, incluindo os requisitos sanitários dos edifícios, a manutenção e higienização das instalações, dos equipamentos e utensílios, o controle da água".

As empresas alimentícias tem responsabilidade de adotar métodos de gestão exigidos pela legislação, incluindo as Boas Práticas de Fabricação (BPF). As BPF asseguram a comercialização de alimentos seguros, controlando pragas, vetores, higiene e a saúde dos manipuladores, em conformidade com as legislações sanitárias. A análise desse processo é fundamental para entender o percurso da segurança dos alimentos e implementar medidas eficazes de controle. Identificar pontos de contaminação durante a produção e capacitar os manipuladores são essenciais para reduzir a incidência DTHA. Existem três tipos dessas doenças, a saber: a Infecção alimentar, causada pela ingestão de alimentos células viáveis de microrganismos patogênicos, que se multiplicam no trato gastrointestinal, a Toxinfecção alimentar, provocada pela ingestão de alimentos contaminados com microrganismos que produzem toxinas durante sua multiplicação no organismo do hospedeiro e Toxinose alimentar, resultado da ingestão de toxinas pré-formadas nos alimentos por microrganismos (Gabardo *et al*., 2023).

Para garantir a padronização e a fiscalização dos feirantes do município de Uberlândia, que conta com mais de 60 feiras, no dia 10 de março de 2011, foi sancionada a Lei 10.702 que revoga os Decretos de 13 de novembro de 1992, Nº5664, Nº 6757/95; Nº

7870/99; Nº 7961/99; Nº 8356/00; Nº 8569/01; Nº 8461/02 e os artigos 24 e 25 da Lei Nº 4744/88. A Lei em vigor tem como objetivo principal a instituição das feiras livres, com artigos específicos sobre funcionamento, regras e deveres dos feirantes (Uberlândia, 2011).

A Lei 10.702 trata de forma breve das questões de segurança dos alimentos e condições sanitárias. Nesse contexto, cabe à Secretaria de Agronegócio a responsabilidade de fiscalizar, além de outras funções atribuídas pela legislação. A secretaria deve elaborar normas para as feiras livres, assegurando que sejam cumpridas, manter atualizados os cadastros dos permissionários e administrar as permissões de uso e ocupação do solo. A fiscalização das normas relativas aos feirantes e suas atividades, bem como a demarcação das bancas nas feiras, também é de sua competência. Além disso, a secretaria tem a responsabilidade de promover e coordenar campanhas educativas para aumentar a conscientização sobre segurança dos alimentos e sobre práticas ambientais adequadas no manuseio e preparo dos alimentos (Uberlândia, 2011).

Portanto, é fundamental que o Governo Municipal implemente estratégias eficazes para educar e fiscalizar os vendedores, garantindo a segurança dos alimentos e a adoção das Boas Práticas de Fabricação (BPF). No entanto, no que tange aos produtos comercializados nas feiras, especificamente as bancas de pastel, não há regulamentação clara, apesar de o "Pastel de Feira" ter sido reconhecido como patrimônio cultural imaterial de Uberlândia, conforme a Lei nº 13.314, de 07 de janeiro de 2020 (Uberlândia, 2020).

A lei visa preservar e incentivar a perpetuação deste ícone cultural, reconhecendo sua importância histórica e garantindo a proteção das suas características autênticas para as futuras gerações (Uberlândia, 2020).

2 OBJETIVOS

2.1 Objetivo geral

Este estudo teve como objetivo avaliar as condições higienicossanitárias das bancas de pastéis em feiras livres na cidade de Uberlândia, Minas Gerais, por meio da aplicação de um checklist elaborado com base nas legislações sanitárias vigentes, identificar as não conformidades e propor medidas corretivas e preventivas, com o intuito de contribuir para o aprimoramento das Boas Práticas de Fabricação e para a garantia da segurança sanitária dos pastéis comercializados.

2.2 Objetivos específicos

2.2.1 Desenvolvimento de um checklist diagnóstico para avaliar as condições higienicossanitárias das bancas de pastéis em feiras livres.

2.2.2 Realização de avaliação microbiológica de superfícies como bancadas, mesas e utensílios por meio de coleta por swab, evidenciando a importância do controle higienicossanitário nas bancas de pastéis.

2.2.3 Proposição, com base nos resultados obtidos do checklist diagnóstico, de um plano de ação contendo medidas corretivas para as não conformidades identificadas nas bancas de pastéis.

2.2.4 Desenvolvimento, a partir dos resultados do checklist diagnóstico, de um checklist de auditoria específico para orientar a atuação dos fiscais de abastecimento durante as inspeções nas feiras livres, bem como propor a implantação dessa lista de verificação à Secretaria de Agronegócio do município de Uberlândia, MG.

2.2.5 Elaboração de cartilha técnica sobre Boas Práticas de Fabricação para Pasteleiros, com o objetivo de orientar e promover a adoção de boas práticas nas feiras livres.

3 REVISÃO DE LITERATURA

3.1 Histórico sobre feiras livres e sua importância no cotidiano familiar

Existentes na Europa desde o século XI, as feiras livres representam no Brasil um elemento importante do comércio varejista. Ao levar em consideração que as feiras livres são espaços de encontros entre o campo e a cidade, constituem-se como espaços de desenvolvimento das relações comerciais que envolvem a negociação de produtos provenientes da agricultura familiar, trabalhos artesanais e receitas familiares. Além da comercialização de produtos, essas feiras são locais onde se manifestam diversas formas de interação social, refletindo a cultura popular e revelando tradições, valores, hábitos e costumes que moldaram as identidades locais (Ibdaiwi *et al*., 2023).

No Brasil, as feiras livres, presentes desde os períodos iniciais de formação das cidades, foram oficialmente formalizadas apenas em meados do século XX. As feiras livres são uma das heranças históricas da colonização portuguesa e representam uma tradição histórica e centenária no país, originadas com seu nascimento relacionado à comercialização dos excedentes produzidos no campo (Pichiteli, 2023).

Na década de 1960, a produção agrícola e os hábitos alimentares da população brasileira passaram por grandes mudanças. O processo de urbanização dinâmica aumentou a demanda por alimentos, enquanto a modernização agrícola favoreceu a produção em larga escala e concentrou a comercialização em redes de supermercados. Essa transformação tornou o campo um espaço voltado à produção de bens padronizados, de baixo custo, com oferta regular e acesso universal, resultando em maior produção, menor diversidade e uma dieta alimentar mais homogênea. Contudo, a modernização do campo e da sociedade brasileira não eliminou hábitos enraizados em determinados territórios; ao contrário, possibilitou o surgimento de novas culinárias e incentivou trocas de alimentos produzidos próximos aos consumidores (Cruz *et al*., 2022).

As feiras são espaços diversos dentro de grandes cidades, trazendo consigo elementos que refletem a vida e o cotidiano do campo. Distintas das feiras em seu surgimento, hoje no Brasil observa-se um ambiente transformado pelas mudanças na sociedade e nas relações de trabalho. As pessoas frequentam feiras com o intuito de adquirir produtos de melhor preço e qualidade, além de enxergá-las como uma alternativa diversificada às grandes redes de supermercados (Pichiteli, 2023).

Atualmente, as feiras livres desempenham um papel crucial como centros comerciais e

socioculturais, influenciando a composição da renda familiar e funcionando como locais de socialização. Apesar de desafios como a urbanização, a expansão de supermercados e as mudanças no trabalho no período pós-pandemia, as feiras permanecem ativas, representando uma expressão diversificada e significativa em cidades de diversos portes no Brasil (Gonçalves e Martins, 2021).

Minas Gerais destaca-se pela expressiva quantidade de pesquisas científicas voltadas ao desenvolvimento das feiras livres. Essa relevância se deve ao fato de o estado representar grande parte das expressões culturais regionais brasileiras, em função de sua posição estratégica no território nacional. As feiras, independentemente de sua tipologia, possuem características que refletem a cultura local e regional, tornando-se importantes formas de representação cultural e impactando o turismo nas regiões onde estão inseridas (Locatelli e Emmendoerfer, 2024).

> Em Uberlândia, Minas Gerais, a lei municipal n° 10.702, de 10 de março de 2011, configura feira livre como sendo a atividade comercial, realizada em vias, logradouros e áreas pública, com instalações provisórias e removíveis que tem como finalidade proporcionar o abastecimento de produtos hortifrutigranjeiros, cereais, produtos alimentícios industrializados ou já processados para consumo, pescados, utensílios domésticos, roupas, brinquedos, armarinhos, bijuterias, artesanato, e outros, constituindo uma opção de acesso aos produtos típicos, bem como forma de regulação do mercado e alternativa para atividades culturais, sociais e de fomento ao turismo local, em atendimento à população de Uberlândia (Uberlândia, 2011).

3.2 Segurança dos alimentos

A Comissão do *Codex Alimentarius*, criada pela *Food and Agriculture Organization* (FAO) em 1963 e que completou 60 anos em 2023, constitui um organismo de grande relevância para a produção mundial de alimentos, tendo como principal objetivo a elaboração de padrões, diretrizes e normativas voltadas à garantia da segurança dos alimentos. As orientações estabelecidas pelo *Codex Alimentarius* são amplamente adotadas por governos e pela indústria alimentícia, servindo como referência para a formulação de legislações nacionais, a promoção de boas práticas de produção, a proteção da saúde dos consumidores, a garantia de práticas justas no comércio internacional e a harmonização de exigências alimentares, facilitando o comércio global. O Brasil integra a Comissão do *Codex Alimentarius*, sendo o Ministério das Relações Exteriores, por meio do Departamento de Promoção do Agronegócio

(DPAgro), responsável por coordenar a participação nacional, com o apoio de órgãos técnicos como o INMETRO, o Ministério da Agricultura e Pecuária (MAPA), a ANVISA e comitês especializados, evidenciando a importância do multilateralismo na construção de normas alimentares. Nesse contexto, destaca-se a relevância das normas de segurança alimentar para a prevenção das DTHA, que ocorrem quando indivíduos ingerem água ou alimentos contaminados por agentes biológicos ou químicos prejudiciais à saúde, podendo desenvolver sintomas e quadros clínicos compatíveis com o agente etiológico envolvido (Brasil, 2025; Brasil, 2025a).

O funcionamento e a efetividade dos processos voltados à melhoria da segurança dos alimentos, conforme estabelecido pelo *Codex Alimentarius*, dependem de ações como verificação, monitoramento e avaliação contínua, as quais são fundamentais para promover mudanças na cultura de segurança dos alimentos, diretamente associada à formação e à educação da população. Nesse contexto, a adoção de boas práticas de higiene e a capacitação permanente dos trabalhadores do setor alimentício tornam-se indispensáveis para a construção, o fortalecimento e a ampliação de uma cultura voltada à produção segura de alimentos. A relevância dessas medidas é evidenciada pelo impacto das enfermidades transmitidas por alimentos, causadas por bactérias, parasitas, vírus ou agentes químicos, que afetam anualmente cerca de 600 milhões de pessoas em todo o mundo, resultando em aproximadamente 420 mil óbitos e na perda estimada de 33 milhões de anos de vida saudável, com maior incidência entre crianças menores de cinco anos, especialmente em países em desenvolvimento (Bregolin *et al*., 2021).

No comércio de alimentos, a infraestrutura precária, a manipulação inadequada, a temperatura incorreta, a má qualidade da água e a falta de proteção contra insetos e poeira podem ser a causa da contaminação dos alimentos, aumentando o risco de DTHA (Leal e Teixeira, 2014).

> A segurança dos alimentos é uma preocupação que cresce junto com a produção de alimentos e o avanço tecnológico na indústria alimentícia. Ela busca proteger a saúde humana ao mitigar riscos como microrganismos prejudiciais, substâncias químicas nocivas e contaminantes físicos, que podem estar presentes nos alimentos (Cintrão, 2017).

3.3 Boas Práticas de Fabricação

As Boas Práticas de Fabricação (BPF) compreendem um conjunto de normas e procedimentos aplicáveis às diferentes etapas da produção de alimentos, envolvendo o controle

de matérias-primas, transporte, armazenamento, manipulação, uso de embalagens, utensílios e obtenção do produto final. O objetivo dessas práticas é assegurar a qualidade higienicossanitária dos alimentos e a conformidade com a legislação vigente, garantindo que os produtos atendam aos requisitos legais ao longo de todo o processo produtivo (Nuvolari *et al*., 2019).

As BPF estão diretamente relacionadas à segurança dos alimentos e à necessidade de capacitação contínua dos trabalhadores do setor alimentício, contribuindo para o fortalecimento de uma cultura organizacional voltada à produção segura. A adoção desses procedimentos é essencial para prevenir contaminações, reduzir riscos à saúde pública e evitar a ocorrência de infecções, toxinfecções e toxinoses alimentares, que comprometem a confiança dos consumidores e geram prejuízos ao setor produtivo. A ausência de cuidados adequados em qualquer etapa do processo pode resultar em DTHA, configurando um importante problema de saúde pública. (Feitosa e Andrade, 2022).

Diante das exigências do mercado alimentício contemporâneo, a qualidade deixou de ser um diferencial competitivo e passou a representar uma condição básica para a comercialização de produtos. Assim, a implementação de programas de Boas Práticas de Fabricação configura-se como uma estratégia indispensável para assegurar padrões adequados de qualidade, segurança e confiabilidade dos alimentos oferecidos aos consumidores (Sousa e Ribeiro, 2022).

3.4 Treinamento de Manipuladores de Alimentos

A produção de alimentos envolve diversas etapas, desde a seleção e o armazenamento até a distribuição, exigindo cuidados contínuos para garantir a segurança e a qualidade dos produtos (Nóbrega, Vieiros e Rocha, 2019). Nesse contexto, a RDC nº 216 da ANVISA estabelece que todos os indivíduos envolvidos direta ou indiretamente na manipulação de alimentos devem receber capacitação por meio de treinamentos que abordem, no mínimo, temas como contaminantes alimentares, Doenças de Transmissão Hídrica e Alimentar, manipulação higiênica dos alimentos e Boas Práticas de Fabricação (Brasil, 2004b).

O termo manipulador de alimentos refere-se a todas as pessoas que mantêm contato com alimentos durante qualquer etapa do processo produtivo, sendo indispensável que esses profissionais sejam devidamente capacitados e monitorados. A falta de conhecimento ou a aplicação inadequada das técnicas de higiene e manipulação pode favorecer a contaminação e a multiplicação de microrganismos, aumentando o risco de ocorrência de DTHA. Dessa forma, o treinamento adequado dos manipuladores é fundamental para assegurar o cumprimento das

Boas Práticas de Fabricação, que atuam como instrumentos essenciais na prevenção, redução e eliminação de contaminações ao longo de todas as etapas da produção de alimentos (Carvalho; Almeida; Molina, 2022).

Com o objetivo de apoiar a formação desses profissionais, a ANVISA disponibilizou a Cartilha sobre Boas Práticas para Serviços de Alimentação, alinhada à RDC nº 216/2004, a qual constitui um importante material de capacitação e atualização. Esse documento aborda de forma didática aspectos relacionados à segurança dos alimentos, às condições adequadas do ambiente de trabalho e às práticas corretas de manipulação, contribuindo para a formação continuada dos manipuladores e para a melhoria das condições higiênico-sanitárias nos serviços de alimentação (Brasil, 2004b).

Nesse sentido, o treinamento em Boas Práticas de Fabricação tem como principal objetivo orientar e conscientizar os manipuladores quanto à adoção de procedimentos seguros, assegurando a qualidade e a inocuidade dos alimentos produzidos (Cunha e Amichi, 2014). Para que seja efetivo, esse processo de capacitação deve ser contínuo, planejado e supervisionado, utilizando estratégias pedagógicas que incentivem a participação ativa dos colaboradores, ampliando o conhecimento e promovendo melhorias significativas na qualidade dos alimentos oferecidos aos consumidores (Silva *et al*., 2023). Além disso, atividades práticas e demonstrativas podem contribuir para sensibilizar os manipuladores sobre os riscos de contaminação e a importância do cumprimento rigoroso das normas de higiene durante a produção de alimentos (Sousa *et al*., 2021).

4 MATERIAL E METÓDOS

4.1 Caracterização do estudo e população

O estudo foi desenvolvido a partir de informações coletadas junto às bancas de pastéis das feiras livres do município de Uberlândia/MG. Para a condução da pesquisa, utilizou-se o cadastro oficial de feirantes disponibilizado pela Secretaria de Agronegócio da Prefeitura Municipal de Uberlândia, o qual possui registrado atualmente 37 comerciantes de pastéis ativos. A proposta foi iniciada com a apresentação do projeto à Secretaria de Agronegócio, juntamente com a assinatura do termo de declaração de coparticipação na pesquisa
(APÊNDICE A).

Em seguida, foi realizado o convite aos 37 feirantes que comercializam pastéis nas feiras livres para participação na pesquisa. Desses, 22 aceitaram integrar a pesquisa e formalizaram sua adesão por meio da assinatura do Termo de Consentimento (APÊNDICE B), assegurando a autorização necessária para a condução do trabalho.

4.2 Avaliação das condições higienicossanitárias das bancas de pastéis

A segunda etapa consistiu na análise visual e aplicação de um checklist diagnóstico, elaborado neste estudo, especificamente para avaliar as condições higienicossanitárias de bancas de pastéis (APÊNDICE C). A lista de verificação elaborada foi composta por 46 itens, que permitiram julgar aspectos de conformidade e não conformidade, de acordo com os critérios estabelecidos pela Resolução RDC nº 216/2004 (Brasil, 2004b). Os itens da lista de verificação ficaram distribuídos nas seguintes categorias:

- Instalações e bancas (13 itens),
- Higienização de instalações, equipamentos, móveis e utensílios (5 itens),
- Manipuladores (9 itens),
- Transporte e manipulação de alimentos (19 itens).

A aplicação do checklist foi realizada nas 22 bancas de pastéis, e os itens foram discriminados em "conforme" (C), para itens que atenderam aos padrões exigidos; "não conforme" (NC), para itens que não estavam em conformidade com a legislação; e "não aplicável" (NA), para itens que não se aplicavam à realidade dos estabelecimentos.

Após a aplicação do checklist diagnóstico, as informações foram tabuladas no Microsoft Excel 2019, versão 2401, 64 bits, facilitando o processamento e a análise dos dados, onde cada item foi quantificado em termos de conformidade, o que permitiu calcular a porcentagem de atendimento dos critérios avaliados. Cálculou-se a média de conformidade, para cada categoria do checklist: Instalações e bancas, Higienização de instalações, equipamentos, móveis e utensílios, Manipuladores e Transporte e manipulação de alimentos.

. Com base nos percentuais obtidos, foi elaborado um diagnóstico com resultado para cada banca de pastel, de forma visual por meio de gráficos, que facilitou a identificação de áreas que exigiram maior atenção. A classificação do percentual de itens conformes seguiu os critérios estabelecidos na RDC nº 275 (Brasil, 2002), sendo categorizados conforme o Quadro 1:

Quadro 1- Classificação das bancas de pastel segundo o percentual de itens atendidos, conforme a RDC nº 275 (Brasil, 2002):

	Classificação	**% dos itens em conformidade**
Grupo 1	Baixo risco	76 - 100
Grupo 2	Médio risco	51 - 75
Grupo 3	Alto risco	0 - 50

Fonte: Brasil (2002).

A aplicação do checklist permitiu avaliar as Boas Práticas de Fabricação nas bancas de pastéis das feiras livres, possibilitando a elaboração de um plano de ação detalhado (APÊNDICE D). Nesse documento, foram registradas as não conformidades identificadas, as medidas corretivas, as medidas preventivas, seus respectivos prazos e datas limites, estabelecidos para sua implementação. O plano de ação foi apresentado individualmente aos feirantes, ocasião em que foram realizadas orientações técnicas acerca da importância do cumprimento das Boas Práticas de Fabricação para a garantia da segurança dos alimentos e para a adequação às exigências sanitárias vigentes.

Além disso, foi desenvolvido um checklist de auditoria específico (APÊNDICE E), com foco nas principais não conformidades encontradas no checklist de avaliação das condições higienicossanitárias das bancas com ojetivo de orientar a atuação dos fiscais de abastecimento durante as inspeções nas feiras livres, bem como será proposta a implantação dessa lista de verificação à Secretaria de Agronegócio da Prefeitura Municipal de Uberlândia.

O checklist de auditoria (APÊNDICE E) contém informações sobre o proprietário da banca de pastel, número, data, horário e motivo da fiscalização, e é composto por 28 itens que devem ser avaliados segundo os critérios: "Sim", quando estiverem em conformidade com as normas de Boas Práticas de Fabricação; "Não", quando houver não conformidade; e "Não Aplicável", quando não for possível observar ou avaliar o item durante a fiscalização.

Essa padronização permitirá uniformizar a análise, facilitando a identificação de pontos críticos e subsidiando a elaboração de medidas corretivas e preventivas.

4.3 Análises microbiológicas de equipamentos e utensílios para controle higienicossanitário nas bancas de pastéis

4.3.1 Coleta das amostras

Durante a aplicação do checklist diagnóstico, foram selecionados para coleta de amostras, os equipamentos e utensílios que entravam em contato direto com a produção de pastéis, com o objetivo de identificar possíveis falhas no processo de higienização e manipulação nas bancas de pastéis avaliadas (n = 22).

A coleta das amostras foi realizada no início da jornada de trabalho, sem aviso prévio, garantindo a representatividade e a veracidade dos resultados.

As amostras coletadas para cada banca de pastel avaliada, incluíram a carretilha, o cilindro e a mesa de manipulação (n = 3), sendo esta última delimitada por meio de moldes estéreis em uma área de 10 × 10 cm, totalizando três pontos de coleta por mesa. Os esfregaços foram coletados utilizando swabs estéreis previamente umedecidos com solução salina (0,85 %), os quais foram aplicados sobre as carretilhas, os cilindros e as superfícies das mesas (Figura 1).

Após a coleta, os swabs foram acondicionados em tubos estéreis contendo solução salina (0,85 %), e transportados em caixas isotérmicas até o Laboratório de Pesquisa em Microbiologia de Alimentos do IFTM – *Campus* Uberlândia, onde foram executadas as

análises.

As análises foram realizadas em duplicata, com diluições seriadas 10^{-1}, 10^{-2} e 10^{-3}, por amostra coletada, e os resultados expressos em média das contagens obtidas por microrganismo analisado, onde os cálculos foram tabulados no Excel 2019, versão 2401, 64 bits.

Figura 1- Coleta de amostras através de swab da carretilha (à esquerda), cilindro (ao centro) e mesa (à direita)



Fonte: a autora (2025).

4.3.2 Análises Microbiológicas

As análises microbiológicas tiveram como objetivo principal a detecção de contaminações em superfícies de manipulação do alimento, com destaque para três grupos principais de microrganismos: Estafilococos Coagulase Positiva, Aeróbios Mesófilos, Coliformes a 45° C e Coliformes Totais.

4.3.2.1 Estafilococos Coagulase Positiva

A quantificação foi realizada de acordo com a metodologia descrita na APHA 39.63:2015 (*American Public Health Association*, 2015). Inicialmente, as amostras foram submetidas a diluições decimais seriadas, sendo inoculadas alíquotas de 0,1 mL de cada diluição em placas contendo Ágar Baird-Parker (BP). As placas foram incubadas a 35 °C por 48 horas, e as colônias típicas foram contadas e separadas para realização dos testes de

coagulase (Figura 2).

Cada colônia suspeita foi transferida para tubos contendo Caldo de Infusão Cérebro-Coração (BHI) e plasma de coelho, promovendo a emulsificação da massa celular no caldo. Em seguida, 0,2 mL de cada cultura em BHI foram inoculados em tubos contendo 0,5 mL de plasma de coelho para teste de coagulase, sendo incubados posteriormente a 35 °C por 48 horas. Classificou-se como coagulase positiva as amostras que apresentaram formação de coágulo durante o período de incubação.

A legislação sanitária brasileira vigente não estabelece limites microbiológicos específicos para esse tipo de avaliação. Sendo assim, os resultados foram comparados com base em referência técnica consolidada e amplamente utilizada em pesquisas nacionais**,** como o Manual de Controle Higiênico Sanitário em Serviços de Alimentação de Silva Jr. (2020). Esse documento propõem critérios operacionais para avaliação da higiene de superfícies, considerando aceitáveis valores de até 10^2 UFC/cm² para Estafilococos coagulase positiva. Valores superiores indicam falhas nos procedimentos de limpeza e desinfecção em superfícies de equipamentos e utensílios (Silva Jr., 2020).

4.3.2.2 Microrganismos Aeróbios Mesófilos

A contagem de microrganismos aeróbios mesófilos foi realizada pelo método de Plaqueamento em Profundidade *(Pour Plate*). A técnica consistiu na inoculação de 1 mL da amostra de cada uma das diluições preparadas que são depositadas separadamente em duplicata em placas de Petri estéreis, seguida da adição de aproximadamente 15 mL de Ágar Plate Count (PCA) previamente fundido na temperatura 35°C. As placas foram cuidadosamente homogeneizadas, deixadas para solidificar e incubadas invertidas a 35°C por 48 horas. Após o período de incubação, as colônias formadas foram contadas (Figura 3), e os resultados expressos em UFC/cm² (Silva *et al*., 2021).

Posteriormente, os valores obtidos foram comparados a critérios microbiológicos de referência adotado na literatura científica para superfícies em contato com alimentos, uma vez que a legislação sanitária brasileira vigente não estabelece limites microbiológicos específicos para esse tipo de avaliação. Assim, utilizou-se como base os parâmetros técnicos descritos por Silva Jr. (2020), que considera contagens superiores a 10^2 UFC/cm² para Aeróbios Mesófilos indicativas de falhas nos procedimentos de higienização.

4.3.2.3 Coliformes Totais e Coliformes a 45 ºC

A análise foi conduzida utilizando a técnica do Número Mais Provável (NMP). O procedimento consistiu na inoculação por 24 horas a 35 °C de tubos contendo Caldo Lauril Sulfato Triptose, realizados em triplicata, sendo a produção de gás e turvação do meio observada como indicativo positivo para Coliformes Totais (Silva *et al*., 2021).

Dos tubos que apresentaram reação positiva, 1 mL de cultura foi transferido para dois tubos de ensaio, um contendo caldo *Escherichia coli* (EC) e outro com caldo Verde Brilhante (VB). Os tubos com meio EC foram incubados a 45 °C por 24 horas, enquanto os tubos com meio VB foram incubados a 35 °C por 24 horas (Figura 4).Os tubos que não apresentaram formação de turbidez do meio e a pridução de gás 24 horas de incubação, foram incubados até 48 horas.Após o período de incubação, foram avaliadas a turbidez do meio e a produção de gás no tubo de Durhan, para os tubos positivos.

A presença de Coliformes Totais foi determinada com base nos tubos contendo meio VB, sendo confirmada pela turbidez do caldo e produção de gás no interior do tubo de Durhan. A presença de Coliformes a 45° C foi determinada a partir dos tubos contendo meio EC, que também apresentaram turbidez e produção de gás no tubo de Durhan.

Para Coliformes Totais e Coliformes a 45 °C, os resultados foram interpretados considerando a ausência, sendo a detecção desses microrganismos em superfícies de contato com alimentos indicativa de falhas nas condições higienicossanitárias, uma vez que sua presença é considerada indesejável nesse tipo de matriz (Silva Jr., 2020).

4.4 Orientação individual

Foi elaborada uma cartilha técnica, de orientação para pasteleiros, abordando as Boas Práticas de Fabricação, com ênfase nos seguintes conteúdos formativos:

- Conceito de alimento seguro;
- Definição e responsabilidades do manipulador de alimentos;
- Microrganismos: conceito e importância na produção dos alimentos;
- Condições necessárias para a multiplicação de microrganismos;
- Identificação e compreensão dos perigos;

- Prevenção da contaminação cruzada;
- Higiene pessoal e cuidados com as mãos;
- Condições ideais do ambiente de trabalho;
- Procedimentos de higienização de superfícies e equipamentos;
- Manejo adequado de resíduos;
- Orientações para preparo dos recheios, transporte para a feira, montagem e distribuição dos pastéis;
- Procedimentos de troca e controle do óleo de fritura.

A cartilha foi disponibilizada em formato impresso a todos os feirantes (APÊNDICE F), juntamente com o Plano de Ação (APÊNDICE D) das não conformidades em relação as Boas Práticas de Fabricação, apontadas nas visitas observacionais, com o objetivo de promover a conformidade com as boas práticas de produção e garantir a segurança do alimento durante todo o processo de manipulação e comercialização dos pastéis.

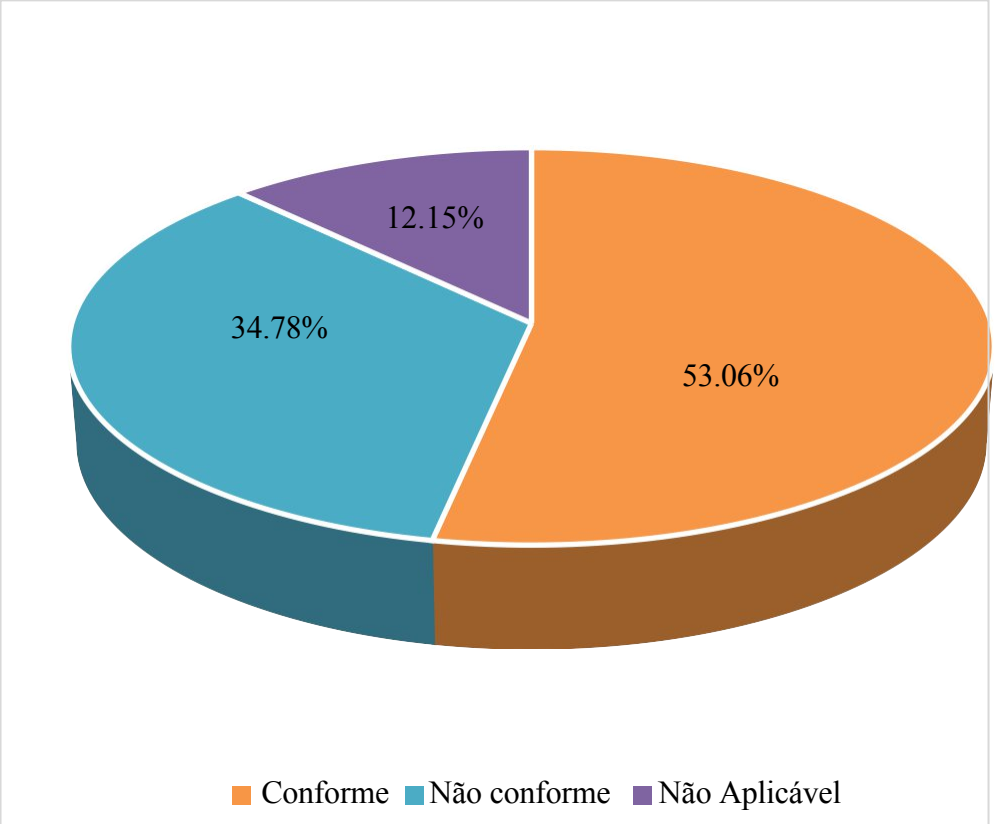
5 RESULTADOS E DISCUSSÃO

A seguir, serão abordados os resultados obtidos com o desenvolvimento do presente estudo.

5.1 Avaliação das condições higienicossanitárias das bancas de pastéis

A análise consolidada das 22 bancas de pastéis das feiras livres, avaliadas no município de Uberlândia, MG, permite observar o desempenho geral em termos de percentual de itens conformes (C), não conformes (NC) e não aplicáveis (NA). Considerando todas as categorias examinadas por meio da lista de verificação, observa-se que as práticas adotadas atendem apenas parcialmente às exigências sanitárias, apresentando um padrão de conformidade insuficiente, se enquadrando no grupo 2, médio risco sanitário, em relação ao estabelecido pela RDC n° 275 (Brasil, 2022).

Gráfico 01- Média geral das condições higienicossanitárias das bancas de pastéis avaliadas no município de Uberlândia, MG, 2025



Fonte: a autora (2025).

O percentual médio risco de conformidades, evidencia que uma parcela significativa dos itens apresenta falhas, as quais podem comprometer a segurança dos alimentos, como problemas na higiene de manipuladores, transporte inadequado e falhas estruturais nas bancas, como a ausencia de pias para a higienização das mãos e dos utensílios. Esse resultado demonstra que, embora existam avanços em alguns aspectos das boas práticas de manipulação, ainda há um número expressivo de irregularidades que comprometem a segurança e representa um risco à saúde dos consumidores, especialmente pela possibilidade de contaminação microbiológica e veiculação de Doenças Transmissão Hídrica e Alimentar (DTHA).

No estudo de Viana *et al.* (2024) sobre a comercialização de alimentos em feiras livres de Vitória-ES, verificou-se um cenário ainda mais crítico. Foram detectados 76,47 % de não conformidades e apenas 1,47 % de conformidades quanto ao percentual de adequação às boas práticas nas barracas avaliadas.

A comparação dos resultados obtidos nas bancas de pastéis avaliadas no município de Uberlândia revela um cenário semelhante ao observado por Ferrari, Oliveira e São José (2021) no Espírito Santo, onde a análise das práticas de manipulação em alimentos de rua demonstrou falhas recorrentes na higienização de superfícies, uso inadequado de utensílios e ausência de padronização nos processos de preparo. Assim como no presente estudo, os autores identificaram que superfícies manipuladas com frequência, como mesas e bancadas de apoio, apresentavam maior suscetibilidade à contaminação microbiológica, evidenciando que a falta de boas práticas estruturadas impacta diretamente a segurança dos alimentos ofertados à população.

Resultados igualmente preocupantes foram relatados por Barreiro *et al*. (2022), que avaliaram vendedores ambulantes da orla de Santos (SP) e constataram deficiências sistemáticas na higienização de equipamentos e no manejo dos alimentos. O estudo demonstrou que a informalidade e a infraestrutura limitada favorecem contaminações em superfícies utilizadas no preparo, reforçando o risco sanitário associado a equipamentos como cilindros e carretilhas, achados que se alinham aos dados do presente estudo, especialmente nas bancas que apresentaram cargas microbianas elevadas para Estafilococos coagulase positiva e aeróbios mesófilos.

De modo semelhante, Medeiros *et al*. (2024), ao investigarem feiras de arte e gastronomia no Rio de Janeiro, identificaram que os pontos críticos de contaminação estavam justamente relacionados à higienização inadequada de equipamentos e superfícies que entram em contato direto com os alimentos. Os autores destacaram que, em

estabelecimentos temporários ou itinerantes, a ausência de regulamentação mais específica para o controle microbiológico de utensílios e superfícies contribui para índices elevados de não conformidade, situação que se repete nas bancas de pastéis analisadas, nas quais equipamentos como mesas e carretilhas apresentaram valores microbiológicos próximos ou acima dos limites admitidos pela literatura técnica.

Essa relação entre inadequação de práticas sanitárias e risco para saúde pública também foi observada no estudo de Silva *et al.* (2023), que analisou feiras livres brasileiras e identificou que a higienização deficiente de superfícies e a manipulação insegura dos alimentos constituem fatores determinantes para a ocorrência de Doenças de Transmição Hídrica e Alimentar (DTHA).

5.2 Panorama das condições higienicossanitárias por banca de pastel avaliada

Os resultados apresentados na Tabela 1 demonstram uma expressiva variabilidade nas condições higienicossanitárias diagnosticadas nas bancas de pastéis. A porcentagem de itens em conformidade (C) variou entre 34,8 % e 65,2 %, evidenciando que nenhuma das bancas atingiu 76 % a 100 % de conformidades, previsto pela RDC nº 275/2002 (Brasil, 2002) para classificação como estabelecimento de baixo risco (Grupo 1).

Tabela 1- Panorama geral das condições higienicossanitárias diagnosticadas, por banca de pastel avaliada nas feiras livres do Município de Uberlândia, MG, 2025

Banca de pastel avaliada	C (%)	NC (%)	NA (%)	Classificação de Risco
1	50,0	41,3	8,7	Alto risco
2	34,8	56,5	8,7	Alto risco
3	50,0	34,8	15,2	Alto risco
4	45,7	43,5	10,9	Alto risco
5	56,5	32,6	10,9	Médio risco
6	56,5	26,1	17,4	Médio risco
7	60,9	28,3	10,9	Médio risco
8	63,0	23,9	13,0	Médio risco
9	52,2	39,1	8,7	Médio risco
10	61,0	28,0	11,0	Médio risco

11	39,1	43,5	17,4	Alto risco
12	52,2	41,3	6,5	Médio risco
13	34,8	50,0	15,2	Alto risco
14	58,7	32,6	8,7	Médio risco
15	63,0	23,9	13,0	Médio risco
16	60,9	23,9	15,2	Médio risco
17	65,2	23,9	10,9	Médio risco
18	53,3	33,3	13,3	Médio risco
19	63,0	23,9	13,0	Médio risco
20	47,8	34,8	17,4	Alto risco
21	56,5	28,3	15,2	Médio risco
22	39,1	50,0	10,9	Alto risco

Fonte: a autora (2025).

Legenda: C: Conforme; NC: Não Conforme; NA: Não se Aplica**.**

Nesse contexto, observa-se que as bancas situou-se entre médio e alto risco, 08 bancas de pastéis, apresentaram percentual de conformidade inferior a 51 %, o que as enquadra na categoria de alto risco e 12 bancas atingiram conformidade entre 51 % e 75 % de conformidade compatíveis com o Grupo 2, classificado como médio risco.

Esse panorama evidencia a existência de fragilidades significativas nas práticas de higiene, organização e controle dos processos, especialmente no que se refere a manipulação de alimentos, estrutura física, controle de pragas, higienização de utensílios e abastecimento de água, fatores críticos para a segurança dos alimentos. A presença de percentuais elevados de itens não conformes (NC) em diversas bancas, variando entre 23,9 % e 56,5 %, reforça a ausência de padronização e o baixo nível de cumprimento das boas práticas de fabricação exigidas pela legislação . Essa realidade é consistente com estudos que identificaram condições insatisfatórias em food-vendors no Brasil: por exemplo, em Vitória e Serra no estado do Espiríto Santo, 58,5% dos pontos de venda foram classificados como “ruins” e 57,1 % das amostras de alimentos estavam contaminadas acima dos limites legais (Ferrari; Oliveira e São José, 2021).

Em Belo Horizonte, MG, 100 % dos alimentos comercializados pelos ambulantes do município apresentaram presença de aeróbios mesófilos viáveis, 60 % apresentaram coliformes e 60 % Estafilococcus aureus, evidenciando a deficiência em relação a adequação da infraestrutura ou higiene pessoal (Monteiro *et al*., 2017).

Em outro estudo, realizado no centro urbano de uma grande capital do sul do Brasil, 69% dos ambulantes de rua na zona urbana preparavam alimentos em instalações improvisadas e 87 % manuseavam dinheiro e alimentos simultaneamente, o que evidencia os elevados riscos à segurança alimentar (Cortese *et al*., 2016).

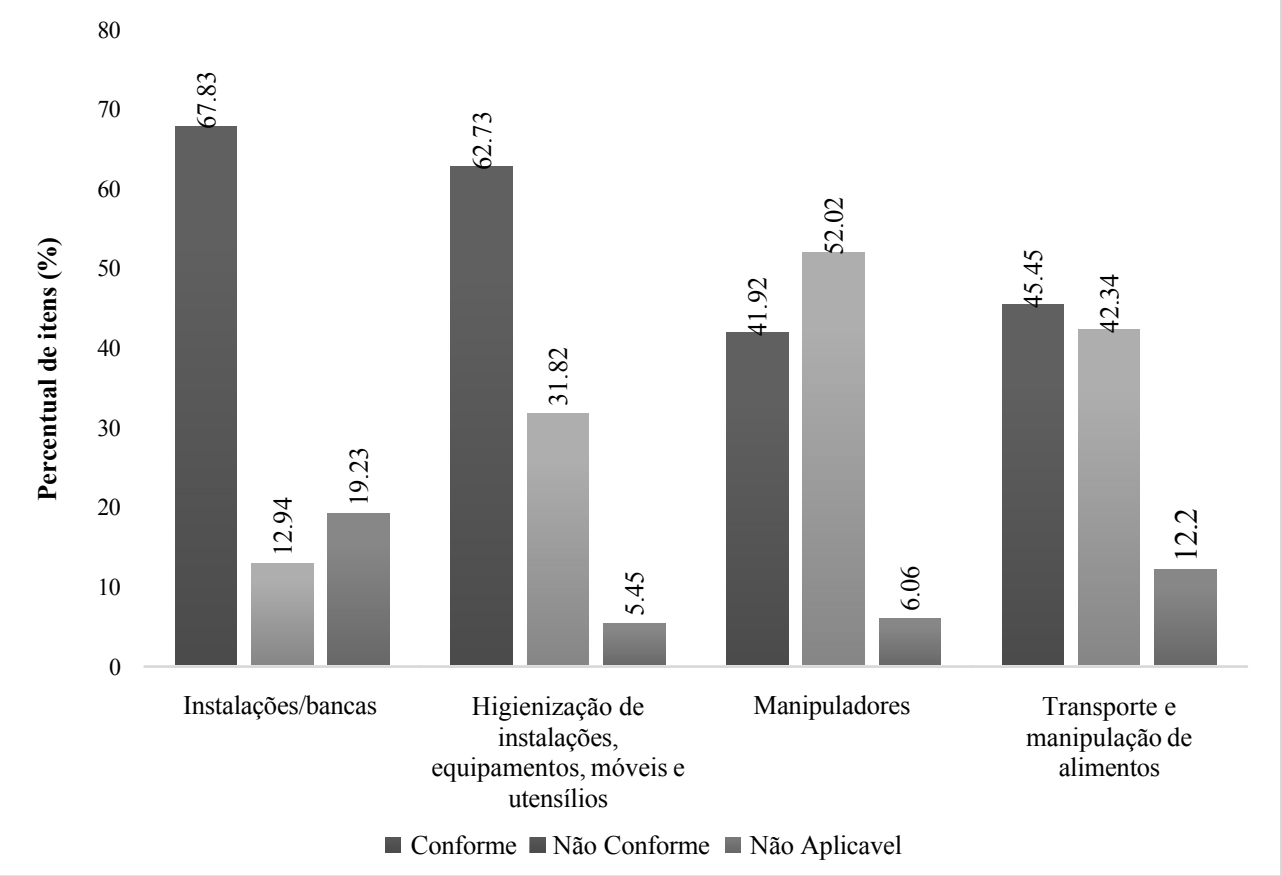
Em termos sanitários, essas deficiências facilitam a proliferação de patógenos por meio da contaminação cruzada, temperaturas inadequadas e manipulação direta dos alimentos sem higienização eficiente. Quando se trata de produtos como pastéis, tradicionalmente preparados e servidos em feiras livres, a situação torna-se ainda mais vulnerável, pois o preparo envolve etapas múltiplas (massa, recheio, fritura, montagem) e contato intenso com superfícies e utensílios, o que amplia a probabilidade de transferência de microrganismos para o alimento. Consequentemente, tal nível de não conformidade não representa apenas uma falha operacional, mas um risco concreto à saúde pública, pois aumenta a probabilidade de ocorrência de DTHA em populações vulneráveis, justificando intervenções estruturais e educativas para proteger à saúde dos consumidores.

5.2.1 Checklist das condiçoes higienicossanitárias das bancas de pastéis segundo cada critério avaliado

Nesta seção, apresentam-se os resultados do checklist das condições higienicossanitárias das bancas de pastéis no município de Uberlândia, MG, abrangendo as categorias avaliadas em todas as bancas. O objetivo foi fornecer uma visão geral do nível de conformidade, não conformidade e itens não aplicáveis, permitindo identificar as áreas com maior necessidade de intervenção e melhoria.

O diagnóstico abrangeu quatro categorias principais: Instalações/bancas, Higienização de instalações, equipamentos, móveis e utensílios, Manipuladores e Transporte e manipulação de alimentos. Cada item foi classificado como Conforme (C), Não Conforme (NC) ou Não Aplicável (NA).

Gráfico 2 - Resultado geral por categoria, das bancas de pastéis avaliadas nas feiras livres do Município de Uberlândia, MG, 2025



Fonte: a autora (2025).

5.2.2 Instalações/bancas

No geral, as bancas de pastéis apresentaram conformidade satisfatória com relação à infraestrutura. O percentual de não conformidades evidência que ainda existem deficiências estruturais significativas, como ausência de local apropriado para a lavagem de mãos e utensílios.

No estudo de Viana *et al*. (2024), sobre a comercialização de alimentos em feiras livres de Vitória/ES, constatou-se que a água disponível era armazenada em recipientes e utilizada repetidamente para a higienização de utensílios e das mãos dos manipuladores. Essa mesma prática também foi observada nas bancas de pastéis das feiras livres do município de Uberlândia/MG, onde o método de reutilização da água para limpeza de utensílios e lavagem de mãos é frequentemente empregado, aumentado os riscos de contaminação cruzada.

De acordo com o estudo de Santos *et al*. (2025), conduzido no comércio ambulante

de alimentos em São Luís/MA, observou-se que na categoria estrutura física da barraca (local de comercialização) 72,10 % dos aspectos avaliados estavam em conformidade. Entretanto, os autores destacaram que 77,6 % das unidades não possuíam local adequado para a lavagem de mãos e utensílios, evidenciando uma importante limitação quanto às condições higienicossanitárias exigidas para a manipulação segura dos alimentos.

Foi registrada uma situação divergente no estudo realizado por Santos (2024). Em relação às instalações de feiras livres, 11,0 % dos pontos avaliados estavam em conformidade, enquanto 89,0 % apresentaram não conformidades. Nessas situações, as bancas de pastéis das feiras livres apresentavam estruturas inadequadas, dificuldades para higienização, além da presença de gatos, cães e aves, evidenciando falhas significativas na infraestrutura e riscos potenciais à segurança dos alimentos.

A comparação com os resultados desta pesquisa indica que, mesmo diante de diferenças nos percentuais observados, ambos os estudos apontam problemas recorrentes relacionados às condições das instalações no comércio ambulante, evidenciando a necessidade de investimentos em melhorias estruturais. A manipulação de alimentos em ambientes com condições higienicossanitárias inadequadas, superfícies mal higienizadas, falhas na limpeza, armazenamento incorreto e limitações na infraestrutura, cria um cenário favorável à contaminação microbiológica. No contexto das feiras livres, especialmente na produção de pastéis e outros alimentos preparados no local, esses riscos tendem a ser ainda maiores, em razão do manuseio constante dos ingredientes, da exposição ao ambiente externo e do uso repetido de equipamentos e utensílios sem higienização adequada. Essas condições aumentam a probabilidade de ocorrência de DTHA, uma vez que microrganismos como coliformes termotolerantes e aeróbios mesófilos podem ser facilmente transferidos para os alimentos. Assim, a vulnerabilidade sanitária observada nos estudos analisados revela um cenário preocupante, com impactos diretos sobre a segurança dos alimentos e riscos relevantes à saúde dos consumidores.

5.2.3 Higienização de instalações, equipamentos, móveis e utensílios

O percentual de conformidade obtido para a categoria Higienização de instalações, equipamentos, móveis e utensílios se enquadra no Grupo 2 (Médio risco). Já o índice de não conformidades para este item indica falhas críticas na limpeza e sanitização de superfícies e utensílios, como a falta de rotinas padronizadas, a limpeza inadequada de equipamentos e utensílios devido à inexistência de pias, além da carência de um local apropriado para o

armazenamento de produtos de higienização.

Santos *et al*. (2025) detectaram que no comércio ambulante de alimentos em São Luís/MA, a categoria higienização das instalações apresentou apenas 34,6 % de conformidade, sendo constatada a realização de limpeza diária em parte das barracas, mas com falhas relevantes, como ausência de armazenamento adequado dos produtos de higienização.

A comparação entre os dois estudos evidencia que a higienização das instalações e utensílios permanece como um dos pontos mais frágeis do comércio ambulante de alimentos. Embora os resultados desta pesquisa apresentem índices de conformidade superiores aos de Santos *et al*. (2025), ambos confirmam a necessidade de treinamentos, monitoramento e padronização dos procedimentos de limpeza.

5.2.4 Manipuladores

O percentual de conformidade observado nas bancas de pastéis avaliadas foi consideravelmente baixo, enquadrando-se no Grupo 3 (alto risco), o que evidencia deficiências relevantes relacionadas à higiene pessoal, ao uso de equipamentos de proteção individual, ao comportamento sanitário e à capacitação dos manipuladores. Considerando que esses profissionais mantêm contato direto com os alimentos, tais falhas representam um elevado risco de contaminação, com potencial impacto direto na saúde dos consumidores. Esse risco é intensificado pela manipulação inadequada associada a hábitos higiênicos insuficientes, que favorecem a disseminação de microrganismos patogênicos, frequentemente envolvidos em surtos de Doenças de Transmissão Hídrica e Alimentar. No contexto específico da produção de pastéis em feiras livres, os perigos sanitários são ampliados pela manipulação constante da massa, pelo contato direto com superfícies potencialmente contaminadas, pelo uso de utensílios sem higienização adequada e pela possibilidade de contaminação cruzada entre ingredientes crus e alimentos prontos para o consumo. Soma-se a isso a exposição dos alimentos ao ambiente externo e o preparo em locais com infraestrutura sanitária limitada, o que aumenta a probabilidade de contaminação microbiana (Brasil, 2004b). Dessa forma, os resultados não apenas indicam falhas operacionais, mas revelam um cenário de vulnerabilidade sanitária capaz de comprometer a segurança alimentar, reforçando a necessidade de ações contínuas de capacitação dos manipuladores, fiscalização sanitária e implementação efetiva de boas práticas de manipulação

Tanto no estudo de Santos *et al.* (2025), quanto nos resultados desta pesquisa, a

categoria Manipuladores se mostrou um dos pontos mais críticos do comércio ambulante de alimentos, relataram falhas como ausência de uniforme, uso inadequado de toucas e manipulação simultânea de dinheiro e alimentos. Esses achados evidenciam que a higiene pessoal, o uso de EPIs e os hábitos sanitários dos manipuladores continuam sendo fatores determinantes para a contaminação, reforçando a necessidade de capacitação contínua e maior fiscalização para garantir a segurança dos alimentos.

5.2.5 Transporte e manipulação de alimentos

O percentual de conformidade obtido para as bancas de pastéis avaliadas foi consideravelmente baixo, na categoria Transporte e Manipulação de alimentos, situando-se resultados da categoria Transporte e manipulação de alimentos, evidenciando deficiências no acondicionamento, armazenamento, transporte e manipulação dos alimentos, incluindo a mistura de produtos crus e prontos, transporte sem controle de temperatura, utilização de embalagens inadequadas, manutenção de recheios em temperatura ambiente durante a montagem dos pastéis, manipulação de molhos em mesas de atendimento e aquecimento de óleos e gorduras acima de 180 °C com variação até 220 °C. Tais práticas violam princípios fundamentais de boas práticas estabelecidos pela RDC nº 216/2004 (Brasil, 2004b) elevam o risco de proliferação microbiana e de contaminação cruzada, configurando a categoria como crítica para a segurança dos alimentos.

Santos *et al.* (2025), apontaram fragilidades importantes no armazenamento e conservação dos alimentos, com apenas 54,2 % de conformidade. Entre as principais irregularidades, destacaram o uso de gelo doméstico, conservação inadequada em temperatura ambiente e falhas na exposição dos alimentos. Além disso, problemas no uso de embalagens foram relatados, especialmente no emprego de bisnagas de maionese e catchup, sem controle de validade, frequentemente manipuladas pelos próprios clientes, aumentando o risco de contaminação cruzada.

A análise entre os dois estudos evidencia que, tanto os achados de Santos *et al.* (2025), quanto os resultados obtidos nesta pesquisa demonstram que o armazenamento, transporte e manipulação de alimentos constituem um dos pontos mais críticos no comércio ambulante. A baixa conformidade identificada em ambos os trabalhos reforça a necessidade de medidas corretivas, como implementação de planilhas de controle de temperatura, uso de embalagens seguras, monitoramento da validade dos produtos e treinamento dos manipuladores, a fim de mitigar riscos e assegurar maior proteção ao consumidor.Essas

medidas estão alinhadas às exigências da RDC nº 216/2004 (Brasil, 2004b), que estabelecem a manutenção de temperaturas seguras, a utilização de materiais apropriados para acondicionamento e a capacitação periódica dos responsáveis pelo preparo dos alimentos.

5.3 Análises microbiológicas de equipamentos e utensílios para controle higienicossanitário

Os resultados apresentados nas Tabelas 2, 3 e 4 demonstram a quantificação da carga microbiana, permitindo assim a avaliação do nível de contaminação nas superfícies dos equipamentos e utensílios analisadas.

Tabela 2 - Resultados das análises microbiológicas realizadas no equipamento mesa, das bancas de pastéis das feiras livres, analisadas no município de Uberlândia, MG, 2025

Banca	Superfície	Estafilococos Coagulase Positiva (UFC/cm²)	Aeróbios Mesófilos (UFC/cm²)	Coliformes a 45 ºC (NMP/cm²)	Coliformes totais (NMP/cm²)
1	Mesa	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	< 3,00	< 3,00
2	Mesa	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	< 3,00	< 3,00
3	Mesa	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	< 3,00	< 3,00
4	Mesa	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	1,50	< 3,00
5	Mesa	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x10^1	< 3,00	< 3,00
6	Mesa	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	< 3,00	< 3,00
7	Mesa	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	< 3,00	< 3,00
8	Mesa	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	< 3,00	< 3,00
9	Mesa	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	< 3,00	< 3,00
10	Mesa	6,50 x 10^2	9,30 x 10^2	2,10	2,10

11	Mesa	6,40 x 10^2	3,70 x 10^2	< 3,00	<3 ,00
12	Mesa	4,77 x 10^3	4,73 x 10^3	< 3,00	< 3,00
13	Mesa	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	< 3,00	< 3,00
14	Mesa	1,22 x 10^3	7,60 x 10^2	< 3,00	< 3,00
15	Mesa	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	< 3,00	< 3,00
16	Mesa	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	< 3,00	< 3,00
17	Mesa	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	< 3,00	< 3,00
18	Mesa	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	< 3,00	< 3,00
19	Mesa	3,82 x 10^2	< 1,00 x 10^1	< 3,00	< 3,00
20	Mesa	2,95 x 10^2	2,80 x 10^2	< 3,00	< 3,00
21	Mesa	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	< 3,00	< 3,00
22	Mesa	< 1,00 x 10^1	4,20 x 10^2	< 3,00	< 3,00

Fonte: a autora (2025).

A partir dos resultados expressos na Tabela 2, infere-se que a maior parte das bancas de pastéis apresentaram contagens microbiológicas dentro dos limites de aceitabilidade propostos pela literatura para superfícies das mesas analisadas em relação aos microrganismos pesquisados.

Conforme recomendação amplamente utilizada em estudos de monitoramento higiênicossanitário, superfícies de manipulação devem apresentar contagens inferiores a 10^2 UFC/cm² para microrganismos indicadores das condições de higiene, como Estafilococos coagulase positiva e aeróbios mesófilos, conforme proposto por Silva Jr. (2020). No caso dos Coliformes Totais e Coliformes a 45 °C, utiliza-se como referência a ausência, uma vez que esses microrganismos funcionam como indicadores de falhas na higienização e contaminação de origem fecal, respectivamente, e sua presença em qualquer quantidade já sugere risco sanitário (Silva Jr., 2020). Das 22 bancas avaliadas, 14 (63,64 %), apresentaram resultados dentro dos limites considerados aceitáveis para todos os microrganismos analisados nas mesas, entretanto, 8 bancas (36,36 %) apresentaram limites microbiológicos acima do padrão expresso na literatura, sendo 06 bancas com valores

superiores ao preconizado para Estafilococos coagulase positiva e aeróbios mesófilos. A banca 04 apresentou contagem para Coliformes a 45 ºC, enquanto a banca 10 apresentou Coliformes Totais e Coliformes a 45 ºC.

A presença de contagens elevadas de Estafilococos coagulase positiva em superfícies de manipulação representa risco direto à saúde do consumidor, visto que esses microrganismos são capazes de produzir enterotoxinas termoestáveis associadas a surtos de Doenças Transmição Hídrica e Alimentar (DTHA). Mesmo após fritura do pastel, as toxinas eventualmente produzidas não são destruídas pelo calor, mantendo o risco de intoxicação estafilocócica. Aeróbios mesófilos são indicativos de condições de higiene satisfatória e sua presença em altas contagens representa qualidade sanitária deficiente (Franco e Landgraf, 2023; Cortese *et al*., 2016).

Já a presença de Coliformes Totais e Coliformes a 45 ºC sugere falhas pontuais na higienização ou contaminação fecal indireta. Pesquisas brasileiras recentes demonstram que mesmo baixas contagens em superfícies são suficientes para contaminar alimentos de rápido consumo, como pastel, que frequentemente é manipulado sem utensílios intermediários (Piotto *et al*., 2024).

Assim, os resultados observados nas oito bancas (04, 10, 11, 12, 14, 19, 20 e 22), representam um risco de transmissão de DTHA.

Tabela 3- Resultados das análises microbiológicas no equipamento cilindro, das bancas de pastéis das feiras livres, analisadas no município de Uberlândia, MG, 2025

Banca	**Superfície**	**Estafilococos Coagulase Positiva UFC/cm²**	**Aeróbios Mesófilos UFC/cm²**	**Coliformes a 45 ºC NMP/cm²**	**Coliformes Totais NMP/cm²**
1	Cilindro	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	< 3,00	< 3,00
2	Cilindro	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	< 3,00	< 3,00
3	Cilindro	3,84 x 10^3	8,60 x 10^2	< 3,00	< 3,00
4	Cilindro	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	< 3,00	< 3,00
5	Cilindro	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	< 3,00	< 3,00
6	Cilindro	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	< 3,00	< 3,00

7	Cilindro	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	< 3,00	< 3,00
8	Cilindro	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	< 3,00	< 3,00
9	Cilindro	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	< 3,00	< 3,00
10	Cilindro	< 1,00 x 10^1	6,10 x 10^2	< 3,00	< 3,00
11	Cilindro	1,88 x 10^2	6,50 x 10^2	< 3,00	< 3,00
12	Cilindro	3,67 x10^3	2,98 x 10^3	< 3,00	< 3,00
13	Cilindro	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	< 3,00	< 3,00
14	Cilindro	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	< 3,00	< 3,00
15	Cilindro	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	< 3,00	< 3,00
16	Cilindro	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	< 3,00	< 3,00
17	Cilindro	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	< 3,00	< 3,00
18	Cilindro	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	< 3,00	< 3,00
19	Cilindro	9,70 x 10^2	< 1,00 x 10^1	< 3,00	< 3,00
20	Cilindro	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	< 3,00	< 3,00
21	Cilindro	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	< 3,00	< 3,00
22	Cilindro	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	< 3,00	< 3,00

Fonte: a autora (2025).

A avaliação microbiológica das superfícies do cilindro, equipamento diretamente responsável pela abertura da massa dos pastéis, revelou um comportamento semelhante ao observado nas mesas: a maioria das bancas apresentou condições satisfatórias de higiene para as superfícies analisadas em relação aos microrganismos pesquisados, enquanto algumas apresentaram valores acima dos limites recomendados pela literatura.

Como mencionado anteriormente, não há legislação brasileira específica que estabeleça limites microbiológicos oficiais para equipamentos e superfícies em serviços de alimentação. Por esse motivo, a interpretação dos resultados foi fundamentada em critérios estabelecidos por referências técnico-científicas nacionais, como os parâmetros descritos

por Silva Junior (2020) e pesquisas recentes conduzidas no Brasil, a exemplo de Caldas *et al*. (2025), que consideram valores acima de 10^2 UFC/cm² para Estafilococos coagulase positiva e aeróbios mesófilos indicativos de falhas nos procedimentos de higienização.

Das 22 bancas de pastéis avaliadas, 17 (77,3 %), apresentaram contagens dentro dos limites de aceitabilidade para todos os microrganismos estudados no cilindro. Contudo, 5 bancas de pastéis (22,7 %) apresentaram contaminação microbiológica fora do limite para Estafilococos coagulase positiva e aeróbios mesófilos. Não foram detectados Coliformes Totais ou a 45°C nos cilindros, resultado positivo do ponto de vista da qualidade microbiológica. A ausência desses indicadores de contaminação fecal sugere que não houve contato direto das mãos dos manipuladores com a superfície dos cilindros durante a abertura da massa, ou que os procedimentos de higienização deste equipamento foram adequados.

A heterogeneidade dos resultados demonstra que a higienização do cilindro não é padronizada entre as bancas, sendo os equipamentos com estrutura mais complexa mais suscetíveis à formação de biofilmes, que protegem microrganismos dificultando sua remoção (Carrascosa *et al*., 2021).

Estafilococcus *aureus* é capaz de colonizar superfícies e integrar biofilmes, o que dificulta sua eliminação e aumenta a probabilidade de contaminação contínua dos alimentos manipulados (Phillips, 2016). Além disso, Estafilococcus *aureus* pode produzir enterotoxinas em alimentos quando a contagem bacteriana atinge níveis elevados, essas enterotoxinas são termorresistentes, ou seja, uma vez formadas elas resistem a tratamentos térmicos usuais e não são necessariamente destruídas por cozimento ou processos de aquecimento comuns na preparação de alimentos (Schelin *et al*., 2011; FDA, 2022).

Estudos experimentais mostram que, ainda que procedimentos de cocção ou fritura normalmente eliminem as células bacterianas viáveis, as enterotoxinas pré-formadas podem persistir e manter potencial de causar intoxicação alimentar, por isso, a prevenção da multiplicação bacteriana e da formação de toxina (através de higiene adequada, controle de temperatura e prevenção de biofilmes) é essencial para a segurança dos alimentos. Em síntese, a existência de biofilmes em cilindros e outros equipamentos, associada à possibilidade de produção prévia de enterotoxinas por Estafilococos *aureus*, explica por que a simples fritura do pastel não elimina totalmente o risco sanitário quando há contaminação e proliferação anteriores ao cozimento (Schelin *et al*., 2011; Carrascosa *et al*., 2021; FDA, 2022).

Tabela 4- Resultados das análises microbiológicas no equipamento carretilha, das bancas de pastéis das feiras livres, analisadas no município de Uberlândia, MG, 2025

Banca	Superfície	Estafilococos Coagulase Positiva UFC/cm²	Aeróbios Mesófilos UFC/cm²	Coliformes a 45 ºC NMP/cm²	Coliformes Totais NMP/cm²
1	Carretilha	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	<3,00	<3,00
2	Carretilha	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	<3,00	<3,00
3	Carretilha	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	<3,00	<3,00
4	Carretilha	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	<3,00	<3,00
5	Carretilha	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	<3,00	<3,00
6	Carretilha	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	<3,00	<3,00
7	Carretilha	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	<3,00	<3,00
8	Carretilha	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	0,92	<3,00
9	Carretilha	1,28 x 10^3	6,60 x 10^2	<3,00	<3,00
10	Carretilha	4,09 x 10^2	4,50 x 10^2	<3,00	<3,00
11	Carretilha	4,30 x 10^2	< 1,00 x 10^1	<3,00	<3,00
12	Carretilha	1,83 x10^3	2,20 x 10^3	<3,00	<3,00
13	Carretilha	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	<3,00	<3,00
14	Carretilha	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	<3,00	<3,00
15	Carretilha	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	<3,00	<3,00
16	Carretilha	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	<3,00	<3,00
17	Carretilha	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	<3,00	<3,00
18	Carretilha	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	<3,00	<3,00
19	Carretilha	6,63 x 10^2	3,00 x 10^2	<3,00	<3,00
20	Carretilha	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	<3,00	<3,00
21	Carretilha	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	<3,00	<3,00

22	Carretilha	< 1,00 x 10^1	< 1,00 x 10^1	<3,00	<3,00

Fonte: a autora (2025).

A análise microbiológica realizada nas carretilhas utilizadas pelas bancas de pastéis das feiras livres de Uberlândia, MG, revelou um cenário semelhante ao observado nos demais equipamentos, com predominância de resultados satisfatórios, mas com alguns pontos críticos que demandam atenção. Os resultados foram interpretados com base em critérios microbiológicos de referência adotados pela literatura técnico-científica. Dessa forma, utilizaram-se os parâmetros descritos por Silva Jr. (2020), bem como aqueles empregados no estudo de Caldas *et al*. (2025), os quais consideram contagens superiores a 10^2 UFC/cm² para Estafilococos coagulase positiva e aeróbios mesófilos indicativas de falhas nos procedimentos de higienização de superfícies destinadas ao preparo de alimentos.

Das 22 bancas avaliadas, 16 (72,72 %), demonstraram conformidade com todos os critérios microbiológicos analisados para as carretilhas. Entretanto, algumas bancas apresentaram valores acima dos limites recomendados, indicando falhas operacionais significativas nos processos de manipulação dos pastéis.

Cinco bancas (22,7 %) apresentaram contagem de Estafilococos coagulase positiva e aeróbios mesófilos acima do limite de referência, refletindo possível contaminação cruzada associada ao manejo inadequado, higienização insuficiente e acúmulo de resíduos orgânicos na superfície da carretilha, que favorecem a multiplicação microbiana. A banca 08, por sua vez, demonstrou quadro crítico com presença de Coliformes a 45 °C.

A presença de elevada contagem de Estafilococos coagulase positiva em superfícies representa um fator de risco significativo à segurança dos alimentos, uma vez que esses microrganismos são capazes de produzir enterotoxinas altamente termoestáveis. Mesmo quando o alimento é submetido a processos térmicos, como a fritura, as células bacterianas podem ser destruídas, porém as toxinas previamente formadas podem permanecer biologicamente ativas, mantendo o potencial de causar quadros de intoxicação alimentar. Nesse contexto, alimentos como pastéis, que passam por fritura rápida, não apresentam garantia de eliminação dessas toxinas caso tenham sido produzidas antes do processamento térmico (FDA, 2022).

Da mesma forma, altas contagens de aeróbios mesófilos constituem indicadores de higiene inadequada, contaminação persistente e possível formação de biofilmes. Estudos mostram que superfícies com cargas microbianas elevadas favorecem a adesão e a maturação de biofilmes, dificultando a ação de sanitizantes e aumentando a sobrevivência de

microrganismos ao longo do tempo (Carrascosa *et al*., 2021).

Em linhas gerais, os achados confirmam que, embora a maioria das bancas apresente condições microbiológicas aceitáveis, a variabilidade entre elas e a detecção de microrganismos indicadores em algumas indica ausência de padronização dos procedimentos de higienização e treinamento dos manipuladores.

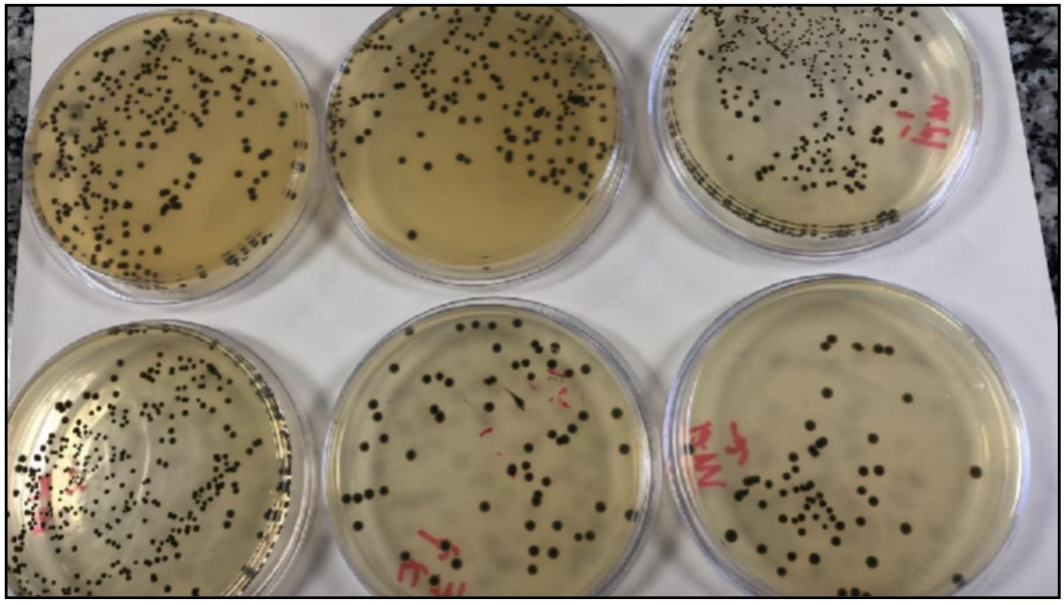
Lima, Trolezi e Rezende (2023), avaliaram as condições higienicossanitárias de 30 superfícies em uma indústria alimentícia no interior de São Paulo. Das 30 amostras, 10 (33,3 %) apresentaram crescimento de Estafilococcus sp., resultando na insegurança dos locais de manipulação dos alimentos.

De acordo com o estudo de Rodrigues *et al*. (2020), realizado em uma unidade de alimentação e nutrição localizada em Vitória, Espírito Santo, foi identificada a presença de microrganismos aeróbios mesófilos em utensílios durante o pré-preparo e a manipulação de alimentos. A faca utilizada no pré-preparo apresentou contagem de 4 UFC/cm², enquanto após a manipulação verificou-se a contagem de 36 UFC/cm². Já a placa de corte apresentou a maior contagem, atingindo 104 UFC/cm².

Em um estudo conduzido por Cherchi e Saldanha (2020), no qual foram analisadas bancadas de preparação de alimentos de restaurante tipo fast food durante o turno vespertino e turno noturno, atingiram valores na ordem de 260 UFC/cm² no período vespertino e 40 UFC/cm² no período noturno para Estafilococos coagulase positiva. Para aeróbios mesofilos, no período vespertino a contagem foi de 290 UFC/cm² e no período noturno a contagem foi de 20 UFC/cm². E em ambos os turnos para a pesquisa de Coliformes a 45 ºC foi observado ausência. A alta contagem de bactérias Estafilococos coagulase positiva e mesófilos demonstra que a superfície não está sendo higienizada corretamente nos dois turnos.

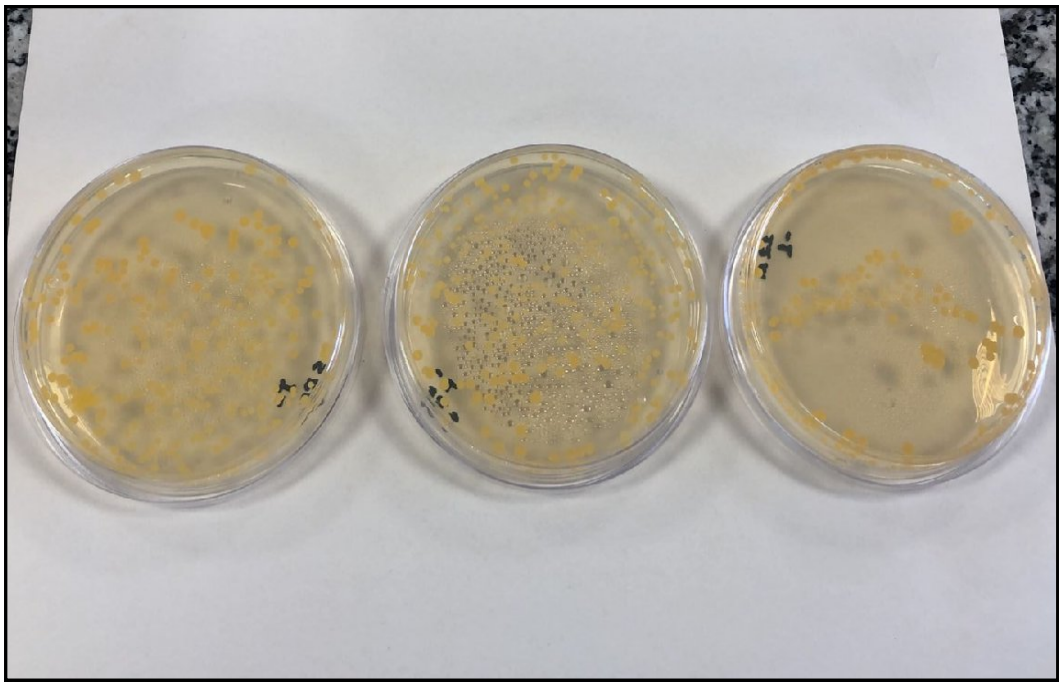
As análises microbiológicas realizadas permitiram a visualização e confirmação dos principais grupos de microrganismos investigados nas superfícies avaliadas. As colônias típicas de Estafilococos coagulase positiva observadas após incubação em ágar Baird Parker são apresentadas na Figura 2, enquanto a Figura 3 ilustra o crescimento de microrganismos aeróbios mesófilos após incubação em Ágar Padrão para Contagem (PCA). Já a Figura 4 demonstra a realização das análises de Coliformes Totais e Coliformes a 45 °C em caldos Verde Brilhante (VB) e *Escherichia coli* (EC), respectivamente.

Figura 2- Colônias típicas de Estafilococos coagulase positiva após incubação em ágar Baird Parker



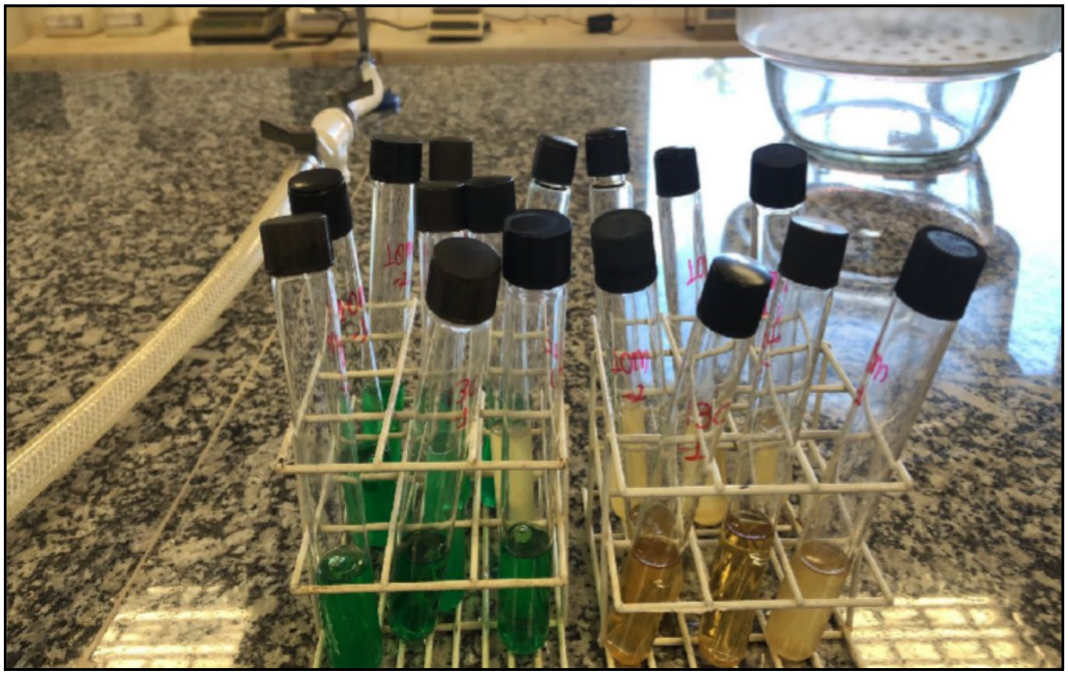
Fonte: a autora (2025).

Figura 3- Colônias de microrganismos mesófilos aeróbios após incubação em ágar PCA



Fonte: a autora (2025).

Figura 04- Confirmação da análise de Coliformes Totais e a 45°C em caldo VB e EC, respectivamente



Fonte: a autora (2025).

5.4 Orientação individual

Foram realizadas orientações individuais nas 22 bancas de pastéis, participantes do estudo, consolidando as ações inerentes à realização do presente estudo, por meio da entrega da Cartilha Técnica (APÊNDICE F) e do Plano de Ação (APÊNDICE D). Durante as orientações, foram explicados detalhadamente todos os pontos do plano de ação, incluindo as medidas preventivas e corretivas propostas, e os feirantes demonstraram interesse em aplicar as recomendações.

Reconhece-se, entretanto, que a consolidação das Boas Práticas de Fabricação requer capacitações e orientações periódicas, assegurando a melhoria contínua das condições higiênicossanitárias e do controle operacional. A cartilha foi elaborada com o propósito de servir como material educativo e de referência constante, abordando temas como microrganismos, higiene pessoal dos manipuladores, uso adequado de uniformes e procedimentos corretos de manipulação. Também orienta sobre condutas indispensáveis, como não fumar, evitar tossir ou espirrar sobre os alimentos e não manusear dinheiro ou cumprimentar clientes sem higienizar as mãos imediatamente após, além disso, a cartilha apresenta um passo a passo detalhado sobre higienização correta das mãos, superfícies e utensílios, reforçando a importância da adoção de práticas seguras para minimizar os riscos

de contaminação cruzada.

As ações corretivas propostas tiveram como objetivo aprimorar o panorama higienicossanitário e orientar a forma de sanar as não conformidades encontradas, contribuindo para a melhoria continua e prevenção das futuras falhas no processo. Essas ações realizadas in loco, reforçou o compromisso dos feirantes com a produção de alimentos seguros e evidenciando o impacto positivo dessas práticas na saúde pública e na segurança dos alimentos do município.

5.5 Checklist de fiscalização

A partir dos resultados do checklist das condiçoes higienicossanitárias, foi elaborado um checklist de fiscalização (APÊNDICE E), específico para orientar a atuação dos fiscais de abastecimento da Secretaria de Agronegócio durante as inspeções nas feiras livres.

O checklist de fiscalização (APÊNDICE E) representa uma das ações centrais desta pesquisa, uma vez que traduz em um instrumento operacional padronizado, as principais não conformidades identificadas durante o checklist das condiçoes higienicossanitárias das bancas de pastéis. Sua elaboração fundamentou-se na necessidade de aprimorar a uniformidade das fiscalizações e reduzir a subjetividade na atuação dos fiscais, em consonância com as diretrizes de Boas Práticas preconizadas pela RDC nº 216/2004 (Brasil, 2004).

O checklist composto por 28 itens resultou de um processo de análise criteriosa dos achados do diagnóstico, priorizando aspectos considerados críticos para a segurança dos alimentos, tais como higiene das instalações, abastecimento de água, controle de temperatura, condições de manipulação e integridade de equipamentos. Assim, optou-se por um instrumento que pudesse ser aplicado de forma ágil e objetiva pelos fiscais de abastecimento, respeitando as limitações operacionais observadas no serviço.

Será realizada uma reunião para entregar à Secretaria de Agronegócio o checklist de fiscalização (APÊNDICE E), apresentado os resultados das análises microbiológicas realizadas, os planos de ação elaborados para cada banca e a cartilha educativa.

Esse conjunto de materiais será disponibilizado com o propósito de demonstrar o trabalho executado e ressaltar que a implantação do checklist de fiscalização resultará em política pública de melhoria dos aspectos sanitários dos pastéis produzidos nas feiras livres de Uberlândia, por meio do monitoramento eficaz das não conformidades e solicitação de adequação quando aplicável, nas rotinas de trabalho dos fiscais de abastecimento.

6 CONCLUSÃO

Com base nos resultados obtidos, foi possível identificar diversas irregularidades relacionadas à organização e às práticas higienicossanitárias nas bancas de pastéis das feiras livres, evidenciando risco potencial à segurança dos alimentos. Esses achados demonstram que, apesar dos avanços observados em determinados aspectosdas boas práticas de manipulação,
persistem deficiências estruturais e comportamentais que comprometem a inocuidade dos produtos comercializados. Diante desse cenário, destaca-se a importância da implementação de políticas públicas voltadas ao monitoramento contínuo e à fiscalização das feiras livres.

Tais políticas devem contemplar programas permanentes de capacitação dos manipuladores de alimentos, o incentivo à formalização das atividades e a criação de indicadores de desempenho sanitário que permitam acompanhar a evolução das condições higiênicossanitárias ao longo do tempo. Além disso, o fortalecimento das ações educativas, aliado à fiscalização orientativa e corretiva, constitui uma ferramenta essencial para promover a melhoria contínua e assegurar alimentos seguros à população e contribuir para a valorização das feiras livres como espaços tradicionais de abastecimento e cultura alimentar.

REFÊRENCIAS

AMERICAN PUBLIC HEALTH ASSOCIATION. **Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater**. 22. ed. Washington, D.C.: American Public Health Association, 2015.

BARREIRO, L. B.; LIMA, N.D.; FERNANDES, M. T. L.; AGUIAR, J. M. GALLO, J. M. A. S.; LUCIO, C. de F.; TELLES, E. O.; RAIMUNDO, D. C. Avaliação das condições higiênicas e sanitárias dos vendedores ambulantes na praia de Santos, Brasil. **Pesquisa, Sociedade e Desenvolvimento**, *[S. l.]* , v. 11, n. 9, p. e50211932036, 2022. Disponível em: https://www.researchgate.net/publication/362054939_Avaliacao_das_condicoes_higienico_sanitarias_de_vendedores_ambulantes_na_orla_de_Santos_Brasil. Acesso em: 18 nov. 2025.

BRASIL. Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução RDC n.º 275, de 21 de outubro de 2002. Dispõe sobre o Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados aplicados aos estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos e a lista de verificação das Boas Práticas de Fabricação. **Diário Oficial da União**: Seção 1, Brasília, DF, 23 out. 2002, p. 126. Disponivel em: https://bvsms.saude.gov.br/bvs/saudelegis/anvisa/2002/anexos/anexo_res0275_21_10_2002_rep.pdf. Acesso em: 20 set. 2024.

BRASIL. Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. **Informe Técnico n. 11, de 5 out. 2004**. Dispõe sobre a utilização e descarte de óleos e gorduras utilizados para frituras. Brasília DF: Agência Nacional de Vigilância Sanitária, 2004a. Disponível em: http://anvisa.gov.br/alimentos/infor mes/11_051004.htm. Acesso em: 26 maio 2023.

BRASIL. Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. **Resolução nº 216, de 15 de setembro de 2004.** Dispõe sobre regulamento técnico de boas práticas para serviços de alimentação. Brasília, DF: Agência Nacional de Vigilância Sanitária, 2004b. Disponível em: https://bvsms.saude.gov.br/bvs/saudelegis/anvisa/2004/res0216_15_09_2004.html. Acesso em: 26 maio 2023.

BRASIL. Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância em Saúde. Departamento de Vigilância Epidemiológica. **Manual integrado de vigilância, prevenção e controle de doenças transmitidas por alimentos.** Brasília, DF: Ministério da Saúde, 2010. 158 p. Disponivel em: https://bvsms.saude.gov.br/bvs/publicacoes/manual_integrado_vigilancia_doencas_alimentos.pdf. Acesso em: 20 out. 2024.

BRASIL. Ministério da Saúde. Instrução Normativa n.º 161, de 1º de julho de 2022. Estabelece os padrões microbiológicos dos alimentos. **Diário Oficial da União**, Brasília, DF, 6 jul. 2022, Edição 126, Seção 1, p. 235. Disponivel em: https://nutrisafety.com.br/wp-content/uploads/2022/07/Instru%C3%A7%C3%A3o-Normativa-IN-n%C2%BA-161-de-01-de-julho-de-2022.pdf. Acesso em: 20 out. 2024.

BRASIL. Ministério da Saúde. Agência nacional de Vigilância Sanitária**. Codex Alimentarius.** Brasília, DF: Agência Nacional de Vigilância Sanitária, 2025a. Disponível em: https://www.gov.br/anvisa/pt-br/assuntos/relacoes-internacionais/convergencia-regulatoria/codex-alimentarius?utm_source. Acesso em: 18 nov. 2025.

BRASIL. Ministério da Saúde**. Doenças de Transmissão Hídrica e Alimentar (DTHA).** Brasília, DF: Ministério da Saúde, 2025b. Disponível em: https://www.gov.br/saude/pt-br/assuntos/saude-de-a-a-z/d/dtha. Acesso em: 17 dez. 2025.

BREGOLIN, J.; ZANIN, L.; STEDEFELDT, E. VENZKE, J. Cultura de segurança dos alimentos: conceito e elementos para a prática dos profissionais que atuam em empresas do setor alimentar**. Revista: Acta Portuguesa de Nutrição**, vol. 26, p. 38-44, 2021. Disponível em:https://lume.ufrgs.br/bitstream/handle/10183/233362/001134184.pdf?sequence=1&isAllowed=y. Acesso em: 15 set. 2025.

CALDAS, J. M. A.; CERQUEIRA, J. A. dos S.; PEREIRA, G. J.; JESUS, G. dos S. de; BASTOS, L. da S.; BEZERRA, D. C.; TELES, A. M.; BEZERRA, N. P. C. Alimentação coletiva, espaço de saúde: microrganismos em superfícies de preparo de alimentos em terminal aquaviário. **Saúde Coletiva**, v. 15, n. 99, p. 16820–16837, 2025. Disponível em: https://revistasaudecoletiva.com.br/index.php/saudecoletiva/article/view/3546 . Acesso em: 13 jan. 2026.

CARRASCOSA, C.; RAHEEM, D.; RAMOS, F.; RAPOSO, A. Microbial biofilms in the food industry — a comprehensive review. **International Journal of Environmental Research and Public Health**, v. 18, n. 4, p. 1-31, 2021. Disponivel em: https://pmc.ncbi.nlm.nih.gov/articles/PMC7922197/. Acesso em: 28 nov. 2025.

CARVALHO, H. D. de; ALMEIDA, K. K. F. de; MOLINA, V. B. C. Percepção dos manipuladores de alimentos sobre boas práticas em unidade de alimentação e nutrição. **Revista Multidisciplinar da Saúde** (RMS), v. 3, n. 2, p. 50–62, 2021. Disponivel em: https://revistas.anchieta.br/index.php/RevistaMultiSaude/article/view/1728. Acesso em: 27 set. 2025.

CHERCHI, G.; SALDANHA, M. **Análise microbiológica de superfícies de restaurante tipo fast-food**. 2020. Monografia (Bacharelado em Nutrição) – Centro Universitário de Brasília, Faculdade de Ciências da Educação e Saúde, Brasília, 2020. Disponível em: https://repositorio.uniceub.br/jspui/bitstream/prefix/14446/1/Gabriela%20Cherchi%20e%20Mariana%20Rios.pdf. Acesso em: 27 set. 2025.

CINTRÃO, R. P. Segurança alimentar, riscos, escalas de produção – Desafios para a regulação sanitária. **Vigilância Sanitária em Debate**, v. 5, n. 3, p. 3-13, 2017. Disponível em: https://visaemdebate.incqs.fiocruz.br/index.php/visaemdebate/article/view/971/405. Acesso em: 29 ago. 2024.

CORTESE, R. D. M.; VEIROS, M. B.; FELDMAN, C.; CAVALLI, S. B. Práticas de segurança alimentar e higiene de vendedores ambulantes na cadeia de produção de alimentos em Florianópolis, Brasil: um estudo transversal. **Food Control**, v. 62, p. 178–186, 2016. Disponível em: https://www.sciencedirect.com/science/article/pii/S0956713515302498. Acesso em: 15 nov. 2025.

COSTA, E. L. da; GONZAGA, R. V.; MAGALHÃES, A. C. L. Análise da qualidade de óleo utilizado para fritura em comércio informal. **Tecnologia de Alimentos: Tópicos Físicos, Químicos e Biológicos**, v. 3, p. 74–82, 2020. Disponível em: https://downloads.editoracientifica.org/articles/201001766.pdf. Acesso em: 22 ago. 2024.

CRUZ, M. S. da; RIBEIRO, E. M.; PERONDI, M. A.; ARAUJO, A. M.; MALTEZ, M. A. P. F. Comprando qualidade: costume, gosto e reciprocidade nas feiras livres do Vale do Jequitinhonha. **Revista de Economia e Sociologia Rural**, v. 60, spe, e245926, 2022. Disponível em: https://doi.org/10.1590/18069479.2021.245926. Acesso em: 15 ago. 2024.

CUNHA, L. F.; AMICHI, K. R. Relação entre a ocorrência de enteroparasitoses e práticas de higiene de manipuladores de alimentos: revisão da literatura. **Saúde e Pesquisa**, v. 7, n. 1, 2014. Disponível em: https://periodicos.unicesumar.edu.br/index.php/saudpesq/article/view/2634. Acesso em: 13 set. 2025.

FOOD AND DRUG ADMINISTRATION – FDA. ***Bacteriological Analytical Manual Chapter 13B: Staphylococcal Enterotoxins Detection Methods***. Silver Spring, MD: FDA, 2022. Disponível em: https://www.fda.gov/media/183699/download. Acesso em: 28 nov. 2025.

FEITOSA, G. J.; ANDRADE, L. P. Segurança dos alimentos e ferramentas da qualidade. **Enciclopédia Biosfera**, Centro Cientifico Conhecer, Jandaia-GO, v. 19, n. 39, p. 5, 2022. Disponivel em: https://www.conhecer.org.br/enciclop/2022a/seguranca.pdf. Acesso em: 23 set. 2025.

FELIPUS, A. C. C.; BALESTRIN, M. G. B. Análise da qualidade dos óleos e gorduras utilizados para frituras em unidades produtoras de refeições de uma cidade do Meio-Oeste de Santa Catarina. **Anuário Pesquisa e Extensão Unoesc Videira**, v. 7, p. e30452, 2022. Disponível em: https://periodicos.unoesc.edu.br/apeuv/article/view/30452. Acesso em: 27 maio 2023.

FERRARI, A. M.; OLIVEIRA, J. S. C.; SÃO JOSÉ, J. F. B. Street food in Espírito Santo, Brazil: a study about good handling practices and food microbial quality. **Food Science and Technology**, Campinas, v. 41, n. 2, p. 1-8, Ahead of Print, 2021. Disponível em: https://www.researchgate.net/publication/348892716_Street_food_in_Espirito_Santo_Brazil_a_study_about_good_handling_practices_and_food_microbial_quality. Acesso em: 14 nov. 2025.

FRANCO, B. D. G. de M.; LANDGRAF, M. **Microbiologia dos alimentos**. 2. ed. São Paulo: Atheneu, p. 312, 2023.

FRANÇOSO, V. F. R.; SILVA, B. N. P. da; CIRICO, G. de M.; FONTES, J. L. F. Segurança de alimentos: importância de informação e uso de boas práticas de fabricação no processo produtivo. **Brazilian Journal of Development**, v. 9, n. 1, p. 189–209, 2023. Disponível em: https://ojs.brazilianjournals.com.br/ojs/index.php/BRJD/article/view/55879. Acesso em: 27 nov. 2024.

GABARDO, I. de F.; LIMA, V. Z. de. Implementação de boas práticas de fabricação (BPF) em empresa de alimentos da Serra Gaúcha. **Revista Pesquisa e Extensão**, Bento Gonçalves, v. 11, n. 4, suplemento, 2023. Disponível em: http://ojs.fsg.edu.br/index.php/pesquisaextensao. Acesso em: 25 set. 2025.

GONÇALVES, T. M.; MARTINS, A. C. C. T. Sociedade, cotidiano e canais de comercialização em uma feira livre na Amazônia Oriental. **Cadernos do CEAS**,

Salvador/Recife, v. 46, n. 253, p. 388-404, 2021. Disponível em: https://portaldeperiodicos.ucsal.br/index.php/cadernosdoceas/article/view/906. Acesso em: 12 set. 2024.

IBDAIWI, T. K. R. **Todo dia é dia de feira: um estudo sobre as feiras da cidade de Santa Maria – RS**. 2023. 200 f. Tese (Doutorado) – Universidade Federal de Santa Maria, Centro de Ciências Rurais, Santa Maria, 2023. Disponivel em: https://repositorio.ufsm.br/bitstream/handle/1/28820/TES_PPGER_2023_IBDAIWI_THIAGO.pdf?sequence=1&isAllowed=y. Acesso em: 10 out. 2025.

LEAL, C. O. B. S.; TEIXEIRA, C. F. Comida de rua: um estudo crítico e multirreferencial em Salvador, BA – Brasil. **Vigilância Sanitária em Debate**, v. 2, n. 4, p. 12-22, 2014. Disponível em: https://repositorio.ufba.br/bitstream/ri/18019/1/LEAL%202014%20COMIDA%20DE%20RUA%20EM%20SALVADOR.pdf. Acesso em: 25 ago. 2025.

LIMA, J. S. de; TROLEZI, L. M.; REZENDE, C. Avaliação da condição higiênica e sanitária de superfícies inanimadas utilizando o bioindicador *Staphylococcus aureus*. **Revista Unifev: Ciência & Tecnologia**, Votuporanga, v. 3, n. 1, 2023. Disponível em: https://periodicos.unifev.edu.br/revistaunifev/article/view/1680. Acesso em: 27 set. 2025.

LOCATELLI, D. R. S..; EMMENDOERFER, M. L. Feiras como manifestações culturais: estudo sobre o tema em Minas Gerais. **Cultur: Revista de Cultura e Turismo**, v. 18, n. 1, 2024. Disponível em: https://periodicos.uesc.br/index.php/cultur/article/view/3911. Acesso em: 24 ago. 2024.

MEDEIROS, M. das G. G. de A.; JUNIOR, R. P.; COELHO, N. C. M.; CASTRO, J. S. M.; LOURENÇO. M. S.; SANTOS, E. F. dos.; PENHA, M. P. Práticas higiênico-sanitárias em feiras de arte e gastronomia de Niterói/RJ, Brasil.**Vigilância Sanitária em Debate,** v. 12, e02334, p. 1-10, 2024. Disponível em: https://visaemdebate.incqs.fiocruz.br/index.php/visaemdebate/article/view/2334. Acesso em: 18 nov. 2025.

MONTEIRO, M. A. M.; DUTRA, D. B.; TORRES, F. A.; OLIVEIRA, R. B. P.; RIBEIRO, R. C.; GARCIA, M. A. V. T. Qualidade microbiológica da comida de rua de Belo Horizonte, Minas Gerais. **Demetra**, v. 12, n. 3, p. 781–794, 2017. Disponível em: https://repositorio.ufmg.br/items/6bb0bf6b-1a13-4297-82b6-3cdd2724f51d. Acesso em: 14 nov. 2025.

NÓBREGA, F. M.; VEIROS, A.; ROCHA, A. Análise dos aspetos ambientais em unidades de alimentação coletiva dos serviços de ação social da Universidade do Porto. **Revista Acta Portuguesa de Nutrição**, v. 19, p. 42–48, 2019. Disponivel em: https://actaportuguesadenutricao.pt/wp-content/uploads/2020/03/08_Artigo-Original.pdf. Acesso em: 19 set. 2025.

NUVOLARI, C. M.; RAMOS, J. A.; MARIANO-NASSER, F. A. de C.; FURLANETO, K. A.; VIEITES, R. L. Boas práticas de fabricação e a cadeia do frio nos supermercados de botucatu (SP). **Energia na Agricultura**, *[S. l.]*, v. 34, n. 4, p. 521–531, 2019. Disponível em: https://revistas.fca.unesp.br/index.php/energia/article/view/3240. Acesso em: 19 set. 2025.

PHILLIPS, C. A. Bacterial biofilms in food processing environments: a review of their formation, control and implications for food safety. **International Journal of Food Science & Technology**, v. 51, n. 8, p. 1731-1743, 2016. Disponível em: https://ifst.onlinelibrary.wiley.com/doi/abs/10.1111/ijfs.13159. Acesso em: 28 nov. 2025.

PICHITELI, M. A. **Paisagem cotidiana e patrimônio-territorial: um olhar sobre as Feiras Livres da cidade de São Paulo**. 2023. 156 f. Tese (Doutorado em Geografia Humana) – Faculdade de Filosofia, Letras e Ciências Humanas, Universidade de São Paulo, São Paulo, 2023. Disponível em: https://www.teses.usp.br/teses/disponiveis/8/8136/tde-09102023-155842/publico/2023_MilaineAparecidaPichiteli_VCorr.pdf. Acesso em: 23 ago. 2024.

PIOTTO, A. C.; ROSA, A. C. R.; BORGES, L. F. A. Segurança dos alimentos em casa: desvendando a contaminação em superfícies e ar. **Revista Higiene Alimentar**, v. 38, artigo e1147, 2024. Disponível em: https://higienealimentar.com.br/seguranca-dos-alimentos-em-casa-desvendando-a-contaminacao-em-superficies-e-ar/. Acesso em: 17 nov. 2025.

RODRIGUES, Â. F.; SILVA, J. D. B. da; LEPAUS, B. M.; SÃO JOSÉ, J. F. B. de. Avaliação da contaminação microbiológica do ar e de superfícies em uma unidade de alimentação e nutrição. **Brazilian Journal of Development**, Curitiba, v. 6, n. 9, p. 66794–66804, set. 2020. Disponível em: https://ojs.brazilianjournals.com.br/ojs/index.php/BRJD/article/view/16379. Acesso em: 27 set. 2025.

SANTOS, K. M. dos. **Condições higiênico-sanitárias na comercialização de pescado da feira livre do município de São Bento-MA**. 2024. 57 f. TCC (Graduação em Tecnologia de Alimentos) – Universidade Estadual do Maranhão, São Bento-MA, 2024. Disponivel em: https://repositorio.uema.br/handle/123456789/2551. Acesso em: 12 set. 2025.

SANTOS, T. S. dos; OLIVEIRA, C. R.; SILVA, A. Z.; SOUSA, C. C. B. de; MACHADO, J. C. do N.; NUNES, S. P. H. Avaliação das condições higiênico-sanitárias do comércio ambulante de alimentos na cidade de São Luís – MA. **Observatório de La Economía Latinoamericana**, *[s. l.]*, v. 23, n. 1, p. e8522, 2025. Disponível em: https://ojs.observatoriolatinoamericano.com/ojs/index.php/olel/article/view/8522. Acesso em: 28 set.. 2025.

SCHELIN, J.; WALLIN-CARLQUIST, N.; COHN, M. T.; LINDQVIST, R.; BARKER, G. C.; RÅDSTRÖM, P. The formation of *Staphylococcus aureus* enterotoxin in food environments and advances in risk assessment. **Virulence,** v. 2, n. 6, p. 580–592, 2011. Disponível em: https://pubmed.ncbi.nlm.nih.gov/22030860/. Acesso em: 28 nov. 2025.

SILVA J., E. de A. **Manual de controle higiênico sanitário em serviços de alimentação**. 8. ed. São Paulo: Varela, p. 110, 2020.

SILVA, A. N. A.; SILVA, M. N. G.; REIS, L. M.; OLIVEIRA, F. C. E.; SILVA, A. M. Condições higienicossanitárias de feiras livres e capacitação em boas práticas de fabricação: um trabalho contínuo. **Vigilância Sanitária em Debate**, v. 11, p. 1–10, 2023. INCQS-FIOCRUZ. Disponivel em: https://visaemdebate.incqs.fiocruz.br/index.php/visaemdebate/article/view/2029. Acesso em: 12 set. 2025.

SILVA, N. da; AMSTALDEN, V. C. J.; SILVEIRA, N. F. A.; TANIWAKI, M. H.; GOMES, R. A. R.; OKAZAKI, M. M. Manual de métodos de análise microbiológica de alimentos e água. 6. ed. São Paulo: **Blucher**, 2021. 602 p. Disponivel em: https://storage.blucher.com.br/book/pdf_preview/9788521212256-amostra.pdf. Acesso em: 30 ago. 2025.

SOUSA, C. L.; HENRIQUES, L.; DE FÁTIMA, L.; LEHALLE, L.; DO CARMO, L. A. Boas práticas de fabricação no beneficiamento de pescado. Desafios: **Revista Interdisciplinar da Universidade Federal do Tocantins**, v. 8, p. 18–27, 2021. Disponível em: https://sistemas.uft.edu.br/periodicos/index.php/desafios/article/view/8968. Acesso em: 19 set. 2025.

SOUZA, M. C. de; RIBEIRO, L. F. Boas práticas na produção de alimentos: a importância de diretrizes e manuais de boas práticas na produção alimentícia e gestão da qualidade do produto final. **GETEC: Gestão, Tecnologia e Ciências**, v. 11, n. 36, p. 110-133, 2022. Disponível em: https://revistas.fucamp.edu.br/index.php/getec/article/view/2802. Acesso em: 23 ago. 2024.

SOUZA, G. C. de; SANTOS, C. T. B. dos; ANDRADE, A. A.; ALVES, L. Comida de rua: avaliação das condições higiênico-sanitárias de manipuladores de alimentos. **Ciência & Saúde Coletiva**, v. 20, n. 8, p. 2329–2338, ago. 2015. Disponível em: https://www.scielosp.org/j/csc/a/5n8rypqbmdm7d6w. Acesso em: 25 nov. 2024.

UBERLÂNDIA (MG). **Lei n.º 13.314, de 7 de janeiro de 2020**. Considera bem cultural, para fins de tombamento de natureza imaterial, o “pastel de feira”. Uberlândia, 7 jan. 2020. Disponível em: https://leismunicipais.com.br/a/mg/u/uberlandia/lei-ordinaria/2020/1331/13314/lei-ordinaria-n-13314-2020-considera-bem-cultural-para-fins-de-tombamento-de-natureza-imaterial-o-pastel-de-feira. Acesso em: 17 maio 2024.

UBERLÂNDIA (MG). **Lei n.º 10.702, de 10 de março de 2011**. Disciplina a instituição de feiras livres no município de Uberlândia. Uberlândia, 10 mar. 2011. Disponível em: https://leismunicipais.com.br/a/mg/u/uberlandia/lei-ordinaria/2011/1071/10702/lei-ordinaria-n-10702-2011-disciplina-a-instituicao-de-feiras-livres-no-municipio-de-uberlandia-revoga-os-decretos-n-5664-de-13-de-novembro-de-1992-n-6757-95-n-7870-99-n-7961-99-n-8356-00-n-856901n846102eosartigos24e25dalein474488edaoutrasprovidencias. Acesso em: 18 maio 2023.

VIANA, E. C. R. de M.; SANTOS, J. G. dos; MONHOL, J. F. M.; OLIVEIRA, I. da S.; OLIVEIRA, J. de S. C.; SÃO JOSÉ, J. F. B. de. Comercialização de Alimentos nas Feiras Livres de Vitória, Espírito Santo: como Boas Práticas de Manipulação são Aplicadas?. **Ensaios e Ciência: Ciências Biológicas, Agrárias e da Saúde** , *[S. l.]* , v. 1, pág. 132–137, 2024. Disponível em: https://ensaioseciencia.pgsscogna.com.br/ensaioeciencia/article/view/10699. Acesso em: 18 set. 2025.

APÊNDICE A - DECLARAÇÃO DE COPARTICIPAÇÃO EM PESQUISA

Declaração de coparticipação em pesquisa

1. Declara-se para os devidos fins, que a Secretaria de Agronegócio, da Prefeitura Municipal de Uberlândia, consente em participar como instituição coparticipante da pesquisa: Qualidade higienicossanitária das bancas de pastéis das feiras livres de Uberlândia, MG um estudo sob responsabilidade de Fernanda Bardeli Carvalho Mota. 2. A Instituição autoriza que a pesquisadora Fernanda Bardeli Carvalho Mota adentrar nas dependências da instituição para realização de coletas de amostras e checklist diagnóstico inicial nas bancas de pastel das feiras de Uberlândia.
3. Finalmente, a Instituição Coparticipante autoriza a realização da pesquisa e a assunção da corresponsabilidade com as etapas que ocorrerem nesta.

_____

Coordenador da Secretária

(33) 9 8727-1670

_____

Fernanda Bardeli Carvalho Mota

(34) 9 9977 2134

APÊNDICE B: TERMO DE CONSENTIMENTO LIVRE E ESCLARECIDO

TERMO DE CONSENTIMENTO LIVRE E ESCLARECIDO

Convidamos você a participar da pesquisa: Qualidade higienicossanitária das bancas de pastéis das feiras livres de Uberlândia, MG, com objetivo geral realizar um diagnóstico detalhado das condições higienicossanitárias das bancas de pastéis em feiras livres e, a partir dos resultados obtidos, elaborar um checklist de auditoria específico para orientar a atuação dos fiscais de abastecimento durante as fiscalizações nas feiras livres.

Assim, como objetivos específicos temos: Desenvolver um checklist diagnóstico para avaliar as condições higiênicossanitárias das bancas de pastéis em feiras livres; Realizar a avaliação de superfícies como bancadas, mesas e utensílios por meio de swab, evidenciando a importância do controle higiênicossanitárias nas bancas; Propor, com base nos resultados obtidos do checklist diagnóstico, um plano de ação contendo medidas corretivas para as não conformidades identificadas; Desenvolver, a partir dos resultados do checklist diagnóstico, um checklist de auditoria específico para orientar a atuação dos fiscais de abastecimento durante as inspeções nas feiras livres; Elaborar uma cartilha de Boas Práticas para Pasteleiros, com o objetivo de orientar e promover a adoção de boas práticas no setor.

Caso você aceite participar desta pesquisa será necessária disponibilidade para coleta de amostra de swab das superfícies e equipamentos da banca de pastel na qual o senhor (a) executa suas atividades de manipulação de alimentos.

Os riscos desta pesquisa que suas informações podem ser identificadas por terceiros.

Para eliminar os riscos que suas informações podem ser identificadas por terceiros serão tomadas as seguintes providências: substituiremos seu nome por códigos, assim somente os pesquisadores conhecerão sua identidade, os quais se comprometem a não divulgar os dados pessoais e arquivarão os documentos/relatórios por até 5 anos, sendo os mesmos destruídos após esse período.

Este documento deverá ser emitido em duas vias, uma para o participante e outra para o pesquisador.

Espera-se que de sua participação na pesquisa seja possível conhecer sobre a contaminação de alimentos, superfícies, equipamentos, e uma melhor compreensão sobre a temática poderá ser útil na criação e implementação de intervenções eficazes no âmbito de trabalho.

Você poderá obter quaisquer informações relacionadas a sua participação nesta pesquisa, a qualquer momento que desejar, por meio dos pesquisadores do estudo.

Sua participação é voluntária, e em decorrência dela você não receberá qualquer valor em dinheiro.

Você não terá nenhum gasto por participar nesse estudo, pois qualquer gasto que você tenha por causa dessa pesquisa lhe será ressarcido.

Você poderá não participar do estudo, ou se retirar a qualquer momento, sem que haja qualquer constrangimento junto aos pesquisadores, bastando você dizer ao pesquisador que lhe entregou este documento.

Contato dos pesquisadores: Pesquisador (es):

Nome:

Telefone: Endereço:

_____

Assinatura do participante

_____

Assinatura do pesquisador

APÊNDICE C: CHECKLIST DIAGNÓSTICO INICIAL

CHECKLIST DIAGNÓSTICO INICIAL

Checklist diagnóstico inicial				
Nome do permissionário/ Banca: **Quantidade de colaboradores: Data /** **Horário:** ITENS				
1	**INSTALAÇÕES/BANCAS**	**C**	**NC**	NA
1.1	As áreas internas das bancas estão livres de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente?			
1.2	As instalações da banca são projetadas de modo a permitir um fluxo ordenado e sem cruzamentos durante todas as etapas da preparação de alimentos, garantindo eficiência operacional e segurança alimentar?			
1.3	O dimensionamento das instalações da banca de pastel é adequado para todas as operações realizadas? Há separação física ou outros meios eficazes para evitar a contaminação cruzada entre as diferentes atividades?			
1.4	A estrutura da banca possui lonas lisas e laváveis? As mesmas são mantidas íntegras, conservadas e não transmite contaminantes aos alimentos?			
1.5	As bancas são abastecidas de água corrente?			
1.6	As áreas internas das bancas têm presença de animais?			
1.7	A iluminação na área de preparação garante uma visualização adequada para realizar as atividades sem comprometer a higiene e as características sensoriais dos alimentos? As luminárias sobre a área de preparação dos alimentos são apropriadas e estão protegidas contra explosões e quedas acidentais?			
1.8	A ventilação assegura a renovação adequada do ar e mantém o ambiente livre de fungos, gases, fumaça, partículas em suspensão, condensação de vapores e outros elementos que possam comprometer a qualidade higienicossanitária do alimento? O fluxo de ar não incide diretamente sobre os alimentos?			
1.9	As instalações sanitárias não se comunicam diretamente com a área de produção?			

1.10	As instalações sanitárias estão equipadas com lavatórios e fornecidas com produtos essenciais para a higiene pessoal, como papel higiênico, sabonete líquido inodoro, produto antisséptico e toalhas de papel não reciclado? Os coletores de resíduos possuem tampas e são acionados sem necessidade de contato manual?			
1.11	Os lavatórios exclusivos para a higiene das mãos são posicionados estrategicamente para atender toda a área de preparação? Eles são equipados com sabonete líquido inodoro antisséptico, toalhas de papel não reciclado e coletor de papel acionado sem contato manual?			
1.12	Os equipamentos, móveis e utensílios que entram em contato com alimentos atendem às normas legais quanto à transmissão de substâncias tóxicas, odores ou sabores?			
1.13	Os equipamentos, móveis e utensílios que entram em contato com alimentos são mantidos em bom estado, resistentes à corrosão e operações de limpeza, e passam por manutenções programadas, com registros adequados?			
2	**HIGIENIZAÇÃO DE INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS**			
2.1	As instalações, os equipamentos, os móveis e os utensílios da banca são mantidos em condições higienicossanitária adequadas?			
2.2	A higienização e se for o caso desinfecção das instalações e equipamentos, são registradas e controladas em planilha?			
2.3	A banca é higienizada conforme necessário e após o término do trabalho? São adotadas precauções para evitar a contaminação dos alimentos por produtos saneantes, suspensão de partículas e formação de aerossois? Não são utilizadas substâncias odorizantes ou desodorantes em nenhuma forma nas áreas de preparação e armazenamento de alimentos?			
2.4	Os produtos saneantes utilizados são regularizados pelo Ministério da Saúde? A diluição, tempo de contato e modo de uso/aplicação dos produtos saneantes seguem as instruções recomendadas pelo fabricante? Os produtos saneantes são devidamente identificados e armazenados em local reservado para essa finalidade?			
2.5	Os utensílios e equipamentos de higienização estão em bom estado, limpos e disponíveis em número suficiente, armazenados em local apropriado? Os utensílios usados para higienização da banca são diferentes daqueles usados para limpar as partes dos equipamentos e utensílios que entram em contato com o alimento?			
3	**MANIPULADORES**			

3.1	O controle da saúde dos manipuladores é registrado e realizado de acordo com a legislação específica? Exame Médico Periódico (PCMSO), checar realização e frequência.			
3.2	Os manipuladores que apresentarem lesões e ou sintomas de enfermidades que possam são afastados da atividade de preparação de alimento?			
3.3	Os manipuladores têm asseio pessoal: unhas curtas, limpas, sem esmalte ou base, além de barba e bigode aparados diariamente?			
3.4	Os manipuladores se apresentam com uniformes de cor clara, conservados e limpos? (completos e limpos, incluindo sapato de proteção).			
3.5	Os manipuladores tem prática de bons hábitos? (não comer, não fumar, não falar desnecessariamente, não enxugar as mãos no avental, não experimentar alimentos com as mãos, etc.)			
3.6	Os manipuladores usam cabelos presos e protegidos por redes, toucas ou outro acessório apropriado para esse fim?			
3.7	Os manipuladores de alimentos são supervisionados e capacitados? A capacitação é comprovada mediante certificado?			
3.8	São retirados todos os objetos de adorno pessoal? (brincos, pulseiras, correntes, anéis, etc.).			
3,9	Os manipuladores lavam as mãos ao chegar ao trabalho, antes e após manipular alimentos, após qualquer interrupção do serviço, após tocar materiais contaminados, após usar os sanitários e sempre que se fizer necessário?			
4	**TRANSPORTE E MANIPULAÇÃO DE ALIMENTOS**			
4.1	O transporte dos ingredientes é realizado em condições adequadas de higiene e conservação? São adotadas medidas para evitar que contaminem o alimento no transporte? São adotadas medidas a fim de garantir a ausência de vetores e pragas urbanas?			
4.2	A temperatura das matérias-primas e ingredientes que necessitem de condições especiais de conservação é verificada e controlada durante o transporte?			
4.3	Os ingredientes ou matérias-primas com prazos de validade vencidos são imediatamente devolvidos ao fornecedor ou descartados? Estão identificados e armazenados separadamente?			
4.4	As matérias-primas, os ingredientes e as embalagens estão em condições higiênico-sanitárias adequadas, são armazenados em local limpo e organizado?			
4.5	As matérias-primas, os ingredientes são adequadamente acondicionados e identificados, e sua utilização respeita o prazo de validade?			
4.6	O quantitativo de funcionários, equipamentos, móveis e ou utensílios disponíveis são compatíveis com volume, diversidade e complexidade das preparações dos pastéis?			
4.7	São adotadas medidas para evitar a contaminação cruzada entre alimentos durante a preparação? O contato direto ou indireto entre alimentos crus, semi preparados e prontos para consumo é evitado?			
4.8	Os manipuladores de alimento que lidam com alimentos crus higienizam as mãos antes de tocar em alimentos preparados?			
4.9	Os recheios dos pasteis são mantidos à temperatura ambiente apenas pelo tempo necessário para a preparação do alimento, a fim de garantir a qualidade higienicossanitária do produto final?			

4.10	Matérias-primas e ingredientes não utilizados integralmente são devidamente armazenados e identificados com, no mínimo, a designação do produto, data de fracionamento e prazo de validade após abertura ou retirada da embalagem original?			
4.11	O tratamento térmico garante que todas as partes do alimento atinjam, no mínimo, 70ºC (setenta graus Celsius)? A eficácia do tratamento térmico é avaliada?			
4.12	Durante o tratamento térmico, são adotadas medidas para garantir que o óleo e a gordura utilizados na fritura dos alimentos não representem uma fonte de contaminação química para o alimento preparado?			
4.13	Os óleos e gorduras são aquecidos a temperaturas abaixo de 180ºC e substituídos imediatamente se houver mudança visível nas características físico-químicas ou sensoriais, como aroma, sabor, formação intensa de espuma ou fumaça?			
4.14	O descongelamento dos alimentos é cuidadosamente realizado para evitar a multiplicação microbiana nas áreas superficiais, é feito sob refrigeração, a uma temperatura abaixo de 5ºC?			
4.15	Após a cocção, os alimentos são mantidos em temperatura acima de 60ºC?			
4.16	O feirante tem implementado e mantem documentado o controle e garantia da qualidade dos alimentos preparados?			
4.17	O equipamento de exposição do alimento preparado dispõe de barreiras de proteção que previnam a contaminação do mesmo em decorrência da proximidade ou da ação do consumidor e de outras fontes?			
4.18	Os utensílios utilizados no consumo do alimento, tais como pratos, copos, talheres, são descartáveis ou, quando feitos de material não-descartável, devidamente higienizados, sendo armazenados em local protegido?			
4.19	A área do serviço de alimentação onde se realiza a atividade de recebimento de dinheiro, cartões e outros meios utilizados para o pagamento de despesas, é reservada? Os funcionários responsáveis por essa atividade não manipulam alimentos preparados, embalados ou não?			
CLASSIFICAÇÃO: **GRUPO 1 - 76 A 100 % de atendimento dos itens** **GRUPO 2 - 51 A 75 % de atendimento dos itens** **GRUPO 3 - 0 A 50 % de atendimento dos itens**				

APÊNDICE D - PLANO DE AÇÃO

PLANO DE AÇÃO BANCA 01

ITEM	NÃO CONFORMIDADES	MEDIDA CORRETIVA	PRAZO SUGERIDO PARA MEDIDA CORRETIVA	MEDIDA PREVENTIVA	PRAZO DA MEDIDA PREVENTIVA	DATA LIMITE	STATUS
1.11	Ausência de lavatórios exclusivos para a higiene das mãos.	Instalar lavatório exclusivo equipados com: Sabonete líquido inodoro antisséptico, Toalhas de papel não reciclado, Lixeira com acionamento sem contato manual. Fixar Placa de uso exclusivo e Cartaz com passo a passo da higienização das mãos.	Até 45 dias após o recebimento deste plano de ação	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar os manipuladores quanto à obrigatoriedade e importância da higienização das mãos.	Imediato	03/03/2026	
1.12 1.13	O cilindro utilizado para abrir a massa do pastel apresenta sinais de oxidação.	Retirar imediatamente o equipamento oxidado da produção, realizar a substituição ou manutenção do cilindro.	Até 45 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e implantar um cronograma de manutenção preventiva. Treinar os manipuladores para comunicar imediatamente qualquer sinal de desgaste, ferrugem ou quebra.	Imediato	03/03/2026	
2.2	A higienização das instalações e equipamentos não são registradas nem controladas por meio de planilhas.	Implantar planilha de controle de higienização das áreas, equipamentos e utensílios, contendo: data, horário, local ou equipamento e nome do responsável.	Até 7 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar a equipe de quanto à obrigatoriedade do registro após cada higienização. Avaliar, periodicamente, a consistência dos dados e promover treinamento quando necessário.	Até 5 dias.	03/03/2026	

Elaborado por : Fernanda Bardeli Carvalho Mota	**Verificado por:** Elaine Alves dos Santos Doutora em Ciência e Tecnologia de Alimentos	**Aprovado por:** nome do pemissionário

2.3	Utilização de sabão em barra nas pias de manipulação	Substituir por detergente neutro.	Até 2 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios com produtos permitidos e treinar a equipe.	Até 5 dias.	03/03/2026	
2.4	Produtos saneantes não armazenados em local exclusivo e adequado; vassouras e materiais de limpeza espalhados no trailer	Realizar a organização imediata dos materiais de limpeza em um local exclusivo e identificado para produtos de limpeza.	Até 2 dias após o recebimento deste plano de ação.	Realizar treinamento com a equipe sobre os riscos de contaminação cruzada	Até 5 dias.	03/03/2026	
3.1	Não há controle da saúde dos manipuladores. Apenas o permissionário realiza exame clínico anual para fins de recadastramento.	Regularizar o controle de saúde dos manipuladores, providenciando: exames médicos admissionais e periódicos específicos para manipuladores de alimentos.	Até 30 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores, contratar clínica especializada em saúde ocupacional, estabelecer periodicidade anual para renovação dos exames e solicitar a renovação 30 dias antes do vencimento, garantindo que os manipuladores estejam em condições de saúde adequadas para a manipulação dos alimentos.	Até 30 dias.	03/03/2026	
3.3	Os manipuladores de alimentos não mantêm asseio pessoal adequado, apresentando uso de esmalte,	Orientar imediatamente os manipuladores quanto à proibição do uso de adornos e esmalte durante a jornada de trabalho. Estabelecer	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos	Até 5 dias.	03/03/2026	

	brincos, piercings e outros adornos.	obrigatoriedade do não uso de adornos e esmalte para manipuladores de alimentos.	plano de ação.	manipuladores e implantar treinamentos regulares sobre boas práticas de higiene pessoal, reforçando os riscos do uso de adornos.			
3.7 3.8	Os manipuladores de alimentos não são supervisionados nem capacitados regularmente, e não há comprovação formal de treinamento, como certificado ou lista de presença. Manipuladores usando brindo e colar.	Realizar capacitação imediata de todos os manipuladores em Boas Práticas de Manipulação de Alimentos, abordando os principais temas exigidos pela legislação, tais como higiene pessoal, controle de temperaturas, contaminações, armazenamento, limpeza e sanitização.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e elaborar um cronograma anual de treinamentos de forma a oferecer as capacitações de acordo com a necessidade da banca, sugestão que seja trimestral.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.1	Não são adotadas medidas para controle de vetores e pragas urbanas. Não possui contrato com empresa especializada, nem registros de dedetização.	Contratar empresa terceirizada especializada em controle integrado de pragas, com registro na vigilância sanitária, para realizar serviços regulares. Solicitar laudo do serviço.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) e estabelecer cronograma anual de controle de pragas, estabelecendo periodicidade adequada de acordo com a realidade do estabelecimento, mínimo trimestral.	Até 5 dias.	03/03/2026	
4.2	A temperatura de matérias-primas perecíveis não é monitorada nem registrada durante o transporte até a feira.	Implementar o controle de temperatura das matérias-primas e ingredientes perecíveis. Utilizar termômetro infravermelho ou de espeto para aferição e registrar em planilha própria.	Até 5 dias após o recebimento deste plano.	Treinar os responsáveis para uso correto do termômetro, interpretação dos limites permitidos e preenchimento correto das planilhas de monitoramento.	Até 10 dias.	03/03/2026	

4.5 4.10	As matérias-primas e os ingredientes não estão devidamente acondicionados nem identificados. A ausência de etiquetas em diversos produtos compromete o controle de validade e a segurança dos alimentos.	Acondicionar a matérias-primas e os ingredientes em recipientes próprios, higienizados e com tampa. Utilizar etiquetas de identificação com as seguintes informações mínimas: nome do produto, data de fabricação e data de Validade.	Até 7 dias após o recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) contendo o passo a passo para a correta etiquetagem e realizar o treinamento da equipe.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.8	Os manipuladores de alimentos que lidam com alimentos crus não realizam a correta higienização das mãos antes de manusear alimentos preparados	Higienizar de forma correta as mãos com água, sabonete líquido sempre que for necessário.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar POP de higiene pessoal; realizar treinamento com a equipe e fixar cartazes educativos próximos aos lavatórios.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.9	Os recheios utilizados no preparo dos pastéis permanecem à temperatura ambiente por período prolongado, sem controle do tempo e da temperatura.	Estabelecer e controlar o tempo máximo de permanência dos recheios fora de refrigeração, mantendo-os à temperatura ambiente apenas pelo tempo necessário para a manipulação. Utilizar utensílios em porções fracionadas, mantendo o restante sob refrigeração adequada até o momento do uso.	Até 3 dias após recebimento deste plano.	Desenvolver um POP para controle de tempo e temperatura dos recheios com orientações sobre: fracionamento dos recheios em porções menores, uso de termômetro para monitoramento e registro em planilha.	Até 10 dias.	03/03/2026	
4.12	Durante o tratamento térmico, não são adotadas medidas para controlar a qualidade do óleo e gordura usados na fritura, incluindo a troca periódica, monitoramento da temperatura e verificação da qualidade.	Implementar um controle do óleo de fritura incluindo: troca periódica do óleo conforme critérios técnicos (cor, odor, formação de espuma, uso excessivo), monitoramento da temperatura com termômetro e registro da data de troca em planilha.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) com critérios para uso seguro do óleo, frequência de troca e descarte correto.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.13	Os óleos e gorduras são aquecidos acima de 190 °C, ultrapassando o limite seguro (160 °C a 180 °C), comprometendo a segurança do	Ajustar o processo de fritura para garantir que a temperatura do óleo permaneça entre 160 °C e 180 °C. Instalar termômetro ou utilizar termômetro digital. Registrar a temperatura em	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar POP com orientações sobre a temperatura ideal de fritura, riscos do superaquecimento	Até 15 dias.	03/03/2026	

	alimento.	planilha de controle.		treinar a equipe para garantir o correto monitoramento.			
4.16	O permissionário (feirante) não mantém documento de controle da qualidade dos alimentos preparados.	Contratar profissional qualificado para implantar o sistema de controle da qualidade, incluindo elaboração de Pops, Manual de Boas Práticas, registro das etapas críticas, controle de pragas, monitoramento da água, exames ocupacionais e treinamentos da equipe.	Até 15 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar Manual de Boas Práticas (MBP) e Procedimentos Operacionais Padrão (POPs), realizar a implantação e manter registros atualizados.	Até 30 dias.	03/03/2026	

PLANO DE AÇÃO BANCA 02

ITEM	NÃO CONFORMIDADES	MEDIDA CORRETIVA	PRAZO SUGERIDO PARA MEDIDA CORRETIVA	MEDIDA PREVENTIVA	PRAZO DA MEDIDA PREVENTIVA	DATA LIMITE	STATUS
2.2	A higienização das instalações e equipamentos não são registradas nem controladas por meio de planilhas.	Implantar planilha de controle de higienização das áreas, equipamentos e utensílios, contendo: data, horário, local ou equipamento e nome do responsável.	Até 7 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar a equipe de quanto à obrigatoriedade do registro após cada higienização. Avaliar, periodicamente, a consistência dos dados e promover treinamento quando necessário.	Até 5 dias.	03/03/2026	
3.1	Não há controle da saúde dos manipuladores. Apenas o permissionário realiza exame clínico anual para fins de recadastramento.	Regularizar o controle de saúde dos manipuladores, providenciando: exames médicos admissionais e periódicos específicos para manipuladores de alimentos.	Até 30 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores, contratar clínica especializada em saúde ocupacional, estabelecer periodicidade anual para renovação dos exames e solicitar a renovação 30 dias antes do vencimento, garantindo que os manipuladores estejam em condições de saúde adequadas para a manipulação dos alimentos.	Até 30 dias.	03/03/2026	
3.3	Os manipuladores de alimentos não mantêm asseio pessoal adequado, apresentando uso de esmalte, brincos, piercings e outros adornos.	Orientar imediatamente os manipuladores quanto à proibição do uso de adornos e esmalte durante a jornada de trabalho. Estabelecer obrigatoriedade do não uso de adornos e esmalte para manipuladores de alimentos.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e implantar treinamentos regulares sobre boas práticas de higiene pessoal, reforçando os riscos do uso de adornos.	Até 5 dias.	03/03/2026	

3.7	Os manipuladores de alimentos não são supervisionados nem capacitados regularmente, e não há comprovação formal de treinamento, como certificado ou lista de presença.	Realizar capacitação imediata de todos os manipuladores em Boas Práticas de Manipulação de Alimentos, abordando os principais temas exigidos pela legislação, tais como higiene pessoal, controle de temperaturas, contaminações, armazenamento, limpeza e sanitização.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e elaborar um cronograma anual de treinamentos de forma a oferecer as capacitações de acordo com a necessidade da banca, sugestão que seja trimestral.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.2	A temperatura de matérias-primas perecíveis não é monitorada nem registrada durante o transporte até a feira.	Implementar o controle de temperatura das matérias-primas e ingredientes perecíveis. Utilizar termômetro infravermelho ou de espeto para aferição e registrar em planilha própria.	Até 5 dias após o recebimento deste plano.	Treinar os responsáveis para uso correto do termômetro, interpretação dos limites permitidos e preenchimento correto das planilhas de monitoramento.	Até 10 dias.	03/03/2026	
4.5	As matérias-primas e os ingredientes não estão devidamente acondicionados nem identificados. A ausência de etiquetas em diversos produtos compromete o controle de validade e a segurança dos alimentos.	Acondicionar a matérias-primas e os ingredientes em recipientes próprios, higienizados e com tampa. Utilizar etiquetas de identificação com as seguintes informações mínimas: nome do produto, data de fabricação e data de Validade.	Até 7 dias após o recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) contendo o passo a passo para a correta etiquetagem e realizar o treinamento da equipe.	Até 15 dias.	03/03/2026	

4.9	Os recheios utilizados no preparo dos pastéis permanecem à temperatura ambiente por período prolongado, sem controle do tempo e da temperatura.	Estabelecer e controlar o tempo máximo de permanência dos recheios fora de refrigeração, mantendo-os à temperatura ambiente apenas pelo tempo necessário para a manipulação. Utilizar utensílios em porções fracionadas, mantendo o restante sob refrigeração adequada até o momento do uso.	Até 3 dias após recebimento deste plano.	Desenvolver um POP para controle de tempo e temperatura dos recheios com orientações sobre: fracionamento dos recheios em porções menores, uso de termômetro para monitoramento e registro em planilha.	Até 10 dias.	03/03/2026	
4.13	Os óleos e gorduras são aquecidos acima de 190 °C, ultrapassando o limite seguro (160 °C a 180 °C), comprometendo a segurança do alimento.	Ajustar o processo de fritura para garantir que a temperatura do óleo permaneça entre 160 °C e 180 °C. Instalar termômetro ou utilizar termômetro digital. Registrar a temperatura em planilha de controle.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar POP com orientações sobre a temperatura ideal de fritura, riscos do superaquecimento treinar a equipe para garantir o correto monitoramento.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.16	O permissionário (feirante) não mantém documento de controle da qualidade dos alimentos preparados.	Contratar profissional qualificado para implantar o sistema de controle da qualidade, incluindo elaboração de Pops, Manual de Boas Práticas, registro das etapas críticas, controle de pragas, monitoramento da água, exames ocupacionais e treinamentos da equipe.	Até 15 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar Manual de Boas Práticas (MBP) e Procedimentos Operacionais Padrão (POPs), realizar a implantação e manter registros atualizados.	Até 30 dias.	03/03/2026	

PLANO DE AÇÃO BANCA 03

ITEM	NÃO CONFORMIDADES	MEDIDA CORRETIVA	PRAZO SUGERIDO PARA MEDIDA CORRETIVA	MEDIDA PREVENTIVA	PRAZO DA MEDIDA PREVENTIVA	DATA LIMITE	STATUS
1.5	Ausência de água corrente.	Instalar pia com água corrente.	Até 45 dias após o recebimento deste plano de ação	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar os manipuladores quanto a forma correta da higienização de utensílios.	Imediato	03/03/2026	
1.11	Ausência de lavatórios exclusivos para a higiene das mãos.	Instalar lavatório exclusivo equipados com: Sabonete líquido inodoro antisséptico, Toalhas de papel não reciclado, Lixeira com acionamento sem contato manual. Fixar Placa de uso exclusivo e Cartaz com passo a passo da higienização das mãos.	Até 45 dias após o recebimento deste plano de ação	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar os manipuladores quanto à obrigatoriedade e importância da higienização das mãos.	Imediato	03/03/2026	
2.1	As instalações e equipamentos não são mantidas em condições higienicossanitário adequadas.	Realizar a higienização imediata das instalações e equipamentos.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios, treinar a equipe e definir os responsáveis.	Imediato	03/03/2026	
2.2	A higienização das instalações e equipamentos não são registradas nem controladas por meio de planilhas.	Implantar planilha de controle de higienização das áreas, equipamentos e utensílios, contendo: data, horário, local ou equipamento e nome do responsável.	Até 7 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar a equipe de quanto à obrigatoriedade do registro após cada higienização. Avaliar, periodicamente, a consistência dos dados e promover treinamento quando necessário.	Até 5 dias.	03/03/2026	

3.1	Não há controle da saúde dos manipuladores. Apenas o permissionário realiza exame clínico anual para fins de recadastramento.	Regularizar o controle de saúde dos manipuladores, providenciando: exames médicos admissionais e periódicos específicos para manipuladores de alimentos.	Até 30 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores, contratar clínica especializada em saúde ocupacional, estabelecer periodicidade anual para renovação dos exames e solicitar a renovação 30 dias antes do vencimento, garantindo que os manipuladores estejam em condições de saúde adequadas para a manipulação dos alimentos.	Até 30 dias.	03/03/2026	
3.3	Os manipuladores de alimentos não mantêm asseio pessoal adequado, apresentando uso de esmalte, brincos, piercings e outros adornos.	Orientar imediatamente os manipuladores quanto à proibição do uso de adornos e esmalte durante a jornada de trabalho. Estabelecer obrigatoriedade do não uso de adornos e esmalte para manipuladores de alimentos.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e implantar treinamentos regulares sobre boas práticas de higiene pessoal, reforçando os riscos do uso de adornos.	Até 5 dias.	03/03/2026	
3.6	Os manipuladores utilizam apenas boné, sem o uso de touca.	Substituição dos bonés por toucas adequadas.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Capacitação periódica da equipe sobre os riscos da contaminação física por fios de cabelo e a importância do uso correto dos EPIs.	Até 5 dias.	03/03/2026	

3.7	Os manipuladores de alimentos não são supervisionados nem capacitados regularmente, e não há comprovação formal de treinamento, como certificado ou lista de presença.	Realizar capacitação imediata de todos os manipuladores em Boas Práticas de Manipulação de Alimentos, abordando os principais temas exigidos pela legislação, tais como higiene pessoal, controle de temperaturas, contaminações, armazenamento, limpeza e sanitização.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e elaborar um cronograma anual de treinamentos de forma a oferecer as capacitações de acordo com a necessidade da banca, sugestão que seja trimestral.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.1	Não são adotadas medidas para controle de vetores e pragas urbanas. Não possui contrato com empresa especializada, nem registros de dedetização.	Contratar empresa terceirizada especializada em controle integrado de pragas, com registro na vigilância sanitária, para realizar serviços regulares. Solicitar laudo do serviço.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) e estabelecer cronograma anual de controle de pragas, estabelecendo periodicidade adequada de acordo com a realidade do estabelecimento, mínimo trimestral.	Até 5 dias.	03/03/2026	
4.2	A temperatura de matérias-primas perecíveis não é monitorada nem registrada durante o transporte até a feira.	Implementar o controle de temperatura das matérias-primas e ingredientes perecíveis. Utilizar termômetro infravermelho ou de espeto para aferição e registrar em planilha própria.	Até 5 dias após o recebimento deste plano.	Treinar os responsáveis para uso correto do termômetro, interpretação dos limites permitidos e preenchimento correto das planilhas de monitoramento.	Até 10 dias.	03/03/2026	
4.5	As matérias-primas e os ingredientes não estão devidamente acondicionados nem identificados. A ausência de etiquetas em diversos produtos compromete o controle de validade e a segurança dos alimentos.	Acondicionar a matérias-primas e os ingredientes em recipientes próprios, higienizados e com tampa. Utilizar etiquetas de identificação com as seguintes informações mínimas: nome do produto, data de fabricação e data de Validade.	Até 7 dias após o recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) contendo o passo a passo para a correta etiquetagem e realizar o treinamento da equipe.	Até 15 dias.	03/03/2026	

4.9	Os recheios utilizados no preparo dos pastéis permanecem à temperatura ambiente por período prolongado, sem controle do tempo e da temperatura.	Estabelecer e controlar o tempo máximo de permanência dos recheios fora de refrigeração, mantendo-os à temperatura ambiente apenas pelo tempo necessário para a manipulação. Utilizar utensílios em porções fracionadas, mantendo o restante sob refrigeração adequada até o momento do uso.	Até 3 dias após recebimento deste plano.	Desenvolver um POP para controle de tempo e temperatura dos recheios com orientações sobre: fracionamento dos recheios em porções menores, uso de termômetro para monitoramento e registro em planilha.	Até 10 dias.	03/03/2026	
4.12	Durante o tratamento térmico, não são adotadas medidas para controlar a qualidade do óleo e gordura usados na fritura, incluindo a troca periódica, monitoramento da temperatura e verificação da qualidade.	Implementar um controle do óleo de fritura incluindo: troca periódica do óleo conforme critérios técnicos (cor, odor, formação de espuma, uso excessivo), monitoramento da temperatura com termômetro e registro da data de troca em planilha.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) com critérios para uso seguro do óleo, frequência de troca e descarte correto.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.13	Os óleos e gorduras são aquecidos acima de 190 °C, ultrapassando o limite seguro (160 °C a 180 °C), comprometendo a segurança do alimento.	Ajustar o processo de fritura para garantir que a temperatura do óleo permaneça entre 160 °C e 180 °C. Instalar termômetro ou utilizar termômetro digital. Registrar a temperatura em planilha de controle.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar POP com orientações sobre a temperatura ideal de fritura, riscos do superaquecimento treinar a equipe para garantir o correto monitoramento.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.16	O permissionário (feirante) não mantém documento de controle da qualidade dos alimentos preparados.	Contratar profissional qualificado para implantar o sistema de controle da qualidade, incluindo elaboração de Pops, Manual de Boas Práticas, registro das etapas críticas, controle de pragas, monitoramento da água, exames ocupacionais e treinamentos da equipe.	Até 15 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar Manual de Boas Práticas (MBP) e Procedimentos Operacionais Padrão (POPs), realizar a implantação e manter registros atualizados.	Até 30 dias.	03/03/2026	

PLANO DE AÇÃO BANCA 04

ITEM	NÃO CONFORMIDADES	MEDIDA CORRETIVA	PRAZO SUGERIDO PARA MEDIDA CORRETIVA	MEDIDA PREVENTIVA	PRAZO DA MEDIDA PREVENTIVA	DATA LIMITE	STATUS
1.5	Ausência de água corrente.	Instalar pia com água corrente.	Até 45 dias após o recebimento deste plano de ação	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar os manipuladores quanto a forma correta da higienização de utensílios.	Imediato	03/03/2026	
1.11	Ausência de lavatórios exclusivos para a higiene das mãos.	Instalar lavatório exclusivo equipados com: Sabonete líquido inodoro antisséptico, Toalhas de papel não reciclado, Lixeira com acionamento sem contato manual. Fixar Placa de uso exclusivo e Cartaz com passo a passo da higienização das mãos.	Até 45 dias após o recebimento deste plano de ação	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar os manipuladores quanto à obrigatoriedade e importância da higienização das mãos.	Imediato	03/03/2026	
2.1	As instalações e equipamentos não são mantidas em condições higienicossanitário adequadas.	Realizar a higienização imediata das instalações e equipamentos.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios, treinar a equipe e definir os responsáveis.	Imediato	03/03/2026	
2.2	A higienização das instalações e equipamentos não são registradas nem controladas por meio de planilhas.	Implantar planilha de controle de higienização das áreas, equipamentos e utensílios, contendo: data, horário, local ou equipamento e nome do responsável.	Até 7 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar a equipe de quanto à obrigatoriedade do registro após cada higienização. Avaliar, periodicamente, a consistência dos dados e promover treinamento quando necessário.	Até 5 dias.	03/03/2026	

3.1	Não há controle da saúde dos manipuladores. Apenas o permissionário realiza exame clínico anual para fins de recadastramento.	Regularizar o controle de saúde dos manipuladores, providenciando: exames médicos admissionais e periódicos específicos para manipuladores de alimentos.	Até 30 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores, contratar clínica especializada em saúde ocupacional, estabelecer periodicidade anual para renovação dos exames e solicitar a renovação 30 dias antes do vencimento, garantindo que os manipuladores estejam em condições de saúde adequadas para a manipulação dos alimentos.	Até 30 dias.	03/03/2026	
3.3	Os manipuladores de alimentos não mantêm asseio pessoal adequado, apresentando uso de barba.	Orientar imediatamente os manipuladores quanto à proibição do uso de adornos e esmalte durante a jornada de trabalho. Estabelecer obrigatoriedade do não uso de adornos e esmalte para manipuladores de alimentos.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e implantar treinamentos regulares sobre boas práticas de higiene pessoal.	Até 5 dias.	03/03/2026	
3.7	Os manipuladores de alimentos não são supervisionados nem capacitados regularmente, e não há comprovação formal de treinamento, como certificado ou lista de presença.	Realizar capacitação imediata de todos os manipuladores em Boas Práticas de Manipulação de Alimentos, abordando os principais temas exigidos pela legislação, tais como higiene pessoal, controle de temperaturas, contaminações, armazenamento, limpeza e sanitização.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e elaborar um cronograma anual de treinamentos de forma a oferecer as capacitações de acordo com a necessidade da banca, sugestão que seja trimestral.	Até 15 dias.	03/03/2026	

3.8	Colaborador utilizando brinco, anel e colar durante a manipulação de alimentos.	Orientar imediatamente os manipuladores quanto à proibição do uso de adornos e esmalte durante a jornada de trabalho. Estabelecer obrigatoriedade do não uso de adornos e esmalte para manipuladores de alimentos.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e implantar treinamentos regulares sobre boas práticas de higiene pessoal, reforçando os riscos do uso de adornos.	Até 5 dias.	03/03/2026	
4.1	Não são adotadas medidas para controle de vetores e pragas urbanas. Não possui contrato com empresa especializada, nem registros de dedetização.	Contratar empresa terceirizada especializada em controle integrado de pragas, com registro na vigilância sanitária, para realizar serviços regulares. Solicitar laudo do serviço.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) e estabelecer cronograma anual de controle de pragas, estabelecendo periodicidade adequada de acordo com a realidade do estabelecimento, mínimo trimestral.	Até 5 dias.	03/03/2026	
4.2	A temperatura de matérias-primas perecíveis não é monitorada nem registrada durante o transporte até a feira.	Implementar o controle de temperatura das matérias-primas e ingredientes perecíveis. Utilizar termômetro infravermelho ou de espeto para aferição e registrar em planilha própria.	Até 5 dias após o recebimento deste plano.	Treinar os responsáveis para uso correto do termômetro, interpretação dos limites permitidos e preenchimento correto das planilhas de monitoramento.	Até 10 dias.	03/03/2026	
4.5	As matérias-primas e os ingredientes não estão devidamente acondicionados nem identificados. A ausência de etiquetas em diversos produtos compromete o controle de validade e a segurança dos alimentos.	Acondicionar a matérias-primas e os ingredientes em recipientes próprios, higienizados e com tampa. Utilizar etiquetas de identificação com as seguintes informações mínimas: nome do produto, data de fabricação e data de Validade.	Até 7 dias após o recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) contendo o passo a passo para a correta etiquetagem e realizar o treinamento da equipe.	Até 15 dias.	03/03/2026	

4.12	Durante o tratamento térmico, não são adotadas medidas para controlar a qualidade do óleo e gordura usados na fritura, incluindo a troca periódica, monitoramento da temperatura e verificação da qualidade.	Implementar um controle do óleo de fritura incluindo: troca periódica do óleo conforme critérios técnicos (cor, odor, formação de espuma, uso excessivo), monitoramento da temperatura com termômetro e registro da data de troca em planilha.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) com critérios para uso seguro do óleo, frequência de troca e descarte correto.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.13	Os óleos e gorduras são aquecidos acima de 190 °C, ultrapassando o limite seguro (160 °C a 180 °C), comprometendo a segurança do alimento.	Ajustar o processo de fritura para garantir que a temperatura do óleo permaneça entre 160 °C e 180 °C. Instalar termômetro ou utilizar termômetro digital. Registrar a temperatura em planilha de controle.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar POP com orientações sobre a temperatura ideal de fritura, riscos do superaquecimento treinar a equipe para garantir o correto monitoramento.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.16	O permissionário (feirante) não mantém documento de controle da qualidade dos alimentos preparados.	Contratar profissional qualificado para implantar o sistema de controle da qualidade, incluindo elaboração de Pops, Manual de Boas Práticas, registro das etapas críticas, controle de pragas, monitoramento da água, exames ocupacionais e treinamentos da equipe.	Até 15 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar Manual de Boas Práticas (MBP) e Procedimentos Operacionais Padrão (POPs), realizar a implantação e manter registros atualizados.	Até 30 dias.	03/03/2026	

PLANO DE AÇÃO BANCA 05

ITEM	NÃO CONFORMIDADES	MEDIDA CORRETIVA	PRAZO SUGERIDO PARA MEDIDA CORRETIVA	MEDIDA PREVENTIVA	PRAZO DA MEDIDA PREVENTIVA	DATA LIMITE	STATUS
1.5	Ausência de água corrente.	Instalar pia com água corrente.	Até 45 dias após o recebimento deste plano de ação	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar os manipuladores quanto a forma correta da higienização de utensílios.	Imediato	03/03/2026	
1.11	Ausência de lavatórios exclusivos para a higiene das mãos.	Instalar lavatório exclusivo equipados com: Sabonete líquido inodoro antisséptico, Toalhas de papel não reciclado, Lixeira com acionamento sem contato manual. Fixar Placa de uso exclusivo e Cartaz com passo a passo da higienização das mãos.	Até 45 dias após o recebimento deste plano de ação	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar os manipuladores quanto à obrigatoriedade e importância da higienização das mãos.	Imediato	03/03/2026	
1.13	O cilindro utilizado para abrir a massa do pastel apresenta sinais de oxidação.	Retirar imediatamente o equipamento oxidado da produção, realizar a substituição ou manutenção do cilindro.	Até 45 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e implantar um cronograma de manutenção preventiva. Treinar os manipuladores para comunicar imediatamente qualquer sinal de desgaste, ferrugem ou quebra.	Imediato	03/03/2026	

2.2	A higienização das instalações e equipamentos não são registradas nem controladas por meio de planilhas.	Implantar planilha de controle de higienização das áreas, equipamentos e utensílios, contendo: data, horário, local ou equipamento e nome do responsável.	Até 7 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar a equipe de quanto à obrigatoriedade do registro após cada higienização. Avaliar, periodicamente, a consistência dos dados e promover treinamento quando necessário.	Até 5 dias.	03/03/2026	
3.1	Não há controle da saúde dos manipuladores. Apenas o permissionário realiza exame clínico anual para fins de recadastramento.	Regularizar o controle de saúde dos manipuladores, providenciando: exames médicos admissionais e periódicos específicos para manipuladores de alimentos.	Até 30 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores, contratar clínica especializada em saúde ocupacional, estabelecer periodicidade anual para renovação dos exames e solicitar a renovação 30 dias antes do vencimento, garantindo que os manipuladores estejam em condições de saúde adequadas para a manipulação dos alimentos.	Até 30 dias.	03/03/2026	
3.3	Os manipuladores de alimentos não mantêm asseio pessoal adequado, apresentando uso de esmalte, brincos, piercings e outros adornos.	Orientar imediatamente os manipuladores quanto à proibição do uso de adornos e esmalte durante a jornada de trabalho. Estabelecer obrigatoriedade do não uso de adornos e esmalte para manipuladores de alimentos.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e implantar treinamentos regulares sobre boas práticas de higiene pessoal, reforçando os riscos do uso de adornos.	Até 5 dias.	03/03/2026	

3.4	Manipulador de alimentos sem o uso do uniforme completo.	Orientar imediatamente o colaborador sobre a obrigatoriedade do uso do uniforme completo. Providenciar, se necessário, o uniforme adequado e impedir o acesso à área de produção até que esteja corretamente uniformizado.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Realizar treinamentos periódicos com toda a equipe sobre o uso correto e obrigatório do uniforme.	Até 5 dias.	03/03/2026	
3.6	Os manipuladores utilizam apenas boné, sem o uso de touca.	Substituição dos bonés por toucas adequadas.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Capacitação periódica da equipe sobre os riscos da contaminação física por fios de cabelo e a importância do uso correto dos EPIs.	Até 5 dias.	03/03/2026	
3.7	Os manipuladores de alimentos não são supervisionados nem capacitados regularmente, e não há comprovação formal de treinamento, como certificado ou lista de presença.	Realizar capacitação imediata de todos os manipuladores em Boas Práticas de Manipulação de Alimentos, abordando os principais temas exigidos pela legislação, tais como higiene pessoal, controle de temperaturas, contaminações, armazenamento, limpeza e sanitização.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e elaborar um cronograma anual de treinamentos de forma a oferecer as capacitações de acordo com a necessidade da banca, sugestão que seja trimestral.	Até 15 dias.	03/03/2026	

4.1	Não são adotadas medidas para controle de vetores e pragas urbanas. Não possui contrato com empresa especializada, nem registros de dedetização.	Contratar empresa terceirizada especializada em controle integrado de pragas, com registro na vigilância sanitária, para realizar serviços regulares. Solicitar laudo do serviço.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) e estabelecer cronograma anual de controle de pragas, estabelecendo periodicidade adequada de acordo com a realidade do estabelecimento, mínimo trimestral.	Até 5 dias.	03/03/2026	
4.5	As matérias-primas e os ingredientes não estão devidamente acondicionados nem identificados. A ausência de etiquetas em diversos produtos compromete o controle de validade e a segurança dos alimentos.	Acondicionar a matérias-primas e os ingredientes em recipientes próprios, higienizados e com tampa. Utilizar etiquetas de identificação com as seguintes informações mínimas: nome do produto, data de fabricação e data de Validade.	Até 7 dias após o recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) contendo o passo a passo para a correta etiquetagem e realizar o treinamento da equipe.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.12	Durante o tratamento térmico, não são adotadas medidas para controlar a qualidade do óleo e gordura usados na fritura, incluindo a troca periódica, monitoramento da temperatura e verificação da qualidade.	Implementar um controle do óleo de fritura incluindo: troca periódica do óleo conforme critérios técnicos (cor, odor, formação de espuma, uso excessivo), monitoramento da temperatura com termômetro e registro da data de troca em planilha.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) com critérios para uso seguro do óleo, frequência de troca e descarte correto.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.13	Os óleos e gorduras são aquecidos acima de 190 °C, ultrapassando o limite seguro (160 °C a 180 °C), comprometendo a segurança do alimento.	Ajustar o processo de fritura para garantir que a temperatura do óleo permaneça entre 160 °C e 180 °C. Instalar termômetro ou utilizar termômetro digital. Registrar a temperatura em planilha de controle.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar POP com orientações sobre a temperatura ideal de fritura, riscos do superaquecimento treinar a equipe para garantir o correto monitoramento.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.16	O permissionário (feirante) não mantém documento de controle da qualidade dos alimentos preparados.	Contratar profissional qualificado para implantar o sistema de controle da qualidade, incluindo elaboração de Pops, Manual de Boas Práticas, registro das	Até 15 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar Manual de Boas Práticas (MBP) e Procedimentos Operacionais Padrão (POPs), realizar a implantação e manter	Até 30 dias.	03/03/2026	

		etapas críticas, controle de pragas, monitoramento da água, exames ocupacionais e treinamentos da equipe.		registros atualizados.			

PLANO DE AÇÃO BANCA 06

ITEM	NÃO CONFORMIDADES	MEDIDA CORRETIVA	PRAZO SUGERIDO PARA MEDIDA CORRETIVA	MEDIDA PREVENTIVA	PRAZO DA MEDIDA PREVENTIVA	DATA LIMITE	STATUS
2.2	A higienização das instalações e equipamentos não são registradas nem controladas por meio de planilhas.	Implantar planilha de controle de higienização das áreas, equipamentos e utensílios, contendo: data, horário, local ou equipamento e nome do responsável.	Até 7 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar a equipe de quanto à obrigatoriedade do registro após cada higienização. Avaliar, periodicamente, a consistência dos dados e promover treinamento quando necessário.	Até 5 dias.	03/03/2026	
3.1	Não há controle da saúde dos manipuladores. Apenas o permissionário realiza exame clínico anual para fins de recadastramento.	Regularizar o controle de saúde dos manipuladores, providenciando: exames médicos admissionais e periódicos específicos para manipuladores de alimentos.	Até 30 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores, contratar clínica especializada em saúde ocupacional, estabelecer periodicidade anual para renovação dos exames e solicitar a renovação 30 dias antes do vencimento, garantindo que os manipuladores estejam em condições de saúde adequadas para a manipulação dos alimentos.	Até 30 dias.	03/03/2026	
3.3	Os manipuladores de alimentos não mantêm asseio pessoal adequado, apresentando uso de esmalte, brincos, piercings e outros adornos.	Orientar imediatamente os manipuladores quanto à proibição do uso de adornos e esmalte durante a jornada de trabalho. Estabelecer obrigatoriedade do não uso de adornos e esmalte para manipuladores de alimentos.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e implantar treinamentos regulares sobre boas práticas de higiene pessoal, reforçando os riscos do uso de adornos.	Até 5 dias.	03/03/2026	

3.7	Os manipuladores de alimentos não são supervisionados nem capacitados regularmente, e não há comprovação formal de treinamento, como certificado ou lista de presença.	Realizar capacitação imediata de todos os manipuladores em Boas Práticas de Manipulação de Alimentos, abordando os principais temas exigidos pela legislação, tais como higiene pessoal, controle de temperaturas, contaminações, armazenamento, limpeza e sanitização.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e elaborar um cronograma anual de treinamentos de forma a oferecer as capacitações de acordo com a necessidade da banca, sugestão que seja trimestral.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.5	As matérias-primas e os ingredientes não estão devidamente acondicionados nem identificados. A ausência de etiquetas em diversos produtos compromete o controle de validade e a segurança dos alimentos.	Acondicionar a matérias-primas e os ingredientes em recipientes próprios, higienizados e com tampa. Utilizar etiquetas de identificação com as seguintes informações mínimas: nome do produto, data de fabricação e data de Validade.	Até 7 dias após o recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) contendo o passo a passo para a correta etiquetagem e realizar o treinamento da equipe.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.12	Durante o tratamento térmico, não são adotadas medidas para controlar a qualidade do óleo e gordura usados na fritura, incluindo a troca periódica, monitoramento da temperatura e verificação da qualidade.	Implementar um controle do óleo de fritura incluindo: troca periódica do óleo conforme critérios técnicos (cor, odor, formação de espuma, uso excessivo), monitoramento da temperatura com termômetro e registro da data de troca em planilha.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) com critérios para uso seguro do óleo, frequência de troca e descarte correto.	Até 15 dias.	03/03/2026	

4.13	Os óleos e gorduras são aquecidos acima de 190 °C, ultrapassando o limite seguro (160 °C a 180 °C), comprometendo a segurança do alimento.	Ajustar o processo de fritura para garantir que a temperatura do óleo permaneça entre 160 °C e 180 °C. Instalar termômetro ou utilizar termômetro digital. Registrar a temperatura em planilha de controle.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar POP com orientações sobre a temperatura ideal de fritura, riscos do superaquecimento treinar a equipe para garantir o correto monitoramento.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.16	O permissionário (feirante) não mantém documento de controle da qualidade dos alimentos preparados.	Contratar profissional qualificado para implantar o sistema de controle da qualidade, incluindo elaboração de Pops, Manual de Boas Práticas, registro das etapas críticas, controle de pragas, monitoramento da água, exames ocupacionais e treinamentos da equipe.	Até 15 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar Manual de Boas Práticas (MBP) e Procedimentos Operacionais Padrão (POPs), realizar a implantação e manter registros atualizados.	Até 30 dias.	03/03/2026	

PLANO DE AÇÃO BANCA 07

ITEM	NÃO CONFORMIDADES	MEDIDA CORRETIVA	PRAZO SUGERIDO PARA MEDIDA CORRETIVA	MEDIDA PREVENTIVA	PRAZO DA MEDIDA PREVENTIVA	DATA LIMITE	STATUS
1.11	Ausência de lavatórios exclusivos para a higiene das mãos.	Instalar lavatório exclusivo equipados com: Sabonete líquido inodoro antisséptico, Toalhas de papel não reciclado, Lixeira com acionamento sem contato manual. Fixar Placa de uso exclusivo e Cartaz com passo a passo da higienização das mãos.	Até 45 dias após o recebimento deste plano de ação	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar os manipuladores quanto à obrigatoriedade e importância da higienização das mãos.	Imediato	03/03/2026	
2.1	As instalações e equipamentos não são mantidas em condições higienicossanitário adequadas.	Realizar a higienização imediata das instalações e equipamentos.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios, treinar a equipe e definir os responsáveis.	Imediato	03/03/2026	
2.2	A higienização das instalações e equipamentos não são registradas nem controladas por meio de planilhas.	Implantar planilha de controle de higienização das áreas, equipamentos e utensílios, contendo: data, horário, local ou equipamento e nome do responsável.	Até 7 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar a equipe de quanto à obrigatoriedade do registro após cada higienização. Avaliar, periodicamente, a consistência dos dados e promover treinamento quando necessário.	Até 5 dias.	03/03/2026	

3.1	Não há controle da saúde dos manipuladores. Apenas o permissionário realiza exame clínico anual para fins de recadastramento.	Regularizar o controle de saúde dos manipuladores, providenciando: exames médicos admissionais e periódicos específicos para manipuladores de alimentos.	Até 30 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores, contratar clínica especializada em saúde ocupacional, estabelecer periodicidade anual para renovação dos exames e solicitar a renovação 30 dias antes do vencimento, garantindo que os manipuladores estejam em condições de saúde adequadas para a manipulação dos alimentos.	Até 30 dias.	03/03/2026	
3.3	Os manipuladores de alimentos não mantêm asseio pessoal adequado, apresentando uso de esmalte, brincos, piercings e outros adornos.	Orientar imediatamente os manipuladores quanto à proibição do uso de adornos e esmalte durante a jornada de trabalho. Estabelecer obrigatoriedade do não uso de adornos e esmalte para manipuladores de alimentos.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e implantar treinamentos regulares sobre boas práticas de higiene pessoal, reforçando os riscos do uso de adornos.	Até 5 dias.	03/03/2026	
3.7	Os manipuladores de alimentos não são supervisionados nem capacitados regularmente, e não há comprovação formal de treinamento, como certificado ou lista de presença.	Realizar capacitação imediata de todos os manipuladores em Boas Práticas de Manipulação de Alimentos, abordando os principais temas exigidos pela legislação, tais como higiene pessoal, controle de temperaturas, contaminações, armazenamento, limpeza e sanitização.	Até 10 dias após o recebimento deste plano d e ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e elaborar um cronograma anual de treinamentos de forma a oferecer as capacitações de acordo com a necessidade da banca, sugestão que seja trimestral.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.1	Não são adotadas medidas para controle de vetores e pragas urbanas. Não possui contrato com empresa especializada, nem registros de dedetização.	Contratar empresa terceirizada especializada em controle integrado de pragas, com registro na vigilância sanitária, para realizar serviços regulares. Solicitar laudo do serviço.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) e estabelecer cronograma anual de controle de pragas, estabelecendo periodicidade adequada de acordo com a realidade do estabelecimento, mínimo trimestral.	Até 5 dias.	03/03/2026	

4.2	A temperatura de matérias-primas perecíveis não é monitorada nem registrada durante o transporte até a feira.	Implementar o controle de temperatura das matérias-primas e ingredientes perecíveis. Utilizar termômetro infravermelho ou de espeto para aferição e registrar em planilha própria.	Até 5 dias após o recebimento deste plano.	Treinar os responsáveis para uso correto do termômetro, interpretação dos limites permitidos e preenchimento correto das planilhas de monitoramento.	Até 10 dias.	03/03/2026	
4.12	Durante o tratamento térmico, não são adotadas medidas para controlar a qualidade do óleo e gordura usados na fritura, incluindo a troca periódica, monitoramento da temperatura e verificação da qualidade.	Implementar um controle do óleo de fritura incluindo: troca periódica do óleo conforme critérios técnicos (cor, odor, formação de espuma, uso excessivo), monitoramento da temperatura com termômetro e registro da data de troca em planilha.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) com critérios para uso seguro do óleo, frequência de troca e descarte correto.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.13	Os óleos e gorduras são aquecidos acima de 190 °C, ultrapassando o limite seguro (160 °C a 180 °C), comprometendo a segurança do alimento.	Ajustar o processo de fritura para garantir que a temperatura do óleo permaneça entre 160 °C e 180 °C. Instalar termômetro ou utilizar termômetro digital. Registrar a temperatura em planilha de controle.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar POP com orientações sobre a temperatura ideal de fritura, riscos do superaquecimento treinar a equipe para garantir o correto monitoramento.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.16	O permissionário (feirante) não mantém documento de controle da qualidade dos alimentos preparados.	Contratar profissional qualificado para implantar o sistema de controle da qualidade, incluindo elaboração de Pops, Manual de Boas Práticas, registro das etapas críticas, controle de pragas, monitoramento da água, exames ocupacionais e treinamentos da equipe.	Até 15 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar Manual de Boas Práticas (MBP) e Procedimentos Operacionais Padrão (POPs), realizar a implantação e manter registros atualizados.	Até 30 dias.	03/03/2026	

PLANO DE AÇÃO BANCA 08

ITEM	NÃO CONFORMIDADES	MEDIDA CORRETIVA	PRAZO SUGERIDO PARA MEDIDA CORRETIVA	MEDIDA PREVENTIVA	PRAZO DA MEDIDA PREVENTIVA	DATA LIMITE	STATUS
1.5	Ausência de água corrente.	Instalar pia com água corrente.	Até 45 dias após o recebimento deste plano de ação	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar os manipuladores quanto a forma correta da higienização de utensílios.	Imediato	03/03/2026	
1.11	Ausência de lavatórios exclusivos para a higiene das mãos.	Instalar lavatório exclusivo equipados com: Sabonete líquido inodoro antisséptico, Toalhas de papel não reciclado, Lixeira com acionamento sem contato manual. Fixar Placa de uso exclusivo e Cartaz com passo a passo da higienização das mãos.	Até 45 dias após o recebimento deste plano de ação	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar os manipuladores quanto à obrigatoriedade e importância da higienização das mãos.	Imediato	03/03/2026	
2.1	As instalações e equipamentos não são mantidas em condições higienicossanitário adequadas.	Realizar a higienização imediata das instalações e equipamentos.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios, treinar a equipe e definir os responsáveis.	Imediato	03/03/2026	
2.2	A higienização das instalações e equipamentos não são registradas nem controladas por meio de planilhas.	Implantar planilha de controle de higienização das áreas, equipamentos e utensílios, contendo: data, horário, local ou equipamento e nome do responsável.	Até 7 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar a equipe de quanto à obrigatoriedade do registro após cada higienização. Avaliar, periodicamente, a consistência dos dados e promover treinamento quando necessário.	Até 5 dias.	03/03/2026	

3.1	Não há controle da saúde dos manipuladores. Apenas o permissionário realiza exame clínico anual para fins de recadastramento.	Regularizar o controle de saúde dos manipuladores, providenciando: exames médicos admissionais e periódicos específicos para manipuladores de alimentos.	Até 30 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores, contratar clínica especializada em saúde ocupacional, estabelecer periodicidade anual para renovação dos exames e solicitar a renovação 30 dias antes do vencimento, garantindo que os manipuladores estejam em condições de saúde adequadas para a manipulação dos alimentos.	Até 30 dias.	03/03/2026	
3.3	Os manipuladores de alimentos não mantêm asseio pessoal adequado, apresentando uso de esmalte, brincos, piercings e outros adornos.	Orientar imediatamente os manipuladores quanto à proibição do uso de adornos e esmalte durante a jornada de trabalho. Estabelecer obrigatoriedade do não uso de adornos e esmalte para manipuladores de alimentos.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e implantar treinamentos regulares sobre boas práticas de higiene pessoal, reforçando os riscos do uso de adornos.	Até 5 dias.	03/03/2026	
3.7	Os manipuladores de alimentos não são supervisionados nem capacitados regularmente, e não há comprovação formal de treinamento, como certificado ou lista de presença.	Realizar capacitação imediata de todos os manipuladores em Boas Práticas de Manipulação de Alimentos, abordando os principais temas exigidos pela legislação, tais como higiene pessoal, controle de temperaturas, contaminações, armazenamento, limpeza e sanitização.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e elaborar um cronograma anual de treinamentos de forma a oferecer as capacitações de acordo com a necessidade da banca, sugestão que seja trimestral.	Até 15 dias.	03/03/2026	

4.1	Não são adotadas medidas para controle de vetores e pragas urbanas. Não possui contrato com empresa especializada, nem registros de dedetização.	Contratar empresa terceirizada especializada em controle integrado de pragas, com registro na vigilância sanitária, para realizar serviços regulares. Solicitar laudo do serviço.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) e estabelecer cronograma anual de controle de pragas, estabelecendo periodicidade adequada de acordo com a realidade do estabelecimento, mínimo trimestral.	Até 5 dias.	03/03/2026	
4.2	A temperatura de matérias-primas perecíveis não é monitorada nem registrada durante o transporte até a feira.	Implementar o controle de temperatura das matérias-primas e ingredientes perecíveis. Utilizar termômetro infravermelho ou de espeto para aferição e registrar em planilha própria.	Até 5 dias após o recebimento deste plano.	Treinar os responsáveis para uso correto do termômetro, interpretação dos limites permitidos e preenchimento correto das planilhas de monitoramento.	Até 10 dias.	03/03/2026	
4.5	As matérias-primas e os ingredientes não estão devidamente acondicionados nem identificados. A ausência de etiquetas em diversos produtos compromete o controle de validade e a segurança dos alimentos.	Acondicionar a matérias-primas e os ingredientes em recipientes próprios, higienizados e com tampa. Utilizar etiquetas de identificação com as seguintes informações mínimas: nome do produto, data de fabricação e data de Validade.	Até 7 dias após o recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) contendo o passo a passo para a correta etiquetagem e realizar o treinamento da equipe.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.12	Durante o tratamento térmico, não são adotadas medidas para controlar a qualidade do óleo e gordura usados na fritura, incluindo a troca periódica, monitoramento da temperatura e verificação da qualidade.	Implementar um controle do óleo de fritura incluindo: troca periódica do óleo conforme critérios técnicos (cor, odor, formação de espuma, uso excessivo), monitoramento da temperatura com termômetro e registro da data de troca em planilha.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) com critérios para uso seguro do óleo, frequência de troca e descarte correto.	Até 15 dias.	03/03/2026	

4.13	Os óleos e gorduras são aquecidos acima de 190 °C, ultrapassando o limite seguro (160 °C a 180 °C), comprometendo a segurança do alimento.	Ajustar o processo de fritura para garantir que a temperatura do óleo permaneça entre 160 °C e 180 °C. Instalar termômetro ou utilizar termômetro digital. Registrar a temperatura em planilha de controle.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar POP com orientações sobre a temperatura ideal de fritura, riscos do superaquecimento treinar a equipe para garantir o correto monitoramento.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.16	O permissionário (feirante) não mantém documento de controle da qualidade dos alimentos preparados.	Contratar profissional qualificado para implantar o sistema de controle da qualidade, incluindo elaboração de Pops, Manual de Boas Práticas, registro das etapas críticas, controle de pragas, monitoramento da água, exames ocupacionais e treinamentos da equipe.	Até 15 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar Manual de Boas Práticas (MBP) e Procedimentos Operacionais Padrão (POPs), realizar a implantação e manter registros atualizados.	Até 30 dias.	03/03/2026	

PLANO DE AÇÃO BANCA 09

ITEM	NÃO CONFORMIDADES	MEDIDA CORRETIVA	PRAZO SUGERIDO PARA MEDIDA CORRETIVA	MEDIDA PREVENTIVA	PRAZO DA MEDIDA PREVENTIVA	DATA LIMITE	STATUS
1.11	Ausência de lavatórios exclusivos para a higiene das mãos.	Instalar lavatório exclusivo equipados com: Sabonete líquido inodoro antisséptico, Toalhas de papel não reciclado, Lixeira com acionamento sem contato manual. Fixar Placa de uso exclusivo e Cartaz com passo a passo da higienização das mãos.	Até 45 dias após o recebimento deste plano de ação	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar os manipuladores quanto à obrigatoriedade e importância da higienização das mãos.	Imediato	03/03/2026	
2.1	As instalações e equipamentos não são mantidas em condições higienicossanitário adequadas.	Realizar a higienização imediata das instalações e equipamentos.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios, treinar a equipe e definir os responsáveis.	Imediato	03/03/2026	
2.2	A higienização das instalações e equipamentos não são registradas nem controladas por meio de planilhas.	Implantar planilha de controle de higienização das áreas, equipamentos e utensílios, contendo: data, horário, local ou equipamento e nome do responsável.	Até 7 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar a equipe de quanto à obrigatoriedade do registro após cada higienização. Avaliar, periodicamente, a consistência dos dados e promover treinamento quando necessário.	Até 5 dias.	03/03/2026	

3.1	Não há controle da saúde dos manipuladores. Apenas o permissionário realiza exame clínico anual para fins de recadastramento.	Regularizar o controle de saúde dos manipuladores, providenciando: exames médicos admissionais e periódicos específicos para manipuladores de alimentos.	Até 30 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores, contratar clínica especializada em saúde ocupacional, estabelecer periodicidade anual para renovação dos exames e solicitar a renovação 30 dias antes do vencimento, garantindo que os manipuladores estejam em condições de saúde adequadas para a manipulação dos alimentos.	Até 30 dias.	03/03/2026	
3.3	Os manipuladores de alimentos não mantêm asseio pessoal adequado, apresentando uso de esmalte, brincos, piercings e outros adornos.	Orientar imediatamente os manipuladores quanto à proibição do uso de adornos e esmalte durante a jornada de trabalho. Estabelecer obrigatoriedade do não uso de adornos e esmalte para manipuladores de alimentos.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e implantar treinamentos regulares sobre boas práticas de higiene pessoal, reforçando os riscos do uso de adornos.	Até 5 dias.	03/03/2026	
3.5	Manipuladores conversam desnecessariamente sobre os alimentos durante o preparo.	Orientar imediatamente os manipuladores sobre a proibição de conversas desnecessárias nas áreas de produção de alimentos. Reforçar a importância do silêncio ou comunicação mínima e objetiva durante a manipulação.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e implantar treinamentos regulares sobre boas práticas.	Até 5 dias	03/03/2026	
	Os manipuladores utilizam	Substituição dos bonés por toucas adequadas.	Imediato – até 24 horas após o recebimento	Capacitação periódica da equipe sobre os riscos da contaminação física por	Até 5 dias.	03/03/2026	

3.6	apenas boné, sem o uso de touca.		deste plano de ação.	fios de cabelo e a importância do uso correto dos EPIs.			
3.7	Os manipuladores de alimentos não são supervisionados nem capacitados regularmente, e não há comprovação formal de treinamento, como certificado ou lista de presença.	Realizar capacitação imediata de todos os manipuladores em Boas Práticas de Manipulação de Alimentos, abordando os principais temas exigidos pela legislação, tais como higiene pessoal, controle de temperaturas, contaminações, armazenamento, limpeza e sanitização.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e elaborar um cronograma anual de treinamentos de forma a oferecer as capacitações de acordo com a necessidade da banca, sugestão que seja trimestral.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.1	Não são adotadas medidas para controle de vetores e pragas urbanas. Não possui contrato com empresa especializada, nem registros de dedetização.	Contratar empresa terceirizada especializada em controle integrado de pragas, com registro na vigilância sanitária, para realizar serviços regulares. Solicitar laudo do serviço.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) e estabelecer cronograma anual de controle de pragas, estabelecendo periodicidade adequada de acordo com a realidade do estabelecimento, mínimo trimestral.	Até 5 dias.	03/03/2026	
4.2	A temperatura de matérias-primas perecíveis não é monitorada nem registrada durante o transporte até a feira.	Implementar o controle de temperatura das matérias-primas e ingredientes perecíveis. Utilizar termômetro infravermelho ou de espeto para aferição e registrar em planilha própria.	Até 5 dias após o recebimento deste plano.	Treinar os responsáveis para uso correto do termômetro, interpretação dos limites permitidos e preenchimento correto das planilhas de monitoramento.	Até 10 dias.	03/03/2026	

4.5	As matérias-primas e os ingredientes não estão devidamente acondicionados nem identificados. A ausência de etiquetas em diversos produtos compromete o controle de validade e a segurança dos alimentos.	Acondicionar a matérias-primas e os ingredientes em recipientes próprios, higienizados e com tampa. Utilizar etiquetas de identificação com as seguintes informações mínimas: nome do produto, data de fabricação e data de Validade.	Até 7 dias após o recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) contendo o passo a passo para a correta etiquetagem e realizar o treinamento da equipe.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.12	Durante o tratamento térmico, não são adotadas medidas para controlar a qualidade do óleo e gordura usados na fritura, incluindo a troca periódica, monitoramento da temperatura e verificação da qualidade.	Implementar um controle do óleo de fritura incluindo: troca periódica do óleo conforme critérios técnicos (cor, odor, formação de espuma, uso excessivo), monitoramento da temperatura com termômetro e registro da data de troca em planilha.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) com critérios para uso seguro do óleo, frequência de troca e descarte correto.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.13	Os óleos e gorduras são aquecidos acima de 190 °C, ultrapassando o limite seguro (160 °C a 180 °C), comprometendo a segurança do	Ajustar o processo de fritura para garantir que a temperatura do óleo permaneça entre 160 °C e 180 °C. Instalar termômetro ou utilizar termômetro digital. Registrar a temperatura em planilha de controle.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar POP com orientações sobre a temperatura ideal de fritura, riscos do superaquecimento treinar a equipe para garantir o correto monitoramento.	Até 15 dias.	03/03/2026	

	alimento.						
4.16	O permissionário (feirante) não mantém documento de controle da qualidade dos alimentos preparados.	Contratar profissional qualificado para implantar o sistema de controle da qualidade, incluindo elaboração de Pops, Manual de Boas Práticas, registro das etapas críticas, controle de pragas, monitoramento da água, exames ocupacionais e treinamentos da equipe.	Até 15 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar Manual de Boas Práticas (MBP) e Procedimentos Operacionais Padrão (POPs), realizar a implantação e manter registros atualizados.	Até 30 dias.	03/03/2026	

PLANO DE AÇÃO BANCA 10

ITEM	NÃO CONFORMIDADES	MEDIDA CORRETIVA	PRAZO SUGERIDO PARA MEDIDA CORRETIVA	MEDIDA PREVENTIVA	PRAZO DA MEDIDA PREVENTIVA	DATA LIMITE	STATUS
1.11	Ausência de lavatórios exclusivos para a higiene das mãos.	Instalar lavatório exclusivo equipados com: Sabonete líquido inodoro antisséptico, Toalhas de papel não reciclado, Lixeira com acionamento sem contato manual. Fixar Placa de uso exclusivo e Cartaz com passo a passo da higienização das mãos.	Até 45 dias após o recebimento deste plano de ação	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar os manipuladores quanto à obrigatoriedade e importância da higienização das mãos.	Imediato	03/03/2026	
3.1	Não há controle da saúde dos manipuladores. Apenas o permissionário realiza exame clínico anual para fins de recadastramento.	Regularizar o controle de saúde dos manipuladores, providenciando: exames médicos admissionais e periódicos específicos para manipuladores de alimentos.	Até 30 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores, contratar clínica especializada em saúde ocupacional, estabelecer periodicidade anual para renovação dos exames e solicitar a renovação 30 dias antes do vencimento, garantindo que os manipuladores estejam em condições de saúde adequadas para a manipulação dos alimentos.	Até 30 dias.	03/03/2026	
3.3	Os manipuladores de alimentos não mantêm asseio pessoal adequado, apresentando uso de esmalte, brincos, piercings e outros adornos.	Orientar imediatamente os manipuladores quanto à proibição do uso de adornos e esmalte durante a jornada de trabalho. Estabelecer obrigatoriedade do não uso de adornos e esmalte para manipuladores de alimentos.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e implantar treinamentos regulares sobre boas práticas de higiene pessoal, reforçando os riscos do uso de adornos.	Até 5 dias.	03/03/2026	

3.6	Os manipuladores utilizam apenas boné, sem o uso de touca.	Substituição dos bonés por toucas adequadas.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Capacitação periódica da equipe sobre os riscos da contaminação física por fios de cabelo e a importância do uso correto dos EPIs.	Até 5 dias.	03/03/2026	
3.7	Os manipuladores de alimentos não são supervisionados nem capacitados regularmente, e não há comprovação formal de treinamento, como certificado ou lista de presença.	Realizar capacitação imediata de todos os manipuladores em Boas Práticas de Manipulação de Alimentos, abordando os principais temas exigidos pela legislação, tais como higiene pessoal, controle de temperaturas, contaminações, armazenamento, limpeza e sanitização.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e elaborar um cronograma anual de treinamentos de forma a oferecer as capacitações de acordo com a necessidade da banca, sugestão que seja trimestral.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.1	Não são adotadas medidas para controle de vetores e pragas urbanas. Não possui contrato com empresa especializada, nem registros de dedetização.	Contratar empresa terceirizada especializada em controle integrado de pragas, com registro na vigilância sanitária, para realizar serviços regulares. Solicitar laudo do serviço.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) e estabelecer cronograma anual de controle de pragas, estabelecendo periodicidade adequada de acordo com a realidade do estabelecimento, mínimo trimestral.	Até 5 dias.	03/03/2026	

4.2	A temperatura de matérias-primas perecíveis não é monitorada nem registrada durante o transporte até a feira.	Implementar o controle de temperatura das matérias-primas e ingredientes perecíveis. Utilizar termômetro infravermelho ou de espeto para aferição e registrar em planilha própria.	Até 5 dias após o recebimento deste plano.	Treinar os responsáveis para uso correto do termômetro, interpretação dos limites permitidos e preenchimento correto das planilhas de monitoramento.	Até 10 dias.	03/03/2026	
4.5	As matérias-primas e os ingredientes não estão devidamente acondicionados nem identificados. A ausência de etiquetas em diversos produtos compromete o controle de validade e a segurança dos alimentos.	Acondicionar a matérias-primas e os ingredientes em recipientes próprios, higienizados e com tampa. Utilizar etiquetas de identificação com as seguintes informações mínimas: nome do produto, data de fabricação e data de Validade.	Até 7 dias após o recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) contendo o passo a passo para a correta etiquetagem e realizar o treinamento da equipe.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.12	Durante o tratamento térmico, não são adotadas medidas para controlar a qualidade do óleo e gordura usados na fritura, incluindo a troca periódica, monitoramento da temperatura e verificação da qualidade.	Implementar um controle do óleo de fritura incluindo: troca periódica do óleo conforme critérios técnicos (cor, odor, formação de espuma, uso excessivo), monitoramento da temperatura com termômetro e registro da data de troca em planilha.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) com critérios para uso seguro do óleo, frequência de troca e descarte correto.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.13	Os óleos e gorduras são aquecidos acima de 190 °C, ultrapassando o limite seguro (160 °C a 180 °C), comprometendo a segurança do alimento.	Ajustar o processo de fritura para garantir que a temperatura do óleo permaneça entre 160 °C e 180 °C. Instalar termômetro ou utilizar termômetro digital. Registrar a temperatura em planilha de controle.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar POP com orientações sobre a temperatura ideal de fritura, riscos do superaquecimento treinar a equipe para garantir o correto monitoramento.	Até 15 dias.	03/03/2026	

4.16	O permissionário (feirante) não mantém documento de controle da qualidade dos alimentos preparados.	Contratar profissional qualificado para implantar o sistema de controle da qualidade, incluindo elaboração de Pops, Manual de Boas Práticas, registro das etapas críticas, controle de pragas, monitoramento da água, exames ocupacionais e treinamentos da equipe.	Até 15 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar Manual de Boas Práticas (MBP) e Procedimentos Operacionais Padrão (POPs), realizar a implantação e manter registros atualizados.	Até 30 dias.	03/03/2026	

PLANO DE AÇÃO BANCA 11

ITEM	NÃO CONFORMIDADES	MEDIDA CORRETIVA	PRAZO SUGERIDO PARA MEDIDA CORRETIVA	MEDIDA PREVENTIVA	PRAZO DA MEDIDA PREVENTIVA	DATA LIMITE	STATUS
1.5	Ausência de água corrente.	Instalar pia com água corrente.	Até 45 dias após o recebimento deste plano de ação	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar os manipuladores quanto a forma correta da higienização de utensílios.	Imediato	03/03/2026	
1.11	Ausência de lavatórios exclusivos para a higiene das mãos.	Instalar lavatório exclusivo equipados com: Sabonete líquido inodoro antisséptico, Toalhas de papel não reciclado, Lixeira com acionamento sem contato manual. Fixar Placa de uso exclusivo e Cartaz com passo a passo da higienização das mãos.	Até 45 dias após o recebimento deste plano de ação	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar os manipuladores quanto à obrigatoriedade e importância da higienização das mãos.	Imediato	03/03/2026	
2.1	As instalações e equipamentos não são mantidas em condições higienicossanitário adequadas.	Realizar a higienização imediata das instalações e equipamentos.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios, treinar a equipe e definir os responsáveis.	Imediato	03/03/2026	
2.2	A higienização das instalações e equipamentos não são registradas nem controladas por meio de planilhas.	Implantar planilha de controle de higienização das áreas, equipamentos e utensílios, contendo: data, horário, local ou equipamento e nome do responsável.	Até 7 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar a equipe de quanto à obrigatoriedade do registro após cada higienização. Avaliar, periodicamente, a consistência dos dados e promover treinamento quando necessário.	Até 5 dias.	03/03/2026	

3.1	Não há controle da saúde dos manipuladores. Apenas o permissionário realiza exame clínico anual para fins de recadastramento.	Regularizar o controle de saúde dos manipuladores, providenciando: exames médicos admissionais e periódicos específicos para manipuladores de alimentos.	Até 30 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores, contratar clínica especializada em saúde ocupacional, estabelecer periodicidade anual para renovação dos exames e solicitar a renovação 30 dias antes do vencimento, garantindo que os manipuladores estejam em condições de saúde adequadas para a manipulação dos alimentos.	Até 30 dias.	03/03/2026	
3.3	Os manipuladores de alimentos não mantêm asseio pessoal adequado, apresentando uso de esmalte, brincos, piercings e outros adornos.	Orientar imediatamente os manipuladores quanto à proibição do uso de adornos e esmalte durante a jornada de trabalho. Estabelecer obrigatoriedade do não uso de adornos e esmalte para manipuladores de alimentos.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e implantar treinamentos regulares sobre boas práticas de higiene pessoal, reforçando os riscos do uso de adornos.	Até 5 dias.	03/03/2026	
3.5	Manipuladores conversam desnecessariamente sobre os alimentos durante o preparo.	Orientar imediatamente os manipuladores sobre a proibição de conversas desnecessárias nas áreas de produção de alimentos. Reforçar a importância do silêncio ou comunicação mínima e objetiva durante a manipulação.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e implantar treinamentos regulares sobre boas práticas.	Até 5 dias	03/03/2026	3.5
	Os manipuladores utilizam	Substituição dos bonés por toucas adequadas.	Imediato – até 24 horas após o recebimento	Capacitação periódica da equipe sobre os riscos da contaminação física por	Até 5 dias.	03/03/2026	

3.6	apenas boné, sem o uso de touca.		deste plano de ação.	fios de cabelo e a importância do uso correto dos EPIs.			
3.7	Os manipuladores de alimentos não são supervisionados nem capacitados regularmente, e não há comprovação formal de treinamento, como certificado ou lista de presença.	Realizar capacitação imediata de todos os manipuladores em Boas Práticas de Manipulação de Alimentos, abordando os principais temas exigidos pela legislação, tais como higiene pessoal, controle de temperaturas, contaminações, armazenamento, limpeza e sanitização.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e elaborar um cronograma anual de treinamentos de forma a oferecer as capacitações de acordo com a necessidade da banca, sugestão que seja trimestral.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.1	Não são adotadas medidas para controle de vetores e pragas urbanas. Não possui contrato com empresa especializada, nem registros de dedetização.	Contratar empresa terceirizada especializada em controle integrado de pragas, com registro na vigilância sanitária, para realizar serviços regulares. Solicitar laudo do serviço.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) e estabelecer cronograma anual de controle de pragas, estabelecendo periodicidade adequada de acordo com a realidade do estabelecimento, mínimo trimestral.	Até 5 dias.	03/03/2026	
4.2	A temperatura de matérias-primas perecíveis não é monitorada nem registrada durante o transporte até a feira.	Implementar o controle de temperatura das matérias-primas e ingredientes perecíveis. Utilizar termômetro infravermelho ou de espeto para aferição e registrar em planilha própria.	Até 5 dias após o recebimento deste plano.	Treinar os responsáveis para uso correto do termômetro, interpretação dos limites permitidos e preenchimento correto das planilhas de monitoramento.	Até 10 dias.	03/03/2026	

4.5	As matérias-primas e os ingredientes não estão devidamente acondicionados nem identificados. A ausência de etiquetas em diversos produtos compromete o controle de validade e a segurança dos alimentos.	Acondicionar a matérias-primas e os ingredientes em recipientes próprios, higienizados e com tampa. Utilizar etiquetas de identificação com as seguintes informações mínimas: nome do produto, data de fabricação e data de Validade.	Até 7 dias após o recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) contendo o passo a passo para a correta etiquetagem e realizar o treinamento da equipe.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.9	Os recheios utilizados no preparo dos pastéis permanecem à temperatura ambiente por período prolongado, sem controle do tempo e da temperatura.	Estabelecer e controlar o tempo máximo de permanência dos recheios fora de refrigeração, mantendo-os à temperatura ambiente apenas pelo tempo necessário para a manipulação. Utilizar utensílios em porções fracionadas, mantendo o restante sob refrigeração adequada até o momento do uso.	Até 3 dias após recebimento deste plano.	Desenvolver um POP para controle de tempo e temperatura dos recheios com orientações sobre: fracionamento dos recheios em porções menores, uso de termômetro para monitoramento e registro em planilha.	Até 10 dias.	03/03/2026	
4.12	Durante o tratamento térmico, não são adotadas medidas para controlar a qualidade do óleo e gordura usados na fritura, incluindo a troca periódica, monitoramento da temperatura e verificação da qualidade.	Implementar um controle do óleo de fritura incluindo: troca periódica do óleo conforme critérios técnicos (cor, odor, formação de espuma, uso excessivo), monitoramento da temperatura com termômetro e registro da data de troca em planilha.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) com critérios para uso seguro do óleo, frequência de troca e descarte correto.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.13	Os óleos e gorduras são aquecidos acima de 190 °C, ultrapassando o limite seguro (160 °C a 180 °C), comprometendo a segurança do alimento.	Ajustar o processo de fritura para garantir que a temperatura do óleo permaneça entre 160 °C e 180 °C. Instalar termômetro ou utilizar termômetro digital. Registrar a temperatura em planilha de controle.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar POP com orientações sobre a temperatura ideal de fritura, riscos do superaquecimento treinar a equipe para garantir o correto monitoramento.	Até 15 dias.	03/03/2026	

4.16	O permissionário (feirante) não mantém documento de controle da qualidade dos alimentos preparados.	Contratar profissional qualificado para implantar o sistema de controle da qualidade, incluindo elaboração de Pops, Manual de Boas Práticas, registro das etapas críticas, controle de pragas, monitoramento da água, exames ocupacionais e treinamentos da equipe.	Até 15 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar Manual de Boas Práticas (MBP) e Procedimentos Operacionais Padrão (POPs), realizar a implantação e manter registros atualizados.	Até 30 dias.	03/03/2026	

PLANO DE AÇÃO BANCA 12

ITEM	NÃO CONFORMIDADES	MEDIDA CORRETIVA	PRAZO SUGERIDO PARA MEDIDA CORRETIVA	MEDIDA PREVENTIVA	PRAZO DA MEDIDA PREVENTIVA	DATA LIMITE	STATUS
1.5	Ausência de água corrente.	Instalar pia com água corrente.	Até 45 dias após o recebimento deste plano de ação	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar os manipuladores quanto a forma correta da higienização de utensílios.	Imediato	03/03/2026	
1.11	Ausência de lavatórios exclusivos para a higiene das mãos.	Instalar lavatório exclusivo equipados com: Sabonete líquido inodoro antisséptico, Toalhas de papel não reciclado, Lixeira com acionamento sem contato manual. Fixar Placa de uso exclusivo e Cartaz com passo a passo da higienização das mãos.	Até 45 dias após o recebimento deste plano de ação	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar os manipuladores quanto à obrigatoriedade e importância da higienização das mãos.	Imediato	03/03/2026	
3.1	Não há controle da saúde dos manipuladores. Apenas o permissionário realiza exame clínico anual para fins de recadastramento.	Regularizar o controle de saúde dos manipuladores, providenciando: exames médicos admissionais e periódicos específicos para manipuladores de alimentos.	Até 30 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores, contratar clínica especializada em saúde ocupacional, estabelecer periodicidade anual para renovação dos exames e solicitar a renovação 30 dias antes do vencimento, garantindo que os manipuladores estejam em condições de saúde adequadas para a manipulação dos alimentos.	Até 30 dias.	03/03/2026	
3.3	Os manipuladores de alimentos não mantêm asseio pessoal adequado, apresentando uso de	Orientar imediatamente os manipuladores quanto à proibição do uso de adornos e esmalte durante a jornada de trabalho. Estabelecer	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e implantar treinamentos regulares sobre boas práticas de higiene	Até 5 dias.	03/03/2026	

	barba.	obrigatoriedade do não uso de adornos e esmalte para manipuladores de alimentos.		pessoal.			
3.5	Manipuladores conversam desnecessariamente sobre os alimentos durante o preparo.	Orientar imediatamente os manipuladores sobre a proibição de conversas desnecessárias nas áreas de produção de alimentos. Reforçar a importância do silêncio ou comunicação mínima e objetiva durante a manipulação.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e implantar treinamentos regulares sobre boas práticas.	Até 5 dias	03/03/2026	
3.6	Os manipuladores utilizam apenas boné, sem o uso de touca.	Substituição dos bonés por toucas adequadas.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Capacitação periódica da equipe sobre os riscos da contaminação física por fios de cabelo e a importância do uso correto dos EPIs.	Até 5 dias.	03/03/2026	
3.7	Os manipuladores de alimentos não são supervisionados nem capacitados regularmente, e não há comprovação formal de treinamento, como certificado ou lista de presença.	Realizar capacitação imediata de todos os manipuladores em Boas Práticas de Manipulação de Alimentos, abordando os principais temas exigidos pela legislação, tais como higiene pessoal, controle de temperaturas, contaminações, armazenamento, limpeza e sanitização.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e elaborar um cronograma anual de treinamentos de forma a oferecer as capacitações de acordo com a necessidade da banca, sugestão que seja trimestral.	Até 15 dias.	03/03/2026	

3.8	Colaborador utilizando brinco, anel e colar durante a manipulação de alimentos.	Orientar imediatamente os manipuladores quanto à proibição do uso de adornos e esmalte durante a jornada de trabalho. Estabelecer obrigatoriedade do não uso de adornos e esmalte para manipuladores de alimentos.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e implantar treinamentos regulares sobre boas práticas de higiene pessoal, reforçando os riscos do uso de adornos.	Até 5 dias.	03/03/2026	
4.1	Não são adotadas medidas para controle de vetores e pragas urbanas. Não possui contrato com empresa especializada, nem registros de dedetização.	Contratar empresa terceirizada especializada em controle integrado de pragas, com registro na vigilância sanitária, para realizar serviços regulares. Solicitar laudo do serviço.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) e estabelecer cronograma anual de controle de pragas, estabelecendo periodicidade adequada de acordo com a realidade do estabelecimento, mínimo trimestral.	Até 5 dias.	03/03/2026	
4.2	A temperatura de matérias-primas perecíveis não é monitorada nem registrada durante o transporte até a feira.	Implementar o controle de temperatura das matérias-primas e ingredientes perecíveis. Utilizar termômetro infravermelho ou de espeto para aferição e registrar em planilha própria.	Até 5 dias após o recebimento deste plano.	Treinar os responsáveis para uso correto do termômetro, interpretação dos limites permitidos e preenchimento correto das planilhas de monitoramento.	Até 10 dias.	03/03/2026	

4.5	As matérias-primas e os ingredientes não estão devidamente acondicionados nem identificados. A ausência de etiquetas em diversos produtos compromete o controle de validade e a segurança dos alimentos.	Acondicionar a matérias-primas e os ingredientes em recipientes próprios, higienizados e com tampa. Utilizar etiquetas de identificação com as seguintes informações mínimas: nome do produto, data de fabricação e data de Validade.	Até 7 dias após o recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) contendo o passo a passo para a correta etiquetagem e realizar o treinamento da equipe.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.9	Os recheios utilizados no preparo dos pastéis permanecem à temperatura ambiente por período prolongado, sem controle do tempo e da temperatura.	Estabelecer e controlar o tempo máximo de permanência dos recheios fora de refrigeração, mantendo-os à temperatura ambiente apenas pelo tempo necessário para a manipulação. Utilizar utensílios em porções fracionadas, mantendo o restante sob refrigeração adequada até o momento do uso.	Até 3 dias após recebimento deste plano.	Desenvolver um POP para controle de tempo e temperatura dos recheios com orientações sobre: fracionamento dos recheios em porções menores, uso de termômetro para monitoramento e registro em planilha.	Até 10 dias.	03/03/2026	4.9
4.12	Durante o tratamento térmico, não são adotadas medidas para controlar a qualidade do óleo e gordura usados na fritura, incluindo a troca periódica, monitoramento da temperatura e verificação da qualidade.	Implementar um controle do óleo de fritura incluindo: troca periódica do óleo conforme critérios técnicos (cor, odor, formação de espuma, uso excessivo), monitoramento da temperatura com termômetro e registro da data de troca em planilha.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) com critérios para uso seguro do óleo, frequência de troca e descarte correto.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.13	Os óleos e gorduras são aquecidos acima de 190 °C, ultrapassando o limite seguro (160 °C a 180 °C), comprometendo a segurança do alimento.	Ajustar o processo de fritura para garantir que a temperatura do óleo permaneça entre 160 °C e 180 °C. Instalar termômetro ou utilizar termômetro digital. Registrar a temperatura em planilha de controle.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar POP com orientações sobre a temperatura ideal de fritura, riscos do superaquecimento treinar a equipe para garantir o correto monitoramento.	Até 15 dias.	03/03/2026	

4.16	O permissionário (feirante) não mantém documento de controle da qualidade dos alimentos preparados.	Contratar profissional qualificado para implantar o sistema de controle da qualidade, incluindo elaboração de Pops, Manual de Boas Práticas, registro das etapas críticas, controle de pragas, monitoramento da água, exames ocupacionais e treinamentos da equipe.	Até 15 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar Manual de Boas Práticas (MBP) e Procedimentos Operacionais Padrão (POPs), realizar a implantação e manter registros atualizados.	Até 30 dias.	03/03/2026	

PLANO DE AÇÃO BANCA 13

ITEM	NÃO CONFORMIDADES	MEDIDA CORRETIVA	PRAZO SUGERIDO PARA MEDIDA CORRETIVA	MEDIDA PREVENTIVA	PRAZO DA MEDIDA PREVENTIVA	DATA LIMITE	STATUS
1.11	Ausência de lavatórios exclusivos para a higiene das mãos.	Instalar lavatório exclusivo equipados com: Sabonete líquido inodoro antisséptico, Toalhas de papel não reciclado, Lixeira com acionamento sem contato manual. Fixar Placa de uso exclusivo e Cartaz com passo a passo da higienização das mãos.	Até 45 dias após o recebimento deste plano de ação	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar os manipuladores quanto à obrigatoriedade e importância da higienização das mãos.	Imediato	03/03/2026	
2.2	A higienização das instalações e equipamentos não são registradas nem controladas por meio de planilhas.	Implantar planilha de controle de higienização das áreas, equipamentos e utensílios, contendo: data, horário, local ou equipamento e nome do responsável.	Até 7 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar a equipe de quanto à obrigatoriedade do registro após cada higienização. Avaliar, periodicamente, a consistência dos dados e promover treinamento quando necessário.	Até 5 dias.	03/03/2026	
3.1	Não há controle da saúde dos manipuladores. Apenas o permissionário realiza exame clínico anual para fins de recadastramento.	Regularizar o controle de saúde dos manipuladores, providenciando: exames médicos admissionais e periódicos específicos para manipuladores de alimentos.	Até 30 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores, contratar clínica especializada em saúde ocupacional, estabelecer periodicidade anual para renovação dos exames e solicitar a renovação 30 dias antes do vencimento, garantindo que os manipuladores estejam em condições de saúde adequadas para a manipulação dos alimentos.	Até 30 dias.	03/03/2026	
3.3	Os manipuladores de alimentos não mantêm asseio pessoal	Orientar imediatamente os manipuladores quanto à proibição do	Imediato – até 24 horas após o recebimento	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos	Até 5 dias.	03/03/2026	

	adequado, apresentando uso de esmalte, brincos, piercings e outros adornos.	uso de adornos e esmalte durante a jornada de trabalho. Estabelecer obrigatoriedade do não uso de adornos e esmalte para manipuladores de alimentos.	deste plano de ação.	manipuladores e implantar treinamentos regulares sobre boas práticas de higiene pessoal, reforçando os riscos do uso de adornos.			
3.7	Os manipuladores de alimentos não são supervisionados nem capacitados regularmente, e não há comprovação formal de treinamento, como certificado ou lista de presença.	Realizar capacitação imediata de todos os manipuladores em Boas Práticas de Manipulação de Alimentos, abordando os principais temas exigidos pela legislação, tais como higiene pessoal, controle de temperaturas, contaminações, armazenamento, limpeza e sanitização.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e elaborar um cronograma anual de treinamentos de forma a oferecer as capacitações de acordo com a necessidade da banca, sugestão que seja trimestral.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.1	Não são adotadas medidas para controle de vetores e pragas urbanas. Não possui contrato com empresa especializada, nem registros de dedetização.	Contratar empresa terceirizada especializada em controle integrado de pragas, com registro na vigilância sanitária, para realizar serviços regulares. Solicitar laudo do serviço.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) e estabelecer cronograma anual de controle de pragas, estabelecendo periodicidade adequada de acordo com a realidade do estabelecimento, mínimo trimestral.	Até 5 dias.	03/03/2026	
4.2	A temperatura de matérias-primas perecíveis não é monitorada nem registrada durante o transporte até a feira.	Implementar o controle de temperatura das matérias-primas e ingredientes perecíveis. Utilizar termômetro infravermelho ou de espeto para aferição e registrar em planilha própria.	Até 5 dias após o recebimento deste plano.	Treinar os responsáveis para uso correto do termômetro, interpretação dos limites permitidos e preenchimento correto das planilhas de monitoramento.	Até 10 dias.	03/03/2026	

4.5	As matérias-primas e os ingredientes não estão devidamente acondicionados nem identificados. A ausência de etiquetas em diversos produtos compromete o controle de validade e a segurança dos alimentos.	Acondicionar a matérias-primas e os ingredientes em recipientes próprios, higienizados e com tampa. Utilizar etiquetas de identificação com as seguintes informações mínimas: nome do produto, data de fabricação e data de Validade.	Até 7 dias após o recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) contendo o passo a passo para a correta etiquetagem e realizar o treinamento da equipe.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.9	Os recheios utilizados no preparo dos pastéis permanecem à temperatura ambiente por período prolongado, sem controle do tempo e da temperatura.	Estabelecer e controlar o tempo máximo de permanência dos recheios fora de refrigeração, mantendo-os à temperatura ambiente apenas pelo tempo necessário para a manipulação. Utilizar utensílios em porções fracionadas, mantendo o restante sob refrigeração adequada até o momento do uso.	Até 3 dias após recebimento deste plano.	Desenvolver um POP para controle de tempo e temperatura dos recheios com orientações sobre: fracionamento dos recheios em porções menores, uso de termômetro para monitoramento e registro em planilha.	Até 10 dias.	03/03/2026	
4.12	Durante o tratamento térmico, não são adotadas medidas para controlar a qualidade do óleo e gordura usados na fritura, incluindo a troca periódica, monitoramento da temperatura e verificação da qualidade.	Implementar um controle do óleo de fritura incluindo: troca periódica do óleo conforme critérios técnicos (cor, odor, formação de espuma, uso excessivo), monitoramento da temperatura com termômetro e registro da data de troca em planilha.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) com critérios para uso seguro do óleo, frequência de troca e descarte correto.	Até 15 dias.	03/03/2026	

4.13	Os óleos e gorduras são aquecidos acima de 190 °C, ultrapassando o limite seguro (160 °C a 180 °C), comprometendo a segurança do alimento.	Ajustar o processo de fritura para garantir que a temperatura do óleo permaneça entre 160 °C e 180 °C. Instalar termômetro ou utilizar termômetro digital. Registrar a temperatura em planilha de controle.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar POP com orientações sobre a temperatura ideal de fritura, riscos do superaquecimento treinar a equipe para garantir o correto monitoramento.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.16	O permissionário (feirante) não mantém documento de controle da qualidade dos alimentos preparados.	Contratar profissional qualificado para implantar o sistema de controle da qualidade, incluindo elaboração de Pops, Manual de Boas Práticas, registro das etapas críticas, controle de pragas, monitoramento da água, exames ocupacionais e treinamentos da equipe.	Até 15 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar Manual de Boas Práticas (MBP) e Procedimentos Operacionais Padrão (POPs), realizar a implantação e manter registros atualizados.	Até 30 dias.	03/03/2026	

PLANO DE AÇÃO BANCA 14

ITEM	NÃO CONFORMIDADES	MEDIDA CORRETIVA	PRAZO SUGERIDO PARA MEDIDA CORRETIVA	MEDIDA PREVENTIVA	PRAZO DA MEDIDA PREVENTIVA	DATA LIMITE	STATUS
1.11	Ausência de lavatórios exclusivos para a higiene das mãos.	Instalar lavatório exclusivo equipados com: Sabonete líquido inodoro antisséptico, Toalhas de papel não reciclado, Lixeira com acionamento sem contato manual. Fixar Placa de uso exclusivo e Cartaz com passo a passo da higienização das mãos.	Até 45 dias após o recebimento deste plano de ação	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar os manipuladores quanto à obrigatoriedade e importância da higienização das mãos.	Imediato	03/03/2026	
2.2	A higienização das instalações e equipamentos não são registradas nem controladas por meio de planilhas.	Implantar planilha de controle de higienização das áreas, equipamentos e utensílios, contendo: data, horário, local ou equipamento e nome do responsável.	Até 7 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar a equipe de quanto à obrigatoriedade do registro após cada higienização. Avaliar, periodicamente, a consistência dos dados e promover treinamento quando necessário.	Até 5 dias.	03/03/2026	
3.1	Não há controle da saúde dos manipuladores. Apenas o permissionário realiza exame clínico anual para fins de recadastramento.	Regularizar o controle de saúde dos manipuladores, providenciando: exames médicos admissionais e periódicos específicos para manipuladores de alimentos.	Até 30 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores, contratar clínica especializada em saúde ocupacional, estabelecer periodicidade anual para renovação dos exames e solicitar a renovação 30 dias antes do vencimento, garantindo que os manipuladores estejam em condições de saúde adequadas para a manipulação dos alimentos.	Até 30 dias.	03/03/2026	

3.3	Os manipuladores de alimentos não mantêm asseio pessoal adequado, apresentando uso de esmalte, brincos, piercings e outros adornos.	Orientar imediatamente os manipuladores quanto à proibição do uso de adornos e esmalte durante a jornada de trabalho. Estabelecer obrigatoriedade do não uso de adornos e esmalte para manipuladores de alimentos.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e implantar treinamentos regulares sobre boas práticas de higiene pessoal, reforçando os riscos do uso de adornos.	Até 5 dias.	03/03/2026	
3.7	Os manipuladores de alimentos não são supervisionados nem capacitados regularmente, e não há comprovação formal de treinamento, como certificado ou lista de presença.	Realizar capacitação imediata de todos os manipuladores em Boas Práticas de Manipulação de Alimentos, abordando os principais temas exigidos pela legislação, tais como higiene pessoal, controle de temperaturas, contaminações, armazenamento, limpeza e sanitização.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e elaborar um cronograma anual de treinamentos de forma a oferecer as capacitações de acordo com a necessidade da banca, sugestão que seja trimestral.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.1	Não são adotadas medidas para controle de vetores e pragas urbanas. Não possui contrato com empresa especializada, nem registros de dedetização.	Contratar empresa terceirizada especializada em controle integrado de pragas, com registro na vigilância sanitária, para realizar serviços regulares. Solicitar laudo do serviço.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) e estabelecer cronograma anual de controle de pragas, estabelecendo periodicidade adequada de acordo com a realidade do estabelecimento, mínimo trimestral.	Até 5 dias.	03/03/2026	

4.2	A temperatura de matérias-primas perecíveis não é monitorada nem registrada durante o transporte até a feira.	Implementar o controle de temperatura das matérias-primas e ingredientes perecíveis. Utilizar termômetro infravermelho ou de espeto para aferição e registrar em planilha própria.	Até 5 dias após o recebimento deste plano.	Treinar os responsáveis para uso correto do termômetro, interpretação dos limites permitidos e preenchimento correto das planilhas de monitoramento.	Até 10 dias.	03/03/2026	
4.5	As matérias-primas e os ingredientes não estão devidamente acondicionados nem identificados. A ausência de etiquetas em diversos produtos compromete o controle de validade e a segurança dos alimentos.	Acondicionar a matérias-primas e os ingredientes em recipientes próprios, higienizados e com tampa. Utilizar etiquetas de identificação com as seguintes informações mínimas: nome do produto, data de fabricação e data de Validade.	Até 7 dias após o recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) contendo o passo a passo para a correta etiquetagem e realizar o treinamento da equipe.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.9	Os recheios utilizados no preparo dos pastéis permanecem à temperatura ambiente por período prolongado, sem controle do tempo e da temperatura.	Estabelecer e controlar o tempo máximo de permanência dos recheios fora de refrigeração, mantendo-os à temperatura ambiente apenas pelo tempo necessário para a manipulação. Utilizar utensílios em porções fracionadas, mantendo o restante sob refrigeração adequada até o momento do uso.	Até 3 dias após recebimento deste plano.	Desenvolver um POP para controle de tempo e temperatura dos recheios com orientações sobre: fracionamento dos recheios em porções menores, uso de termômetro para monitoramento e registro em planilha.	Até 10 dias.	03/03/2026	

4.12	Durante o tratamento térmico, não são adotadas medidas para controlar a qualidade do óleo e gordura usados na fritura, incluindo a troca periódica, monitoramento da temperatura e verificação da qualidade.	Implementar um controle do óleo de fritura incluindo: troca periódica do óleo conforme critérios técnicos (cor, odor, formação de espuma, uso excessivo), monitoramento da temperatura com termômetro e registro da data de troca em planilha.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) com critérios para uso seguro do óleo, frequência de troca e descarte correto.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.13	Os óleos e gorduras são aquecidos acima de 190 °C, ultrapassando o limite seguro (160 °C a 180 °C), comprometendo a segurança do alimento.	Ajustar o processo de fritura para garantir que a temperatura do óleo permaneça entre 160 °C e 180 °C. Instalar termômetro ou utilizar termômetro digital. Registrar a temperatura em planilha de controle.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar POP com orientações sobre a temperatura ideal de fritura, riscos do superaquecimento treinar a equipe para garantir o correto monitoramento.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.16	O permissionário (feirante) não mantém documento de controle da qualidade dos alimentos preparados.	Contratar profissional qualificado para implantar o sistema de controle da qualidade, incluindo elaboração de Pops, Manual de Boas Práticas, registro das etapas críticas, controle de pragas, monitoramento da água, exames ocupacionais e treinamentos da equipe.	Até 15 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar Manual de Boas Práticas (MBP) e Procedimentos Operacionais Padrão (POPs), realizar a implantação e manter registros atualizados.	Até 30 dias.	03/03/2026	

PLANO DE AÇÃO BANCA 15

ITEM	NÃO CONFORMIDADES	MEDIDA CORRETIVA	PRAZO SUGERIDO PARA MEDIDA CORRETIVA	MEDIDA PREVENTIVA	PRAZO DA MEDIDA PREVENTIVA	DATA LIMITE	STATUS
1.11	Ausência de lavatórios exclusivos para a higiene das mãos.	Instalar lavatório exclusivo equipados com: Sabonete líquido inodoro antisséptico, Toalhas de papel não reciclado, Lixeira com acionamento sem contato manual. Fixar Placa de uso exclusivo e Cartaz com passo a passo da higienização das mãos.	Até 45 dias após o recebimento deste plano de ação	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar os manipuladores quanto à obrigatoriedade e importância da higienização das mãos.	Imediato	03/03/2026	
2.2	A higienização das instalações e equipamentos não são registradas nem controladas por meio de planilhas.	Implantar planilha de controle de higienização das áreas, equipamentos e utensílios, contendo: data, horário, local ou equipamento e nome do responsável.	Até 7 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar a equipe de quanto à obrigatoriedade do registro após cada higienização. Avaliar, periodicamente, a consistência dos dados e promover treinamento quando necessário.	Até 5 dias.	03/03/2026	
3.1	Não há controle da saúde dos manipuladores. Apenas o permissionário realiza exame clínico anual para fins de recadastramento.	Regularizar o controle de saúde dos manipuladores, providenciando: exames médicos admissionais e periódicos específicos para manipuladores de alimentos.	Até 30 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores, contratar clínica especializada em saúde ocupacional, estabelecer periodicidade anual para renovação dos exames e solicitar a renovação 30 dias antes do vencimento, garantindo que os manipuladores estejam em condições de saúde adequadas para a manipulação dos alimentos.	Até 30 dias.	03/03/2026	

3.7	Os manipuladores de alimentos não são supervisionados nem capacitados regularmente, e não há comprovação formal de treinamento, como certificado ou lista de presença.	Realizar capacitação imediata de todos os manipuladores em Boas Práticas de Manipulação de Alimentos, abordando os principais temas exigidos pela legislação, tais como higiene pessoal, controle de temperaturas, contaminações, armazenamento, limpeza e sanitização.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e elaborar um cronograma anual de treinamentos de forma a oferecer as capacitações de acordo com a necessidade da banca, sugestão que seja trimestral.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.1	Não são adotadas medidas para controle de vetores e pragas urbanas. Não possui contrato com empresa especializada, nem registros de dedetização.	Contratar empresa terceirizada especializada em controle integrado de pragas, com registro na vigilância sanitária, para realizar serviços regulares. Solicitar laudo do serviço.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) e estabelecer cronograma anual de controle de pragas, estabelecendo periodicidade adequada de acordo com a realidade do estabelecimento, mínimo trimestral.	Até 5 dias.	03/03/2026	
4.2	A temperatura de matérias-primas perecíveis não é monitorada nem registrada durante o transporte até a feira.	Implementar o controle de temperatura das matérias-primas e ingredientes perecíveis. Utilizar termômetro infravermelho ou de espeto para aferição e registrar em planilha própria.	Até 5 dias após o recebimento deste plano.	Treinar os responsáveis para uso correto do termômetro, interpretação dos limites permitidos e preenchimento correto das planilhas de monitoramento.	Até 10 dias.	03/03/2026	
4.5	As matérias-primas e os ingredientes não estão devidamente acondicionados nem identificados. A ausência de etiquetas em diversos produtos compromete o controle de validade e a segurança dos alimentos.	Acondicionar a matérias-primas e os ingredientes em recipientes próprios, higienizados e com tampa. Utilizar etiquetas de identificação com as seguintes informações mínimas: nome do produto, data de fabricação e data de Validade.	Até 7 dias após o recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) contendo o passo a passo para a correta etiquetagem e realizar o treinamento da equipe.	Até 15 dias.	03/03/2026	

4.12	Durante o tratamento térmico, não são adotadas medidas para controlar a qualidade do óleo e gordura usados na fritura, incluindo a troca periódica, monitoramento da temperatura e verificação da qualidade.	Implementar um controle do óleo de fritura incluindo: troca periódica do óleo conforme critérios técnicos (cor, odor, formação de espuma, uso excessivo), monitoramento da temperatura com termômetro e registro da data de troca em planilha.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) com critérios para uso seguro do óleo, frequência de troca e descarte correto.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.13	Os óleos e gorduras são aquecidos acima de 190 °C, ultrapassando o limite seguro (160 °C a 180 °C), comprometendo a segurança do alimento.	Ajustar o processo de fritura para garantir que a temperatura do óleo permaneça entre 160 °C e 180 °C. Instalar termômetro ou utilizar termômetro digital. Registrar a temperatura em planilha de controle.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar POP com orientações sobre a temperatura ideal de fritura, riscos do superaquecimento treinar a equipe para garantir o correto monitoramento.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.16	O permissionário (feirante) não mantém documento de controle da qualidade dos alimentos preparados.	Contratar profissional qualificado para implantar o sistema de controle da qualidade, incluindo elaboração de Pops, Manual de Boas Práticas, registro das etapas críticas, controle de pragas, monitoramento da água, exames ocupacionais e treinamentos da equipe.	Até 15 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar Manual de Boas Práticas (MBP) e Procedimentos Operacionais Padrão (POPs), realizar a implantação e manter registros atualizados.	Até 30 dias.	03/03/2026	

PLANO DE AÇÃO BANCA 16

ITEM	NÃO CONFORMIDADES	MEDIDA CORRETIVA	PRAZO SUGERIDO PARA MEDIDA CORRETIVA	MEDIDA PREVENTIVA	PRAZO DA MEDIDA PREVENTIVA	DATA LIMITE	STATUS
1.11	Ausência de lavatórios exclusivos para a higiene das mãos.	Instalar lavatório exclusivo equipados com: Sabonete líquido inodoro antisséptico, Toalhas de papel não reciclado, Lixeira com acionamento sem contato manual. Fixar Placa de uso exclusivo e Cartaz com passo a passo da higienização das mãos.	Até 45 dias após o recebimento deste plano de ação	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar os manipuladores quanto à obrigatoriedade e importância da higienização das mãos.	Imediato	03/03/2026	
2.2	A higienização das instalações e equipamentos não são registradas nem controladas por meio de planilhas.	Implantar planilha de controle de higienização das áreas, equipamentos e utensílios, contendo: data, horário, local ou equipamento e nome do responsável.	Até 7 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar a equipe de quanto à obrigatoriedade do registro após cada higienização. Avaliar, periodicamente, a consistência dos dados e promover treinamento quando necessário.	Até 5 dias.	03/03/2026	
3.1	Não há controle da saúde dos manipuladores. Apenas o permissionário realiza exame clínico anual para fins de recadastramento.	Regularizar o controle de saúde dos manipuladores, providenciando: exames médicos admissionais e periódicos específicos para manipuladores de alimentos.	Até 30 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores, contratar clínica especializada em saúde ocupacional, estabelecer periodicidade anual para renovação dos exames e solicitar a renovação 30 dias antes do vencimento, garantindo que os manipuladores estejam em condições de saúde adequadas para a manipulação dos alimentos.	Até 30 dias.	03/03/2026	
3.3	Os manipuladores de alimentos não mantêm asseio pessoal	Orientar imediatamente os manipuladores quanto à proibição do	Imediato – até 24 horas após o recebimento	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos	Até 5 dias.	03/03/2026	

	adequado, apresentando uso de esmalte, brincos, piercings e outros adornos.	uso de adornos e esmalte durante a jornada de trabalho. Estabelecer obrigatoriedade do não uso de adornos e esmalte para manipuladores de alimentos.	deste plano de ação.	manipuladores e implantar treinamentos regulares sobre boas práticas de higiene pessoal, reforçando os riscos do uso de adornos.			
3.7	Os manipuladores de alimentos não são supervisionados nem capacitados regularmente, e não há comprovação formal de treinamento, como certificado ou lista de presença.	Realizar capacitação imediata de todos os manipuladores em Boas Práticas de Manipulação de Alimentos, abordando os principais temas exigidos pela legislação, tais como higiene pessoal, controle de temperaturas, contaminações, armazenamento, limpeza e sanitização.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e elaborar um cronograma anual de treinamentos de forma a oferecer as capacitações de acordo com a necessidade da banca, sugestão que seja trimestral.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.2	A temperatura de matérias-primas perecíveis não é monitorada nem registrada durante o transporte até a feira.	Implementar o controle de temperatura das matérias-primas e ingredientes perecíveis. Utilizar termômetro infravermelho ou de espeto para aferição e registrar em planilha própria.	Até 5 dias após o recebimento deste plano.	Treinar os responsáveis para uso correto do termômetro, interpretação dos limites permitidos e preenchimento correto das planilhas de monitoramento.	Até 10 dias.	03/03/2026	
4.5	As matérias-primas e os ingredientes não estão devidamente acondicionados nem identificados. A ausência de etiquetas em diversos produtos compromete o controle	Acondicionar a matérias-primas e os ingredientes em recipientes próprios, higienizados e com tampa. Utilizar etiquetas de identificação com as seguintes informações mínimas: nome do produto, data de fabricação	Até 7 dias após o recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) contendo o passo a passo para a correta etiquetagem e realizar o treinamento da equipe.	Até 15 dias.	03/03/2026	

	de validade e a segurança dos alimentos.	e data de Validade.					
4.12	Durante o tratamento térmico, não são adotadas medidas para controlar a qualidade do óleo e gordura usados na fritura, incluindo a troca periódica, monitoramento da temperatura e verificação da qualidade.	Implementar um controle do óleo de fritura incluindo: troca periódica do óleo conforme critérios técnicos (cor, odor, formação de espuma, uso excessivo), monitoramento da temperatura com termômetro e registro da data de troca em planilha.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) com critérios para uso seguro do óleo, frequência de troca e descarte correto.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.13	Os óleos e gorduras são aquecidos acima de 190 °C, ultrapassando o limite seguro (160 °C a 180 °C), comprometendo a segurança do alimento.	Ajustar o processo de fritura para garantir que a temperatura do óleo permaneça entre 160 °C e 180 °C. Instalar termômetro ou utilizar termômetro digital. Registrar a temperatura em planilha de controle.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar POP com orientações sobre a temperatura ideal de fritura, riscos do superaquecimento treinar a equipe para garantir o correto monitoramento.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.16	O permissionário (feirante) não mantém documento de controle da qualidade dos alimentos preparados.	Contratar profissional qualificado para implantar o sistema de controle da qualidade, incluindo elaboração de Pops, Manual de Boas Práticas, registro das etapas críticas, controle de pragas, monitoramento da água, exames ocupacionais e treinamentos da equipe.	Até 15 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar Manual de Boas Práticas (MBP) e Procedimentos Operacionais Padrão (POPs), realizar a implantação e manter registros atualizados.	Até 30 dias.	03/03/2026	

PLANO DE AÇÃO BANCA 17

ITEM	NÃO CONFORMIDADES	MEDIDA CORRETIVA	PRAZO SUGERIDO PARA MEDIDA CORRETIVA	MEDIDA PREVENTIVA	PRAZO DA MEDIDA PREVENTIVA	DATA LIMITE	STATUS
1.5	Ausência de água corrente.	Instalar pia com água corrente.	Até 45 dias após o recebimento deste plano de ação	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar os manipuladores quanto a forma correta da higienização de utensílios.	Imediato	03/03/2026	
1.11	Ausência de lavatórios exclusivos para a higiene das mãos.	Instalar lavatório exclusivo equipados com: Sabonete líquido inodoro antisséptico, Toalhas de papel não reciclado, Lixeira com acionamento sem contato manual. Fixar Placa de uso exclusivo e Cartaz com passo a passo da higienização das mãos.	Até 45 dias após o recebimento deste plano de ação	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar os manipuladores quanto à obrigatoriedade e importância da higienização das mãos.	Imediato	03/03/2026	
2.2	A higienização das instalações e equipamentos não são registradas nem controladas por meio de planilhas.	Implantar planilha de controle de higienização das áreas, equipamentos e utensílios, contendo: data, horário, local ou equipamento e nome do responsável.	Até 7 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar a equipe de quanto à obrigatoriedade do registro após cada higienização. Avaliar, periodicamente, a consistência dos dados e promover treinamento quando necessário.	Até 5 dias.	03/03/2026	
3.1	Não há controle da saúde dos manipuladores. Apenas o permissionário realiza exame clínico anual para fins de recadastramento.	Regularizar o controle de saúde dos manipuladores, providenciando: exames médicos admissionais e periódicos específicos para manipuladores de alimentos.	Até 30 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores, contratar clínica especializada em saúde ocupacional, estabelecer periodicidade anual para renovação dos exames e solicitar a renovação 30 dias antes do vencimento,	Até 30 dias.	03/03/2026	

				garantindo que os manipuladores estejam em condições de saúde adequadas para a manipulação dos alimentos.			
3.3	Os manipuladores de alimentos não mantêm asseio pessoal adequado, apresentando uso de esmalte, brincos, piercings e outros adornos.	Orientar imediatamente os manipuladores quanto à proibição do uso de adornos e esmalte durante a jornada de trabalho. Estabelecer obrigatoriedade do não uso de adornos e esmalte para manipuladores de alimentos.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e implantar treinamentos regulares sobre boas práticas de higiene pessoal, reforçando os riscos do uso de adornos.	Até 5 dias.	03/03/2026	
3.6	Os manipuladores utilizam apenas boné, sem o uso de touca.	Substituição dos bonés por toucas adequadas.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Capacitação periódica da equipe sobre os riscos da contaminação física por fios de cabelo e a importância do uso correto dos EPIs.	Até 5 dias.	03/03/2026	

3.7	Os manipuladores de alimentos não são supervisionados nem capacitados regularmente, e não há comprovação formal de treinamento, como certificado ou lista de presença.	Realizar capacitação imediata de todos os manipuladores em Boas Práticas de Manipulação de Alimentos, abordando os principais temas exigidos pela legislação, tais como higiene pessoal, controle de temperaturas, contaminações, armazenamento, limpeza e sanitização.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e elaborar um cronograma anual de treinamentos de forma a oferecer as capacitações de acordo com a necessidade da banca, sugestão que seja trimestral.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.1	Não são adotadas medidas para controle de vetores e pragas urbanas. Não possui contrato com empresa especializada, nem registros de dedetização.	Contratar empresa terceirizada especializada em controle integrado de pragas, com registro na vigilância sanitária, para realizar serviços regulares. Solicitar laudo do serviço.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) e estabelecer cronograma anual de controle de pragas, estabelecendo periodicidade adequada de acordo com a realidade do estabelecimento, mínimo trimestral.	Até 5 dias.	03/03/2026	
4.2	A temperatura de matérias-primas perecíveis não é monitorada nem registrada durante o transporte até a feira.	Implementar o controle de temperatura das matérias-primas e ingredientes perecíveis. Utilizar termômetro infravermelho ou de espeto para aferição e registrar em planilha própria.	Até 5 dias após o recebimento deste plano.	Treinar os responsáveis para uso correto do termômetro, interpretação dos limites permitidos e preenchimento correto das planilhas de monitoramento.	Até 10 dias.	03/03/2026	
4.5	As matérias-primas e os ingredientes não estão devidamente acondicionados nem identificados. A ausência de etiquetas em diversos produtos compromete o controle de validade e a segurança dos alimentos.	Acondicionar a matérias-primas e os ingredientes em recipientes próprios, higienizados e com tampa. Utilizar etiquetas de identificação com as seguintes informações mínimas: nome do produto, data de fabricação e data de Validade.	Até 7 dias após o recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) contendo o passo a passo para a correta etiquetagem e realizar o treinamento da equipe.	Até 15 dias.	03/03/2026	

4.9	Os recheios utilizados no preparo dos pastéis permanecem à temperatura ambiente por período prolongado, sem controle do tempo e da temperatura.	Estabelecer e controlar o tempo máximo de permanência dos recheios fora de refrigeração, mantendo-os à temperatura ambiente apenas pelo tempo necessário para a manipulação. Utilizar utensílios em porções fracionadas, mantendo o restante sob refrigeração adequada até o momento do uso.	Até 3 dias após recebimento deste plano.	Desenvolver um POP para controle de tempo e temperatura dos recheios com orientações sobre: fracionamento dos recheios em porções menores, uso de termômetro para monitoramento e registro em planilha.	Até 10 dias.	03/03/2026	
4.12	Durante o tratamento térmico, não são adotadas medidas para controlar a qualidade do óleo e gordura usados na fritura, incluindo a troca periódica, monitoramento da temperatura e verificação da qualidade.	Implementar um controle do óleo de fritura incluindo: troca periódica do óleo conforme critérios técnicos (cor, odor, formação de espuma, uso excessivo), monitoramento da temperatura com termômetro e registro da data de troca em planilha.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) com critérios para uso seguro do óleo, frequência de troca e descarte correto.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.13	Os óleos e gorduras são aquecidos acima de 190 °C, ultrapassando o limite seguro (160 °C a 180 °C), comprometendo a segurança do alimento.	Ajustar o processo de fritura para garantir que a temperatura do óleo permaneça entre 160 °C e 180 °C. Instalar termômetro ou utilizar termômetro digital. Registrar a temperatura em planilha de controle.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar POP com orientações sobre a temperatura ideal de fritura, riscos do superaquecimento treinar a equipe para garantir o correto monitoramento.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.16	O permissionário (feirante) não mantém documento de controle da qualidade dos alimentos preparados.	Contratar profissional qualificado para implantar o sistema de controle da qualidade, incluindo elaboração de Pops, Manual de Boas Práticas, registro das etapas críticas, controle de pragas, monitoramento da água, exames ocupacionais e treinamentos da equipe.	Até 15 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar Manual de Boas Práticas (MBP) e Procedimentos Operacionais Padrão (POPs), realizar a implantação e manter registros atualizados.	Até 30 dias.	03/03/2026	

PLANO DE AÇÃO BANCA 18

ITEM	NÃO CONFORMIDADES	MEDIDA CORRETIVA	PRAZO SUGERIDO PARA MEDIDA CORRETIVA	MEDIDA PREVENTIVA	PRAZO DA MEDIDA PREVENTIVA	DATA LIMITE	STATUS
1.11	Ausência de lavatórios exclusivos para a higiene das mãos.	Instalar lavatório exclusivo equipados com: Sabonete líquido inodoro antisséptico, Toalhas de papel não reciclado, Lixeira com acionamento sem contato manual. Fixar Placa de uso exclusivo e Cartaz com passo a passo da higienização das mãos.	Até 45 dias após o recebimento deste plano de ação	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar os manipuladores quanto à obrigatoriedade e importância da higienização das mãos.	Imediato	03/03/2026	
2.2	A higienização das instalações e equipamentos não são registradas nem controladas por meio de planilhas.	Implantar planilha de controle de higienização das áreas, equipamentos e utensílios, contendo: data, horário, local ou equipamento e nome do responsável.	Até 7 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar a equipe de quanto à obrigatoriedade do registro após cada higienização. Avaliar, periodicamente, a consistência dos dados e promover treinamento quando necessário.	Até 5 dias.	03/03/2026	
3.1	Não há controle da saúde dos manipuladores. Apenas o permissionário realiza exame clínico anual para fins de recadastramento.	Regularizar o controle de saúde dos manipuladores, providenciando: exames médicos admissionais e periódicos específicos para manipuladores de alimentos.	Até 30 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores, contratar clínica especializada em saúde ocupacional, estabelecer periodicidade anual para renovação dos exames e solicitar a renovação 30 dias antes do vencimento, garantindo que os manipuladores estejam em condições de saúde adequadas para a manipulação dos alimentos.	Até 30 dias.	03/03/2026	
3.3	Os manipuladores de alimentos não mantêm asseio pessoal	Orientar imediatamente os manipuladores quanto à proibição do	Imediato – até 24 horas após o recebimento	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos	Até 5 dias.	03/03/2026	

	adequado, apresentando uso de esmalte, brincos, piercings e outros adornos.	uso de adornos e esmalte durante a jornada de trabalho. Estabelecer obrigatoriedade do não uso de adornos e esmalte para manipuladores de alimentos.	deste plano de ação.	manipuladores e implantar treinamentos regulares sobre boas práticas de higiene pessoal, reforçando os riscos do uso de adornos.			
3.6	Os manipuladores utilizam apenas boné, sem o uso de touca.	Substituição dos bonés por toucas adequadas.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Capacitação periódica da equipe sobre os riscos da contaminação física por fios de cabelo e a importância do uso correto dos EPIs.	Até 5 dias.	03/03/2026	
3.7	Os manipuladores de alimentos não são supervisionados nem capacitados regularmente, e não há comprovação formal de treinamento, como certificado ou lista de presença.	Realizar capacitação imediata de todos os manipuladores em Boas Práticas de Manipulação de Alimentos, abordando os principais temas exigidos pela legislação, tais como higiene pessoal, controle de temperaturas, contaminações, armazenamento, limpeza e sanitização.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e elaborar um cronograma anual de treinamentos de forma a oferecer as capacitações de acordo com a necessidade da banca, sugestão que seja trimestral.	Até 15 dias.	03/03/2026	

4.2	A temperatura de matérias-primas perecíveis não é monitorada nem registrada durante o transporte até a feira.	Implementar o controle de temperatura das matérias-primas e ingredientes perecíveis. Utilizar termômetro infravermelho ou de espeto para aferição e registrar em planilha própria.	Até 5 dias após o recebimento deste plano.	Treinar os responsáveis para uso correto do termômetro, interpretação dos limites permitidos e preenchimento correto das planilhas de monitoramento.	Até 10 dias.	03/03/2026	
4.5	As matérias-primas e os ingredientes não estão devidamente acondicionados nem identificados. A ausência de etiquetas em diversos produtos compromete o controle de validade e a segurança dos alimentos.	Acondicionar a matérias-primas e os ingredientes em recipientes próprios, higienizados e com tampa. Utilizar etiquetas de identificação com as seguintes informações mínimas: nome do produto, data de fabricação e data de Validade.	Até 7 dias após o recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) contendo o passo a passo para a correta etiquetagem e realizar o treinamento da equipe.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.12	Durante o tratamento térmico, não são adotadas medidas para controlar a qualidade do óleo e gordura usados na fritura, incluindo a troca periódica, monitoramento da temperatura e verificação da qualidade.	Implementar um controle do óleo de fritura incluindo: troca periódica do óleo conforme critérios técnicos (cor, odor, formação de espuma, uso excessivo), monitoramento da temperatura com termômetro e registro da data de troca em planilha.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) com critérios para uso seguro do óleo, frequência de troca e descarte correto.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.13	Os óleos e gorduras são aquecidos acima de 190 °C, ultrapassando o limite seguro (160 °C a 180 °C), comprometendo a segurança do alimento.	Ajustar o processo de fritura para garantir que a temperatura do óleo permaneça entre 160 °C e 180 °C. Instalar termômetro ou utilizar termômetro digital. Registrar a temperatura em planilha de controle.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar POP com orientações sobre a temperatura ideal de fritura, riscos do superaquecimento treinar a equipe para garantir o correto monitoramento.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.16	O permissionário (feirante) não mantém documento de controle	Contratar profissional qualificado para implantar o sistema de controle	Até 15 dias após o recebimento deste	Elaborar Manual de Boas Práticas (MBP) e Procedimentos Operacionais	Até 30 dias.	03/03/2026	

	da qualidade dos alimentos preparados.	da qualidade, incluindo elaboração de Pops, Manual de Boas Práticas, registro das etapas críticas, controle de pragas, monitoramento da água, exames ocupacionais e treinamentos da equipe.	plano de ação.	Padrão (POPs), realizar a implantação e manter registros atualizados.			

PLANO DE AÇÃO BANCA 19

ITEM	NÃO CONFORMIDADES	MEDIDA CORRETIVA	PRAZO SUGERIDO PARA MEDIDA CORRETIVA	MEDIDA PREVENTIVA	PRAZO DA MEDIDA PREVENTIVA	DATA LIMITE	STATUS
1.5	Ausência de água corrente.	Instalar pia com água corrente.	Até 45 dias após o recebimento deste plano de ação	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar os manipuladores quanto a forma correta da higienização de utensílios.	Imediato	03/03/2026	
1.11	Ausência de lavatórios exclusivos para a higiene das mãos.	Instalar lavatório exclusivo equipados com: Sabonete líquido inodoro antisséptico, Toalhas de papel não reciclado, Lixeira com acionamento sem contato manual. Fixar Placa de uso exclusivo e Cartaz com passo a passo da higienização das mãos.	Até 45 dias após o recebimento deste plano de ação	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar os manipuladores quanto à obrigatoriedade e importância da higienização das mãos.	Imediato	03/03/2026	
2.1	As instalações e equipamentos não são mantidas em condições higienicossanitário adequadas.	Realizar a higienização imediata das instalações e equipamentos.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios, treinar a equipe e definir os responsáveis.	Imediato	03/03/2026	
2.2	A higienização das instalações e equipamentos não são registradas nem controladas por meio de planilhas.	Implantar planilha de controle de higienização das áreas, equipamentos e utensílios, contendo: data, horário, local ou equipamento e nome do responsável.	Até 7 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar a equipe de quanto à obrigatoriedade do registro após cada higienização. Avaliar, periodicamente, a consistência dos dados e promover treinamento quando necessário.	Até 5 dias.	03/03/2026	

3.1	Não há controle da saúde dos manipuladores. Apenas o permissionário realiza exame clínico anual para fins de recadastramento.	Regularizar o controle de saúde dos manipuladores, providenciando: exames médicos admissionais e periódicos específicos para manipuladores de alimentos.	Até 30 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores, contratar clínica especializada em saúde ocupacional, estabelecer periodicidade anual para renovação dos exames e solicitar a renovação 30 dias antes do vencimento, garantindo que os manipuladores estejam em condições de saúde adequadas para a manipulação dos alimentos.	Até 30 dias.	03/03/2026	
3.3	Os manipuladores de alimentos não mantêm asseio pessoal adequado, apresentando uso de esmalte, brincos, piercings e outros adornos.	Orientar imediatamente os manipuladores quanto à proibição do uso de adornos e esmalte durante a jornada de trabalho. Estabelecer obrigatoriedade do não uso de adornos e esmalte para manipuladores de alimentos.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e implantar treinamentos regulares sobre boas práticas de higiene pessoal, reforçando os riscos do uso de adornos.	Até 5 dias.	03/03/2026	
3.6	Os manipuladores utilizam apenas boné, sem o uso de touca.	Substituição dos bonés por toucas adequadas.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Capacitação periódica da equipe sobre os riscos da contaminação física por fios de cabelo e a importância do uso correto dos EPIs.	Até 5 dias.	03/03/2026	

3.7	Os manipuladores de alimentos não são supervisionados nem capacitados regularmente, e não há comprovação formal de treinamento, como certificado ou lista de presença.	Realizar capacitação imediata de todos os manipuladores em Boas Práticas de Manipulação de Alimentos, abordando os principais temas exigidos pela legislação, tais como higiene pessoal, controle de temperaturas, contaminações, armazenamento, limpeza e sanitização.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e elaborar um cronograma anual de treinamentos de forma a oferecer as capacitações de acordo com a necessidade da banca, sugestão que seja trimestral.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.1	Não são adotadas medidas para controle de vetores e pragas urbanas. Não possui contrato com empresa especializada, nem registros de dedetização.	Contratar empresa terceirizada especializada em controle integrado de pragas, com registro na vigilância sanitária, para realizar serviços regulares. Solicitar laudo do serviço.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) e estabelecer cronograma anual de controle de pragas, estabelecendo periodicidade adequada de acordo com a realidade do estabelecimento, mínimo trimestral.	Até 5 dias.	03/03/2026	
4.2	A temperatura de matérias-primas perecíveis não é monitorada nem registrada durante o transporte até a feira.	Implementar o controle de temperatura das matérias-primas e ingredientes perecíveis. Utilizar termômetro infravermelho ou de espeto para aferição e registrar em planilha própria.	Até 5 dias após o recebimento deste plano.	Treinar os responsáveis para uso correto do termômetro, interpretação dos limites permitidos e preenchimento correto das planilhas de monitoramento.	Até 10 dias.	03/03/2026	
4.5	As matérias-primas e os ingredientes não estão devidamente acondicionados nem identificados. A ausência de etiquetas em diversos produtos compromete o controle de validade e a segurança dos alimentos.	Acondicionar a matérias-primas e os ingredientes em recipientes próprios, higienizados e com tampa. Utilizar etiquetas de identificação com as seguintes informações mínimas: nome do produto, data de fabricação e data de Validade.	Até 7 dias após o recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) contendo o passo a passo para a correta etiquetagem e realizar o treinamento da equipe.	Até 15 dias.	03/03/2026	

4.9	Os recheios utilizados no preparo dos pastéis permanecem à temperatura ambiente por período prolongado, sem controle do tempo e da temperatura.	Estabelecer e controlar o tempo máximo de permanência dos recheios fora de refrigeração, mantendo-os à temperatura ambiente apenas pelo tempo necessário para a manipulação. Utilizar utensílios em porções fracionadas, mantendo o restante sob refrigeração adequada até o momento do uso.	Até 3 dias após recebimento deste plano.	Desenvolver um POP para controle de tempo e temperatura dos recheios com orientações sobre: fracionamento dos recheios em porções menores, uso de termômetro para monitoramento e registro em planilha.	Até 10 dias.	03/03/2026	
4.12	Durante o tratamento térmico, não são adotadas medidas para controlar a qualidade do óleo e gordura usados na fritura, incluindo a troca periódica, monitoramento da temperatura e verificação da qualidade.	Implementar um controle do óleo de fritura incluindo: troca periódica do óleo conforme critérios técnicos (cor, odor, formação de espuma, uso excessivo), monitoramento da temperatura com termômetro e registro da data de troca em planilha.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) com critérios para uso seguro do óleo, frequência de troca e descarte correto.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.13	Os óleos e gorduras são aquecidos acima de 190 °C, ultrapassando o limite seguro (160 °C a 180 °C), comprometendo a segurança do alimento.	Ajustar o processo de fritura para garantir que a temperatura do óleo permaneça entre 160 °C e 180 °C. Instalar termômetro ou utilizar termômetro digital. Registrar a temperatura em planilha de controle.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar POP com orientações sobre a temperatura ideal de fritura, riscos do superaquecimento treinar a equipe para garantir o correto monitoramento.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.16	O permissionário (feirante) não mantém documento de controle da qualidade dos alimentos preparados.	Contratar profissional qualificado para implantar o sistema de controle da qualidade, incluindo elaboração de Pops, Manual de Boas Práticas, registro das etapas críticas, controle de pragas, monitoramento da água, exames ocupacionais e treinamentos da equipe.	Até 15 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar Manual de Boas Práticas (MBP) e Procedimentos Operacionais Padrão (POPs), realizar a implantação e manter registros atualizados.	Até 30 dias.	03/03/2026	

PLANO DE AÇÃO BANCA 20

ITEM	NÃO CONFORMIDADES	MEDIDA CORRETIVA	PRAZO SUGERIDO PARA MEDIDA CORRETIVA	MEDIDA PREVENTIVA	PRAZO DA MEDIDA PREVENTIVA	DATA LIMITE	STATUS
1.5	Ausência de água corrente.	Instalar pia com água corrente.	Até 45 dias após o recebimento deste plano de ação	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar os manipuladores quanto a forma correta da higienização de utensílios.	Imediato	03/03/2026	
1.11	Ausência de lavatórios exclusivos para a higiene das mãos.	Instalar lavatório exclusivo equipados com: Sabonete líquido inodoro antisséptico, Toalhas de papel não reciclado, Lixeira com acionamento sem contato manual. Fixar Placa de uso exclusivo e Cartaz com passo a passo da higienização das mãos.	Até 45 dias após o recebimento deste plano de ação	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar os manipuladores quanto à obrigatoriedade e importância da higienização das mãos.	Imediato	03/03/2026	
2.1	As instalações e equipamentos não são mantidas em condições higienicossanitário adequadas.	Realizar a higienização imediata das instalações e equipamentos.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios, treinar a equipe e definir os responsáveis.	Imediato	03/03/2026	
2.2	A higienização das instalações e equipamentos não são registradas nem controladas por meio de planilhas.	Implantar planilha de controle de higienização das áreas, equipamentos e utensílios, contendo: data, horário, local ou equipamento e nome do responsável.	Até 7 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar a equipe de quanto à obrigatoriedade do registro após cada higienização. Avaliar, periodicamente, a consistência dos dados e promover treinamento quando necessário.	Até 5 dias.	03/03/2026	

3.1	Não há controle da saúde dos manipuladores. Apenas o permissionário realiza exame clínico anual para fins de recadastramento.	Regularizar o controle de saúde dos manipuladores, providenciando: exames médicos admissionais e periódicos específicos para manipuladores de alimentos.	Até 30 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores, contratar clínica especializada em saúde ocupacional, estabelecer periodicidade anual para renovação dos exames e solicitar a renovação 30 dias antes do vencimento, garantindo que os manipuladores estejam em condições de saúde adequadas para a manipulação dos alimentos.	Até 30 dias.	03/03/2026	
3.3	Os manipuladores de alimentos não mantêm asseio pessoal adequado, apresentando uso de esmalte, brincos, piercings e outros adornos.	Orientar imediatamente os manipuladores quanto à proibição do uso de adornos e esmalte durante a jornada de trabalho. Estabelecer obrigatoriedade do não uso de adornos e esmalte para manipuladores de alimentos.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e implantar treinamentos regulares sobre boas práticas de higiene pessoal, reforçando os riscos do uso de adornos.	Até 5 dias.	03/03/2026	
3.6	Os manipuladores utilizam apenas boné, sem o uso de touca.	Substituição dos bonés por toucas adequadas.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Capacitação periódica da equipe sobre os riscos da contaminação física por fios de cabelo e a importância do uso correto dos EPIs.	Até 5 dias.	03/03/2026	

3.7	Os manipuladores de alimentos não são supervisionados nem capacitados regularmente, e não há comprovação formal de treinamento, como certificado ou lista de presença.	Realizar capacitação imediata de todos os manipuladores em Boas Práticas de Manipulação de Alimentos, abordando os principais temas exigidos pela legislação, tais como higiene pessoal, controle de temperaturas, contaminações, armazenamento, limpeza e sanitização.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e elaborar um cronograma anual de treinamentos de forma a oferecer as capacitações de acordo com a necessidade da banca, sugestão que seja trimestral.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.1	Não são adotadas medidas para controle de vetores e pragas urbanas. Não possui contrato com empresa especializada, nem registros de dedetização.	Contratar empresa terceirizada especializada em controle integrado de pragas, com registro na vigilância sanitária, para realizar serviços regulares. Solicitar laudo do serviço.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) e estabelecer cronograma anual de controle de pragas, estabelecendo periodicidade adequada de acordo com a realidade do estabelecimento, mínimo trimestral.	Até 5 dias.	03/03/2026	
4.2	A temperatura de matérias-primas perecíveis não é monitorada nem registrada durante o transporte até a feira.	Implementar o controle de temperatura das matérias-primas e ingredientes perecíveis. Utilizar termômetro infravermelho ou de espeto para aferição e registrar em planilha própria.	Até 5 dias após o recebimento deste plano.	Treinar os responsáveis para uso correto do termômetro, interpretação dos limites permitidos e preenchimento correto das planilhas de monitoramento.	Até 10 dias.	03/03/2026	
4.5	As matérias-primas e os ingredientes não estão devidamente acondicionados nem identificados. A ausência de etiquetas em diversos produtos compromete o controle de validade e a segurança dos alimentos.	Acondicionar a matérias-primas e os ingredientes em recipientes próprios, higienizados e com tampa. Utilizar etiquetas de identificação com as seguintes informações mínimas: nome do produto, data de fabricação e data de Validade.	Até 7 dias após o recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) contendo o passo a passo para a correta etiquetagem e realizar o treinamento da equipe.	Até 15 dias.	03/03/2026	

4.9	Os recheios utilizados no preparo dos pastéis permanecem à temperatura ambiente por período prolongado, sem controle do tempo e da temperatura.	Estabelecer e controlar o tempo máximo de permanência dos recheios fora de refrigeração, mantendo-os à temperatura ambiente apenas pelo tempo necessário para a manipulação. Utilizar utensílios em porções fracionadas, mantendo o restante sob refrigeração adequada até o momento do uso.	Até 3 dias após recebimento deste plano.	Desenvolver um POP para controle de tempo e temperatura dos recheios com orientações sobre: fracionamento dos recheios em porções menores, uso de termômetro para monitoramento e registro em planilha.	Até 10 dias.	03/03/2026	
4.12	Durante o tratamento térmico, não são adotadas medidas para controlar a qualidade do óleo e gordura usados na fritura, incluindo a troca periódica, monitoramento da temperatura e verificação da qualidade.	Implementar um controle do óleo de fritura incluindo: troca periódica do óleo conforme critérios técnicos (cor, odor, formação de espuma, uso excessivo), monitoramento da temperatura com termômetro e registro da data de troca em planilha.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) com critérios para uso seguro do óleo, frequência de troca e descarte correto.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.13	Os óleos e gorduras são aquecidos acima de 190 °C, ultrapassando o limite seguro (160 °C a 180 °C), comprometendo a segurança do alimento.	Ajustar o processo de fritura para garantir que a temperatura do óleo permaneça entre 160 °C e 180 °C. Instalar termômetro ou utilizar termômetro digital. Registrar a temperatura em planilha de controle.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar POP com orientações sobre a temperatura ideal de fritura, riscos do superaquecimento treinar a equipe para garantir o correto monitoramento.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.16	O permissionário (feirante) não mantém documento de controle da qualidade dos alimentos preparados.	Contratar profissional qualificado para implantar o sistema de controle da qualidade, incluindo elaboração de Pops, Manual de Boas Práticas, registro das etapas críticas, controle de pragas, monitoramento da água, exames ocupacionais e treinamentos da equipe.	Até 15 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar Manual de Boas Práticas (MBP) e Procedimentos Operacionais Padrão (POPs), realizar a implantação e manter registros atualizados.	Até 30 dias.	03/03/2026	

PLANO DE AÇÃO BANCA 21

ITEM	NÃO CONFORMIDADES	MEDIDA CORRETIVA	PRAZO SUGERIDO PARA MEDIDA CORRETIVA	MEDIDA PREVENTIVA	PRAZO DA MEDIDA PREVENTIVA	DATA LIMITE	STATUS
1.11	Ausência de lavatórios exclusivos para a higiene das mãos.	Instalar lavatório exclusivo equipados com: Sabonete líquido inodoro antisséptico, Toalhas de papel não reciclado, Lixeira com acionamento sem contato manual. Fixar Placa de uso exclusivo e Cartaz com passo a passo da higienização das mãos.	Até 45 dias após o recebimento deste plano de ação	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar os manipuladores quanto à obrigatoriedade e importância da higienização das mãos.	Imediato	03/03/2026	
2.2	A higienização das instalações e equipamentos não são registradas nem controladas por meio de planilhas.	Implantar planilha de controle de higienização das áreas, equipamentos e utensílios, contendo: data, horário, local ou equipamento e nome do responsável.	Até 7 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar a equipe de quanto à obrigatoriedade do registro após cada higienização. Avaliar, periodicamente, a consistência dos dados e promover treinamento quando necessário.	Até 5 dias.	03/03/2026	
3.1	Não há controle da saúde dos manipuladores. Apenas o permissionário realiza exame clínico anual para fins de recadastramento.	Regularizar o controle de saúde dos manipuladores, providenciando: exames médicos admissionais e periódicos específicos para manipuladores de alimentos.	Até 30 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores, contratar clínica especializada em saúde ocupacional, estabelecer periodicidade anual para renovação dos exames e solicitar a renovação 30 dias antes do vencimento, garantindo que os manipuladores estejam em condições de saúde adequadas para a manipulação dos alimentos.	Até 30 dias.	03/03/2026	
3.3	Os manipuladores de alimentos não mantêm asseio pessoal	Orientar imediatamente os manipuladores quanto à proibição do	Imediato – até 24 horas após o recebimento	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos	Até 5 dias.	03/03/2026	

	adequado, apresentando uso de esmalte, brincos, piercings e outros adornos.	uso de adornos e esmalte durante a jornada de trabalho. Estabelecer obrigatoriedade do não uso de adornos e esmalte para manipuladores de alimentos.	deste plano de ação.	manipuladores e implantar treinamentos regulares sobre boas práticas de higiene pessoal, reforçando os riscos do uso de adornos.			
4.1	Não são adotadas medidas para controle de vetores e pragas urbanas. Não possui contrato com empresa especializada, nem registros de dedetização.	Contratar empresa terceirizada especializada em controle integrado de pragas, com registro na vigilância sanitária, para realizar serviços regulares. Solicitar laudo do serviço.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) e estabelecer cronograma anual de controle de pragas, estabelecendo periodicidade adequada de acordo com a realidade do estabelecimento, mínimo trimestral.	Até 5 dias.	03/03/2026	
4.2	A temperatura de matérias-primas perecíveis não é monitorada nem registrada durante o transporte até a feira.	Implementar o controle de temperatura das matérias-primas e ingredientes perecíveis. Utilizar termômetro infravermelho ou de espeto para aferição e registrar em planilha própria.	Até 5 dias após o recebimento deste plano.	Treinar os responsáveis para uso correto do termômetro, interpretação dos limites permitidos e preenchimento correto das planilhas de monitoramento.	Até 10 dias.	03/03/2026	
4.5	As matérias-primas e os ingredientes não estão devidamente acondicionados nem identificados. A ausência de etiquetas em diversos produtos compromete o controle de validade e a segurança dos alimentos.	Acondicionar a matérias-primas e os ingredientes em recipientes próprios, higienizados e com tampa. Utilizar etiquetas de identificação com as seguintes informações mínimas: nome do produto, data de fabricação e data de Validade.	Até 7 dias após o recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) contendo o passo a passo para a correta etiquetagem e realizar o treinamento da equipe.	Até 15 dias.	03/03/2026	

4.12	Durante o tratamento térmico, não são adotadas medidas para controlar a qualidade do óleo e gordura usados na fritura, incluindo a troca periódica, monitoramento da temperatura e verificação da qualidade.	Implementar um controle do óleo de fritura incluindo: troca periódica do óleo conforme critérios técnicos (cor, odor, formação de espuma, uso excessivo), monitoramento da temperatura com termômetro e registro da data de troca em planilha.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) com critérios para uso seguro do óleo, frequência de troca e descarte correto.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.13	Os óleos e gorduras são aquecidos acima de 190 °C, ultrapassando o limite seguro (160 °C a 180 °C), comprometendo a segurança do alimento.	Ajustar o processo de fritura para garantir que a temperatura do óleo permaneça entre 160 °C e 180 °C. Instalar termômetro ou utilizar termômetro digital. Registrar a temperatura em planilha de controle.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar POP com orientações sobre a temperatura ideal de fritura, riscos do superaquecimento treinar a equipe para garantir o correto monitoramento.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.16	O permissionário (feirante) não mantém documento de controle da qualidade dos alimentos preparados.	Contratar profissional qualificado para implantar o sistema de controle da qualidade, incluindo elaboração de Pops, Manual de Boas Práticas, registro das etapas críticas, controle de pragas, monitoramento da água, exames ocupacionais e treinamentos da equipe.	Até 15 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar Manual de Boas Práticas (MBP) e Procedimentos Operacionais Padrão (POPs), realizar a implantação e manter registros atualizados.	Até 30 dias.	03/03/2026	

PLANO DE AÇÃO BANCA 22

ITEM	NÃO CONFORMIDADES	MEDIDA CORRETIVA	PRAZO SUGERIDO PARA MEDIDA CORRETIVA	MEDIDA PREVENTIVA	PRAZO DA MEDIDA PREVENTIVA	DATA LIMITE	STATUS
1.5	Ausência de água corrente.	Instalar pia com água corrente.	Até 45 dias após o recebimento deste plano de ação	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar os manipuladores quanto a forma correta da higienização de utensílios.	Imediato	03/03/2026	
1.11	Ausência de lavatórios exclusivos para a higiene das mãos.	Instalar lavatório exclusivo equipados com: Sabonete líquido inodoro antisséptico, Toalhas de papel não reciclado, Lixeira com acionamento sem contato manual. Fixar Placa de uso exclusivo e Cartaz com passo a passo da higienização das mãos.	Até 45 dias após o recebimento deste plano de ação	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar os manipuladores quanto à obrigatoriedade e importância da higienização das mãos.	Imediato	03/03/2026	
2.1	As instalações e equipamentos não são mantidas em condições higienicossanitário adequadas.	Realizar a higienização imediata das instalações e equipamentos.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios, treinar a equipe e definir os responsáveis.	Imediato	03/03/2026	
2.2	A higienização das instalações e equipamentos não são registradas nem controladas por meio de planilhas.	Implantar planilha de controle de higienização das áreas, equipamentos e utensílios, contendo: data, horário, local ou equipamento e nome do responsável.	Até 7 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene das instalações, móveis e utensílios e treinar a equipe de quanto à obrigatoriedade do registro após cada higienização. Avaliar, periodicamente, a consistência dos dados e promover treinamento quando necessário.	Até 5 dias.	03/03/2026	

3.1	Não há controle da saúde dos manipuladores. Apenas o permissionário realiza exame clínico anual para fins de recadastramento.	Regularizar o controle de saúde dos manipuladores, providenciando: exames médicos admissionais e periódicos específicos para manipuladores de alimentos.	Até 30 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores, contratar clínica especializada em saúde ocupacional, estabelecer periodicidade anual para renovação dos exames e solicitar a renovação 30 dias antes do vencimento, garantindo que os manipuladores estejam em condições de saúde adequadas para a manipulação dos alimentos.	Até 30 dias.	03/03/2026	
3.3	Os manipuladores de alimentos não mantêm asseio pessoal adequado, apresentando uso de esmalte, brincos, piercings e outros adornos.	Orientar imediatamente os manipuladores quanto à proibição do uso de adornos e esmalte durante a jornada de trabalho. Estabelecer obrigatoriedade do não uso de adornos e esmalte para manipuladores de alimentos.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e implantar treinamentos regulares sobre boas práticas de higiene pessoal, reforçando os riscos do uso de adornos.	Até 5 dias.	03/03/2026	
3.6	Os manipuladores utilizam apenas boné, sem o uso de touca.	Substituição dos bonés por toucas adequadas.	Imediato – até 24 horas após o recebimento deste plano de ação.	Capacitação periódica da equipe sobre os riscos da contaminação física por fios de cabelo e a importância do uso correto dos EPIs.	Até 5 dias.	03/03/2026	

3.7	Os manipuladores de alimentos não são supervisionados nem capacitados regularmente, e não há comprovação formal de treinamento, como certificado ou lista de presença.	Realizar capacitação imediata de todos os manipuladores em Boas Práticas de Manipulação de Alimentos, abordando os principais temas exigidos pela legislação, tais como higiene pessoal, controle de temperaturas, contaminações, armazenamento, limpeza e sanitização.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) de higiene e saúde dos manipuladores e elaborar um cronograma anual de treinamentos de forma a oferecer as capacitações de acordo com a necessidade da banca, sugestão que seja trimestral.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.1	Não são adotadas medidas para controle de vetores e pragas urbanas. Não possui contrato com empresa especializada, nem registros de dedetização.	Contratar empresa terceirizada especializada em controle integrado de pragas, com registro na vigilância sanitária, para realizar serviços regulares. Solicitar laudo do serviço.	Até 10 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) e estabelecer cronograma anual de controle de pragas, estabelecendo periodicidade adequada de acordo com a realidade do estabelecimento, mínimo trimestral.	Até 5 dias.	03/03/2026	
4.2	A temperatura de matérias-primas perecíveis não é monitorada nem registrada durante o transporte até a feira.	Implementar o controle de temperatura das matérias-primas e ingredientes perecíveis. Utilizar termômetro infravermelho ou de espeto para aferição e registrar em planilha própria.	Até 5 dias após o recebimento deste plano.	Treinar os responsáveis para uso correto do termômetro, interpretação dos limites permitidos e preenchimento correto das planilhas de monitoramento.	Até 10 dias.	03/03/2026	
4.5	As matérias-primas e os ingredientes não estão devidamente acondicionados nem identificados. A ausência de etiquetas em diversos produtos compromete o controle de validade e a segurança dos alimentos.	Acondicionar a matérias-primas e os ingredientes em recipientes próprios, higienizados e com tampa. Utilizar etiquetas de identificação com as seguintes informações mínimas: nome do produto, data de fabricação e data de Validade.	Até 7 dias após o recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) contendo o passo a passo para a correta etiquetagem e realizar o treinamento da equipe.	Até 15 dias.	03/03/2026	

4.9	Os recheios utilizados no preparo dos pastéis permanecem à temperatura ambiente por período prolongado, sem controle do tempo e da temperatura.	Estabelecer e controlar o tempo máximo de permanência dos recheios fora de refrigeração, mantendo-os à temperatura ambiente apenas pelo tempo necessário para a manipulação. Utilizar utensílios em porções fracionadas, mantendo o restante sob refrigeração adequada até o momento do uso.	Até 3 dias após recebimento deste plano.	Desenvolver um POP para controle de tempo e temperatura dos recheios com orientações sobre: fracionamento dos recheios em porções menores, uso de termômetro para monitoramento e registro em planilha.	Até 10 dias.	03/03/2026	
4.12	Durante o tratamento térmico, não são adotadas medidas para controlar a qualidade do óleo e gordura usados na fritura, incluindo a troca periódica, monitoramento da temperatura e verificação da qualidade.	Implementar um controle do óleo de fritura incluindo: troca periódica do óleo conforme critérios técnicos (cor, odor, formação de espuma, uso excessivo), monitoramento da temperatura com termômetro e registro da data de troca em planilha.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar um Procedimento Operacional Padrão (POP) com critérios para uso seguro do óleo, frequência de troca e descarte correto.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.13	Os óleos e gorduras são aquecidos acima de 190 °C, ultrapassando o limite seguro (160 °C a 180 °C), comprometendo a segurança do alimento.	Ajustar o processo de fritura para garantir que a temperatura do óleo permaneça entre 160 °C e 180 °C. Instalar termômetro ou utilizar termômetro digital. Registrar a temperatura em planilha de controle.	Até 7 dias após recebimento deste plano.	Elaborar POP com orientações sobre a temperatura ideal de fritura, riscos do superaquecimento treinar a equipe para garantir o correto monitoramento.	Até 15 dias.	03/03/2026	
4.16	O permissionário (feirante) não mantém documento de controle da qualidade dos alimentos preparados.	Contratar profissional qualificado para implantar o sistema de controle da qualidade, incluindo elaboração de Pops, Manual de Boas Práticas, registro das etapas críticas, controle de pragas, monitoramento da água, exames ocupacionais e treinamentos da equipe.	Até 15 dias após o recebimento deste plano de ação.	Elaborar Manual de Boas Práticas (MBP) e Procedimentos Operacionais Padrão (POPs), realizar a implantação e manter registros atualizados.	Até 30 dias.	03/03/2026	

APÊNDICE E - CHECKLIST DE FISCALIZAÇÃO

CHECKLIST DE FISCALIZAÇÃO
Nome do permissionário: Banca:
Data: _____/ _____/ _____ Horário: _____
Quantidade de colaboradores:
Motivo da fiscalização: ( ) Comunicação do início de fabricação ( ) Recadastramento ( ) Verificação de denúncia ( ) Inspeção programada ( ) Reinspeção ( ) Outros

Itens	Avaliação	Sim	Não	NA (*)	Observação
01	As áreas internas das bancas estão livres de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente?				
02	As lonas da banca são mantidas íntegras, conservadas e limpas, para garantir que não transmitam contaminantes aos alimentos?				
03	A banca é abastecida com água potável e possui lavatório exclusivo para a higienização das mãos, equipado com sabonete líquido antisséptico inodoro, toalhas de papel não reciclado e coletor de papel com acionamento sem contato manual?				
04	As áreas internas das bancas têm presença de animais?				
05	A iluminação na área garante uma visualização adequada para realizar as atividades sem comprometer a higiene e as características sensoriais dos alimentos?				
06	A ventilação assegura a renovação adequada do ar e mantém o ambiente livre de fungos, gases, fumaça, partículas em suspensão, condensação de vapores e outros elementos que possam comprometer a qualidade higienicossanitária do alimento?				
07	Os equipamentos, móveis e utensílios que entram em contato com os alimentos atendem às normas legais quanto à transmissão de substâncias tóxicas, odores ou sabores?				
08	É utilizado método de reutilização da água para limpeza de utensílios e lavagem de mãos.				

09	As instalações, os equipamentos, os móveis e os utensílios da banca são mantidos em condições higienicossanitárias adequadas? A higienização das instalações e equipamentos, são registradas e controladas em planilha? Não são utilizadas substâncias odorizantes ou desodorantes em nenhuma forma nas áreas de preparação e armazenamento de alimentos?				
10	O controle da saúde dos manipuladores é registrado e realizado de acordo com a legislação específica? Exame Médico Periódico (PCMSO), checar realização e frequência.				
11	Os manipuladores que apresentarem lesões e ou sintomas de enfermidades que possam são afastados da atividade de preparação de alimento?				
12	Os manipuladores têm asseio pessoal: unhas curtas, limpas, sem esmalte ou base, além de barba e bigode aparados diariamente? São retirados todos os adornos (brincos, pulseiras, correntes, anéis, etc.)?				
13	Os manipuladores se apresentam com uniformes de cor clara, conservados e limpos? (Completos, incluindo sapato de proteção). Usam cabelos presos e protegidos por redes, toucas ou outro acessório apropriado para esse fim?				
14	Os manipuladores têm prática de bons hábitos (não comer, não fumar, não falar desnecessariamente, não enxugar as mãos no avental, não experimentar alimentos com as mãos, etc.)?				
15	Os manipuladores de alimentos são supervisionados e capacitados? A capacitação é comprovada mediante certificado?				
16	O transporte dos ingredientes é realizado em condições adequadas de higiene e conservação? São adotadas medidas para evitar que contaminem o alimento no transporte? São adotadas medidas a fim de garantir a ausência de vetores e pragas urbanas?				
17	A temperatura das matérias-primas e ingredientes que necessitem de condições especiais de conservação é verificada e controlada?				
18	As matérias-primas, os ingredientes e as embalagens estão em condições higienicossanitárias adequadas, são armazenados em local limpo, organizado, e não estão em contato direto com o piso?				
19	O quantitativo de funcionários, equipamentos, móveis e ou utensílios disponíveis são compatíveis com volume, diversidade e complexidade das preparações dos pastéis?				
20	Os recheios dos pastéis são mantidos à temperatura ambiente apenas pelo tempo necessário para a preparação do alimento, a fim de garantir a qualidade higienicossanitária do produto final?				

21	Matérias-primas e ingredientes são adequadamente acondicionados e identificados com, no mínimo, a designação do produto, data de fabricação e prazo de validade?				
22	Durante o tratamento térmico, são adotadas medidas para garantir que o óleo e a gordura utilizados na fritura dos alimentos não representem uma fonte de contaminação química para o alimento preparado?				
23	Os óleos e gorduras são aquecidos a temperaturas abaixo de 180ºC e substituídos imediatamente se houver mudança visível nas características físico-químicas ou sensoriais, como aroma, sabor, formação intensa de espuma ou fumaça?				
24	O feirante tem implementado e mantem documentado o controle e garantia da qualidade dos alimentos preparados? (MBP, POP e planilhas).				
25	Os utensílios utilizados no consumo do alimento, tais como pratos, copos, talheres, são descartáveis ou, quando feitos de material não-descartável, devidamente higienizados, sendo armazenados em local protegido?				
26	A área do serviço de alimentação onde se realiza a atividade de recebimento de dinheiro, cartões e outros meios utilizados para o pagamento de despesas, é reservada? Os funcionários responsáveis por essa atividade não manipulam alimentos preparados, embalados ou não?				
27	Os equipamentos, móveis e utensílios que entram em contato com alimentos atendem às normas legais quanto à transmissão de substâncias tóxicas, odores ou sabores?				
28	Os equipamentos, móveis e utensílios que entram em contato com alimentos são mantidos em bom estado, resistentes à corrosão e operações de limpeza?				

Responsável pela fiscalização:

Nome e assinatura do fiscal /Matrícula: _____	Nome e assinatura do fiscal /Matrícula: _____

Responsável pela banca:

Nome e assinatura do responsável: _____

Feira do Bairro: _____ DATA: _____/ _____/ _____

(*) NA: Não se aplica

APÊNDICE F – CARTILHA TÉCNICA

Cartilha Técnica

E-*book*

Boas Práticas para Manipulação de Pastéis



Fonte: (www.designi.com.br)

Fernanda Bardeli Carvalho Mota
Stefanni Santos Teodoro
Fernanda Raghiante
Elaine Alves dos Santos

Uberlândia
2025

Ficha Catalográfica

Dados Internacionais de Catalogação na Publicação (CIP)
(Câmara Brasileira do Livro, SP, Brasil)

Mota, Fernanda Bardeli Carvalho
Boas práticas para manipulação de pastéis [livro eletrônico] / Fernanda Bardeli Carvalho Mota, Elaine Alves dos Santos, Stefanni Santos Tedoro ; organização Elaine Alves dos Santos, Fernanda Raghiante ; orientação Elaine Alves dos Santos. -- Uberlândia, MG : Ed. dos Autores, 2025.
PDF

Bibliografia.
ISBN 978-65-01-82863-3

1. Alimentos - Conservação 2. Alimentos - Manuseio - Medidas de segurança 3. Microorganismo 4. Pastelaria 5. Tecnologia de alimentos I. Santos, Elaine Alves dos. II. Tedoro, Stefanni Santos. III. Raghiante, Fernanda. IV. Título.

25-320354.0 CDD-664.001579

Índices para catálogo sistemático:

1. Pastéis : Manipulação e higiene : Medidas de segurança : Tecnologia de alimentos 664.001579

Eliete Marques da Silva - Bibliotecária - CRB-8/9380

ISBN nº 978-65-01-82863-3
DOI: 10.29327/5738445

Ficha Técnica

INSTITUTO FEDERAL DO TRIÂNGULO MINEIRO - *CAMPUS* UBERABA
PROGRAMA DE MESTRADO PROFISSIONAL EM CIÊNCIA E TECNOLOGIA DOS ALIMENTOS

Orientação

Dra. Elaine Alves dos Santos - IFTM *Campus* Uberlândia, MG

Organização e revisão

Dra. Elaine Alves dos Santos - IFTM *Campus* Uberlândia, MG
Dra. Fernanda Raghiante - IFTM *Campus* Uberlândia, MG

Autores

IFTM *Campus* Uberaba, MG
Fernanda Bardeli Carvalho Mota - PPGCTA

IFTM *Campus* Uberlândia, MG
Dra. Elaine Alves dos Santos
Stefanni Santos Teodoro - Técnico em Alimentos



Fonte: Canva (www.canva.com)

Apresentação

Esta cartilha foi elaborada em formato de E-book, como produto originado das atividades de Dissertação, do Programa de Mestrado em Ciência e Tecnologia dos Alimentos do IFTM - *Campus* Uberaba, especialmente para você, pasteleiro que atua em feiras livres, com o objetivo de orientar e facilitar a aplicação das Boas Práticas de Manipulação dos Alimentos no seu dia a dia de trabalho.

Aqui, você vai encontrar instruções simples, práticas e essenciais para garantir que os seus pastéis tão queridos pelos clientes sejam preparados e servidos com segurança, qualidade e dentro das normas exigidas pela Vigilância Sanitária.

Sumário

O QUE É UM ALIMENTO SEGURO? 01
FORMAS PARA OBTENÇÃO DO ALIMENTO SEGURO.....01
QUEM É O MANIPULADOR DE ALIMENTOS? 01
MICRORGANISMOS: O QUE SÃO E POR QUE IMPORTAM? 02
O QUE OS MICRORGANISMOS PRECISAM PARA SE MULTIPLICAR?.....03
O QUE SÃO PERIGOS ?..... 04
CONTAMINAÇÃO CRUZADA.....05
HIGIENE PESSOAL.....06
CUIDADOS COM AS MÃOS.....08
QUANDO DEVEMOS LAVAR AS MÃOS?.....08
PASSO A PASSO DA LAVAGEM CORRETA DAS MÃOS.....09
QUANDO UTILIZAR A LUVA DESCARTÁVEL?.....10
COMO O AMBIENTE DE TRABALHO DEVE SER?.....11
HIGIENIZAÇÃO.....12
HIGIENE DE EQUIPAMENTOS.....13
MANEJO DE RESÍDUOS.....14
PREPARO DO RECHEIO.....15
TRANSPORTE PARA A FEIRA.....16
MONTAGEM E DISTRIBUIÇÃO DOS PASTÉIS.....17
TROCA E CONTROLE DO ÓLEO DE FRITURA.....18
AGRADECIMENTOS.....19
REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS.....20

O QUE É ALIMENTO SEGURO?

É aquele alimento livre de qualquer tipo de contaminação física, química ou biológica que pode causar danos à saúde ou a integridade física do consumidor e que foi produzido seguindo as Boas Práticas de manipulação de alimentos (Jundiái, 2015).

FORMAS PARA OBTENÇÃO DO ALIMENTO SEGURO:

- **Prática de Higiene Adequada;**
- **Manipulação Correta dos Alimentos;**
- **Controle de Procedimentos;**
- **Colaboradores Treinados.**



Fonte: Canva (www.canva.com)

QUEM É O MANIPULADOR DE ALIMENTOS?

Todas as pessoas que trabalham com alimentação são consideradas "manipuladores de alimentos", ou seja, quem produz, coleta, transporta, recebe, prepara e distribui o alimento (Brasil, 2004).

Microrganismos: O que são e por que importam?

O que são?

São seres vivos microscópicos, invisíveis a olho nu, mas presentes em quase todos os ambientes. São as formas de vida mais simples e numerosas do planeta (Brasil, 2005).

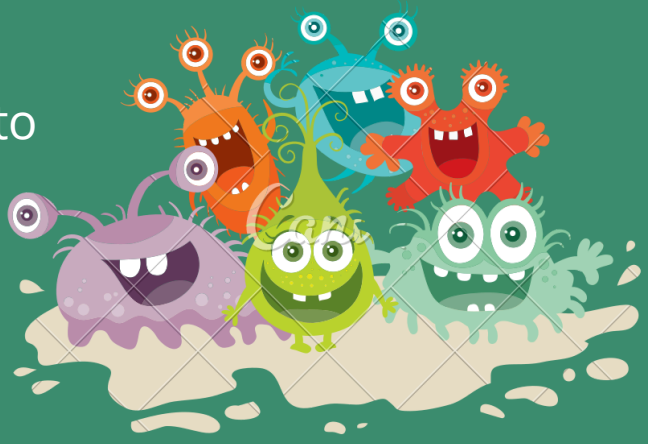
Onde podemos encontrá-los?

Estão em toda parte: no ar, na água, nos utensílios, nas superfícies, nos alimentos crus, nas mãos e roupas dos manipuladores. Por isso, os cuidados de higiene devem ser constantes (Brasil, 2005).

- **Benéficos:** Utilizados na produção de alimentos como: Queijos, iogurtes, vinhos, pães e cervejas.
  Ex: *Lactobacillus spp;*

- **Deteriorantes:** Alteram as características sensoriais do alimento: Cor, cheiro, sabor e textura. Indicam que o alimento não está mais próprio para consumo;

- **Patogênicos:** Não alteram o aspecto físico do alimento, mas provocam doenças graves ao serem ingeridos.
  Ex: *Salmonella spp., Escherichia coli, Listeria monocytogenes* (Jundiái, 2015).



Fonte: (www.canva.com)

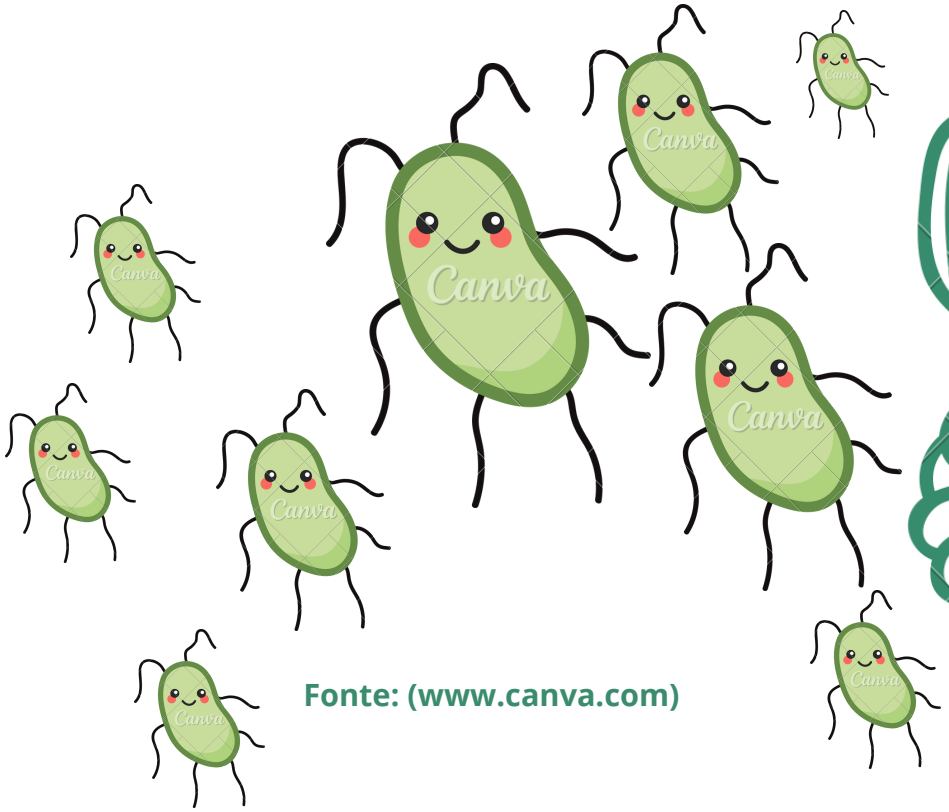
O que os microrganismos precisam para se multiplicar?

Alimento: Restos de comida, resíduos em utensílios ou ingredientes mal armazenados servem como fonte de nutrientes para os microrganismos (Brasil, 2005).

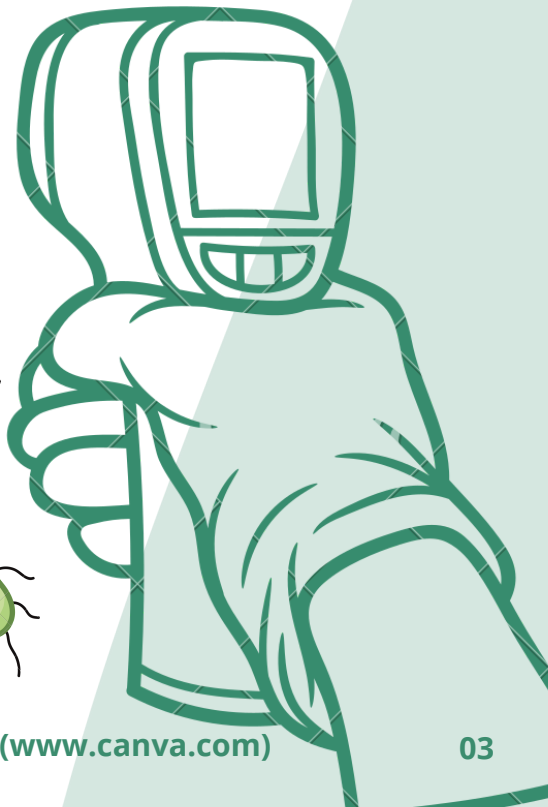
Temperatura: Microrganismos se multiplicam rapidamente entre 5°C e 60°C .

- **Refrigere os pastéis abaixo de 5°C.**
- **Durante a fritura, todas as partes devem atingir 70°C.**
- **Após fritos, mantenha quentes acima de 60°C (Brasil, 2005).**

Atividade de Água): Alimentos com alta atividade de água (água livre no alimento), como carnes, massas e recheios, possibilitam a proliferação dos microrganismos (Brasil, 2005).



Fonte: (www.canva.com)



Fonte: (www.canva.com)

O que são PERIGOS ?

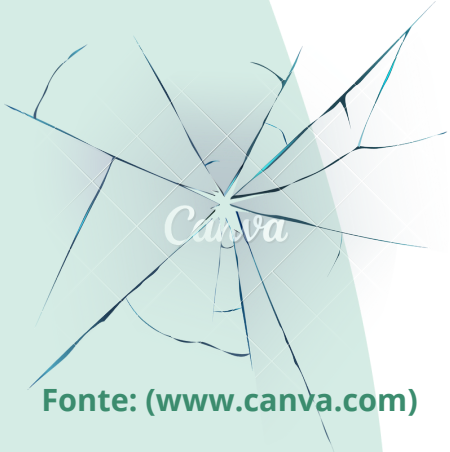
São agentes ou substâncias estranhas aos alimentos, capazes de causar danos à saúde humana quando ingeridos.

- **Perigos Físicos:** São objetos ou fragmentos visíveis que podem estar no alimento por falhas na manipulação ou armazenamento. Exemplos: Cabelos, Fragmentos de plástico, vidro ou metal, Pedras, pedaços de esponja ou embalagem;

- **Perigos Químicos:** São substâncias químicas indesejadas, presentes em quantidades acima do permitido, que podem ser tóxicas para o ser humano. Exemplos: Resíduos de produtos de limpeza, Pesticidas e agrotóxicos;

- **Perigos Biológicos:** São os mais comuns e mais perigosos. Envolvem a presença de micro-organismos patogênicos nos alimentos. Exemplos: Bactérias, fungos e leveduras, vírus e parasitas.

(Jundiái, 2015).



Fonte: (www.canva.com)



Fonte: (www.canva.com)



Fonte: (www.canva.com)

CONTAMINAÇÃO CRUZADA

O que é contaminação cruzada?

É a transferência de microrganismos de um alimento ou superfície contaminada para outro alimento que estava limpo ou pronto para o consumo (Brasil, 2005).

Pode acontecer através de:

- **Utensílios mal higienizados (facas, tábuas, colheres etc.)**
- **Equipamentos e superfícies sujas**
- **Mãos sujas ou mal higienizadas**
- **Panos contaminados**
- **Armazenamento inadequado (alimentos crus juntos em alimentos prontos.**



Fonte: (www.canva.com)

HIGIENE PESSOAL



Fonte: (www.canva.com)

Manter a higiene pessoal é essencial para garantir a segurança dos alimentos e evitar contaminações.

Veja abaixo os cuidados obrigatórios a serem adotados no seu dia a dia:

Cuidados obrigatórios:

- **Tomar banho diariamente antes do trabalho;**
- **Usar uniforme limpo, exclusivo e completo;**
- **Cobrir totalmente os cabelos com touca ou rede protetora;**
- **Manter as unhas curtas, limpas e sem esmalte;**
- **Utilizar papel toalha descartável para secar as mãos;**
- **Guardar pertences pessoais (celular, chaves, dinheiro) fora da área de manipulação.**

(Brasil, 2005).

HIGIENE PESSOAL



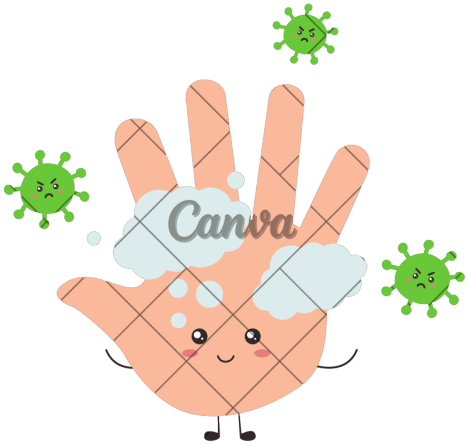
Fonte: (www.canva.com)

- Não utilizar adornos: anéis, pulseiras, relógios, brincos, colares, alianças;
- Não utilizar pano de algodão para secar as mãos;
- Não manipular alimentos com uniforme sujo ou amassado;
- Não sentar no chão, fumar ou comer usando o uniforme
- Não cantar, falar alto ou conversar excessivamente durante a manipulação;
- Não fumar em qualquer área do preparo de alimentos;
- Não usar maquiagem, perfume ou esmalte;
- Não ter barba ou bigode (Brasil, 2004).

Lembre-se:
Você é o principal responsável por manter o alimento seguro para o cliente.
Higiene é atitude profissional!

CUIDADOS COM AS MÃOS

A higienização correta das mãos é uma das principais formas de evitar a contaminação dos alimentos.



Fonte: (www.canva.com)

Quando devemos lavar as mãos?

- **Antes de iniciar o trabalho;**
- **Antes de manipular qualquer alimento;**
- **Sempre que trocar de atividade (ex: da massa para o recheio);**
- **Antes e depois de usar luvas;**
- **Após ir ao banheiro;**
- **Após tossir, espirrar, coçar o rosto ou nariz;**
- **Após manusear lixo ou materiais de limpeza;**
- **Ao chegar no ambiente de trabalho**



(Brasil, 2004).

Fonte: (www.canva.com)

CUIDADOS COM AS MÃOS

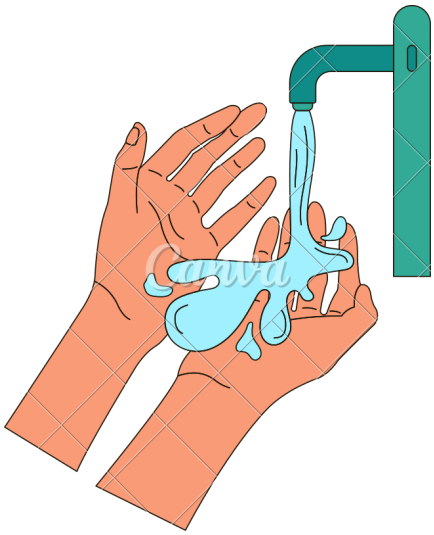
Passo a passo da lavagem correta das mãos (Brasil, 2005).



Molhe as mãos e antebraços
com água corrente
Aplique sabonete líquido bactericida
Esfregue bem:
Palma e dorso das mãos
Entre os dedos
Unhas e punhos



Faça fricção por no
mínimo 15 segundos



Enxágue com bastante
água corrente



Seque com papel
toalha descartável

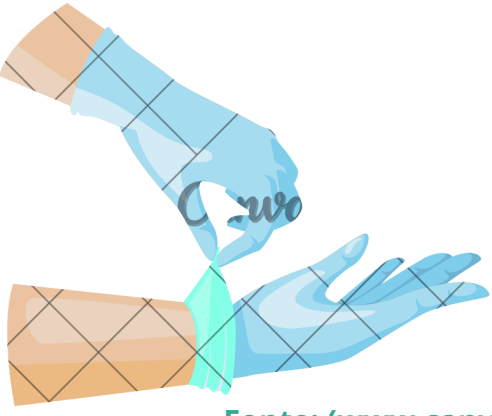
Fonte: (www.canva.com)

Quando utilizar a luva descartável?

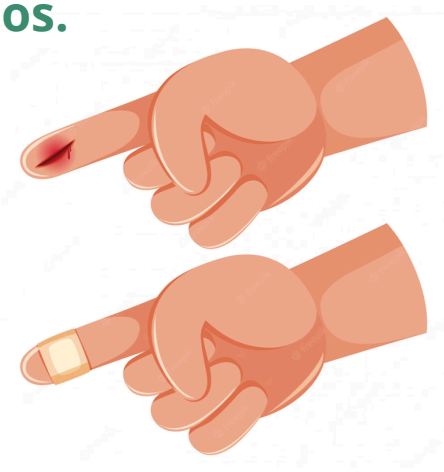
- Manipular alimentos prontos para o consumo, que não passarão por cocção.
- Houver ferimento leve ou curativo nas mãos, mesmo coberto por bandagem.

Atenção! Nunca use luvas para:

- Substituir a higiene das mãos.
- Manipular alimentos crus e depois prontos, sem trocar de luva.
- Circular fora da área de produção com as luvas.
- Usar a mesma luva por longos períodos.



Fonte: (www.canva.com)



Fonte: (www.canva.com)

Luvas devem ser usadas com consciência, se usadas de forma incorreta, podem aumentar o risco de contaminação.

COMO O AMBIENTE DE TRABALHO DEVE SER?



Fonte: (www.canva.com)

- Limpo e organizado;
- Não utilizar papelão no setor;
- Equipamentos e utensílios sempre limpos;
- Sem objetos em desuso;
- Produtos nunca diretamente no piso;
- Sem pertences pessoais no setor

(Brasil, 2004).

HIGIENIZAÇÃO



Fonte: (www.canva.com)

Envolve duas etapas:

Limpeza:

Retiramos a sujeira que vemos.

Sanitização:

Retiramos a sujeira que não vemos (os microrganismos).

HIGIENE DE AMBIENTES

- **Remover resíduos sólidos e sujeiras visíveis do local e das superfícies.**
- **Lavar com detergente neutro, utilizando esponja ou escova adequada, garantindo que todas as superfícies sejam atingidas.**
- **Enxaguar completamente com água potável, removendo todo resíduo de detergente.**
- **Retirar o excesso de água com auxílio de rodo.**
- **Sanitizar com solução clorada, respeitando o tempo de contato recomendado pelo fabricante do produto.**

RESÍDUOS DE ALIMENTOS DEIXADOS NO AMBIENTE E MATERIAIS FORA DE USO FAVORECEM O APARECIMENTO DE PRAGAS

Higiene de Equipamentos

1. Retirar da tomada e desmontar;
2. Lavar com detergente;
3. Enxaguar;
4. Sanitizar com solução clorada para utensílios e equipamentos (tempo de contato 15 minutos);
5. Enxaguar e Secar naturalmente;
6. Remontar;
7. Usar após 15 minutos ou guardar em local limpo e fechado.



Fonte: (www.canva.com)

PARA UTENSÍLIOS / EQUIPAMENTOS / AMBIENTES

Preparação de solução sanitizante com hipoclorito de sódio

Produto: água sanitária própria para uso em alimentos
(Não pode conter alvejante ou fragrâncias).
Concentração da água sanitária: 2,5% de cloro ativo;

Para 100ppm de cloro ativo (recomendado para superfícies em contato com alimentos):

- **Misture 40 mL de água sanitária a 2,5% em 10 litros de água potável;**

(Brasil, 2005).

Nunca guarde os produtos de limpeza junto com os alimentos. Os produtos de limpeza devem ser regularizados pelo Ministério da Saúde.

Manejo de Resíduos



Fonte: (www.canva.com)

O lixo acumulado é uma fonte perigosa de microrganismos.

Por isso:

- **É importante removê-lo diariamente, ou tantas vezes quanto forem necessárias;**

- **Ele deve estar sempre ensacado e em recipientes apropriados, com tampa**

(Brasil, 2004).

LIXO EXPOSTO ATRAI INSETOS, ROEDORES E OUTROS ANIMAIS.

Preparo do Recheio



Fonte: (www.canva.com)

Cozinhe carnes, frango e vegetais até a temperatura adequada: ≥ 70°C no centro do alimento.

Use utensílios limpos e separados para cada tipo de ingrediente (carnes, queijos, vegetais).

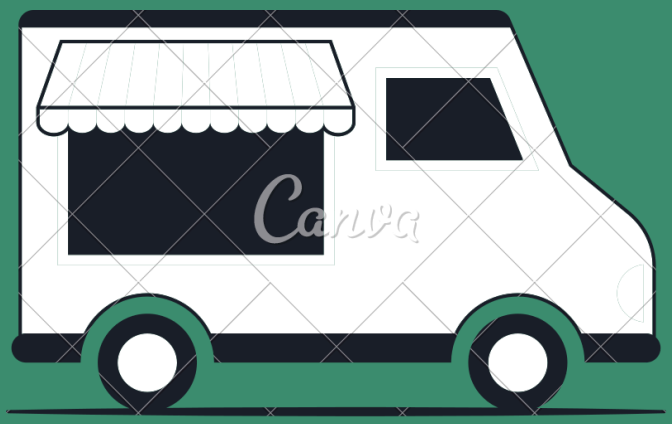
Guarde os recheios em recipientes limpos, tampados e identificados: nome do produto, data de preparo e prazo de validade (Brasil, 2005).

Recheios devem ser armazenados em geladeira a ≤ 4°C até o transporte (Brasil, 2005).

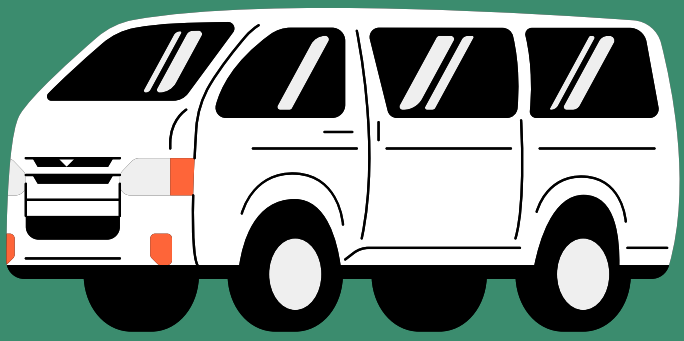
Não deixe recheios prontos em temperatura ambiente por mais de 30 minutos.

(Brasil, 2005).

Transporte para a Feira



Fonte: (www.canva.com)



Fonte: (www.canva.com)

- **Utilize caixas térmicas ou coolers limpos com gelo para manter a temperatura ≤ 4°C, indicada para massa, recheios (carne, frango, queijo, catupiry, etc.) e molhos, que são perecíveis;**

- **Evite misturar alimentos crus e prontos, prevenindo contaminação cruzada;**

- **Assegure que as caixas estejam bem tampadas, protegidas de poeira, insetos e contato direto com o ambiente;**

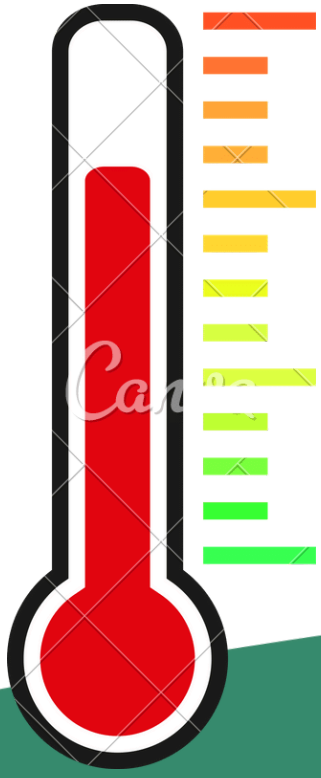
- **Evite abrir as caixas com frequência durante o transporte, mantendo a temperatura constante.**

- **(Brasil, 2005).**

Montagem e Distribuição dos Pastéis

Temperatura dos Recheios

Recheios frios (carnes, frango, queijo, vegetais): Devem ser armazenados em refrigeração a ≤ 5°C (Brasil, 2005).



Fonte: (www.canva.com)



Fonte: (www.canva.com)

Use termômetro de espeto para checar a temperatura antes da montagem. Anote os valores na planilha de controle de temperatura.

Manter a temperatura correta dos recheios é fundamental para garantir a segurança dos alimentos e a qualidade do produto.

Troca e Controle do Óleo de Fritura

O óleo é um dos itens que mais influencia na qualidade do pastel.

Frequência de troca:

Troque o óleo sempre que houver mudança para cor escura, cheiro forte ou espuma persistente durante a fritura (Brasil, 2004).

Boas práticas:

Filtre o óleo diariamente para remover partículas queimadas. Mantenha o recipiente de óleo limpo e coberto quando não estiver em uso.

Ideal: não superiores a 180ºC

(Brasil, 2004).

Tenha uma planilha de controle do óleo, registrando a temperatura, quantidade trocada e data da última filtragem.



Fonte: (www.canva.com)

OBRIGADO

Gostaríamos de expressar nossa profunda gratidão a cada um de vocês por dedicarem tempo e esforço para estudar e aprender com esta cartilha.
A manipulação de alimentos é uma responsabilidade essencial para garantir a segurança e a qualidade dos alimentos que chegam aos consumidores, e o seu engajamento demonstra um compromisso genuíno com a excelência.
Estamos confiantes de que, com os conhecimentos e habilidades adquiridos, vocês aplicarão as melhores práticas de manipulação de alimentos, desde o armazenamento adequado até o preparo seguro e a adoção rigorosa de medidas de higiene pessoal, tornando-se manipuladores de alimentos exemplares e referência em segurança dos alimentos.

Continue aplicando o que aprendeu e sendo exemplo de excelência!

Referências

BRASIL. Ministério da Saúde. AgênciaNacional de Vigilância Sanitária. Resolução nº 216, de 15 de setembro de 2004. Dispõe sobre regulamento técnico de boas práticas para serviços de alimentação. Brasília, DF: Agência Nacional de Vigilância Sanitária, 2004b.Disponível em: https://bvsms.saude.gov.br/bvs/saudelegis/anvisa/2004/res0216_15_09_2004.html . Acesso em: 26 maio 2023.

BRASIL. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Cartilha sobre boas práticas para serviços de alimentação: resolução-RDC nº 216/2004. 3. ed. Brasília, DF: ANVISA, 2005. 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: 23 set. 2025.

JUNDIAÍ. Apostila do Módulo 1 – Entendendo a contaminação dos alimentos. Jundiaí: Prefeitura Municipal de Jundiaí, 2015. Disponível em: https://jundiai.sp.gov.br/saude/wp-content/uploads/sites/17/2015/01/Aula-1.pdf. Acesso em: 26 set. 2025.