



UNIVERSIDADE FEDERAL DE OURO PRETO
ESCOLA DE NUTRIÇÃO
CIÊNCIA E TECNOLOGIA DE ALIMENTOS



PAULA CRISTINA SILVA LESSA

AVALIAÇÃO DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM CONFEITARIA ARTESANAL EM OURO PRETO

OURO PRETO
2026

PAULA CRISTINA SILVA LESSA

AVALIAÇÃO DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM CONFEITARIA ARTESANAL EM OURO PRETO

Trabalho de Conclusão de Curso apresentado ao Colegiado do Curso de Ciência e Tecnologia de Alimentos da Escola de Nutrição da Universidade Federal de Ouro Preto, como requisito parcial para obtenção de grau de Bacharel em Ciência e Tecnologia de Alimentos.

Orientadora: Prof^a. Dr^a. Érica Granato Faria Neves

**OURO PRETO
2026**

SISBIN - SISTEMA DE BIBLIOTECAS E INFORMAÇÃO

L638a Lessa, Paula Cristina Silva.

Avaliação de boas práticas de fabricação em confeitaria artesanal de Ouro Preto. [manuscrito] / Paula Cristina Silva Lessa. - 2026.
35 f.: il.: color., gráf., tab..

Orientadora: Profa. Dra. Érica Granato Faria Neves.

Monografia (Bacharelado). Universidade Federal de Ouro Preto. Escola de Nutrição. Graduação em Ciência e Tecnologia de Alimentos .

1. Boas práticas de fabricação. 2. Garantia da qualidade dos alimentos. 3. Empresas de pequeno porte. I. Neves, Érica Granato Faria. II. Universidade Federal de Ouro Preto. III. Título.

CDU 664.14(815.1)

Bibliotecário(a) Responsável: Sônia Marcelino - CRB6/2247



MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
UNIVERSIDADE FEDERAL DE OURO PRETO
REITORIA
ESCOLA DE NUTRIÇÃO
DEPARTAMENTO DE ALIMENTOS



FOLHA DE APROVAÇÃO

Paula Cristina Silva Lessa

Avaliação de Boas Práticas de Fabricação em Confeitaria Artesanal em Ouro Preto

Monografia apresentada ao Curso de Ciência e Tecnologia de Alimentos da Universidade Federal de Ouro Preto como requisito parcial para obtenção do título de Bacharel em Ciência e Tecnologia de Alimentos

Aprovada em 29 de julho de 2026

Membros da banca

Doutora - Érica Granato Faria Neves - Orientadora - Universidade Federal de Ouro Preto
Doutora - Priscila Cardoso Fidelis - Universidade Federal de Ouro Preto
Doutor - Erick Ornellas Neves - Universidade Federal de Ouro Preto

Érica Granato Faria Neves, orientador do trabalho, aprovou a versão final e autorizou seu depósito na Biblioteca Digital de Trabalhos de Conclusão de Curso da UFOP em 29/07/2026



Documento assinado eletronicamente por **Érica Granato Faria Neves, PROFESSOR DE MAGISTERIO SUPERIOR**, em 21/08/2026, às 22:09, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no art. 6º, § 1º, do [Decreto nº 8.539, de 8 de outubro de 2015](#).



A autenticidade deste documento pode ser conferida no site http://sei.ufop.br/sei/controlador_externo.php?acao=documento_conferir&id_orgao_acesso_externo=0, informando o código verificador **1172220** e o código CRC **6208AD86**.

AGRADECIMENTOS

A Deus, a Nossa Senhora e ao Divino Espírito Santo, por serem minha base espiritual, por guiarem meus caminhos e me concederem força, sabedoria e perseverança ao longo de toda essa jornada.

À minha mãe, Ozânia, a quem dedico minha mais profunda gratidão. Por todo amor, cuidado e por nunca medir esforços para me apoiar. Pelos gestos simples e tão significativos, como os lanches preparados com carinho nos momentos de estudo, pelas noites em que permaneceu ao meu lado me fazendo companhia e, principalmente, por sempre acreditar em mim e incentivar meus sonhos.

Ao meu pai, Lessa, pelo apoio, ensinamentos e por sempre torcer pelo meu crescimento pessoal e profissional.

Aos meus irmãos, à Patrícia, pelo imenso apoio de sempre, pelo carinho e pela ajuda constante, e ao meu irmão Pedro, por todo apoio e por me levar e buscar todos os dias na universidade.

Ao meu namorado à época do curso e hoje meu marido, Mauro, pelo carinho, companheirismo e por estar ao meu lado durante toda essa trajetória.

À minha orientadora, Prof^a. Dr^a. Érica Granato, por todo ensinamento, paciência e dedicação ao longo do desenvolvimento deste trabalho. Aos demais professores, pela contribuição essencial na minha formação acadêmica.

Aos meus colegas de curso, pelos momentos compartilhados e aprendizados, em especial à Bruna Gomes, que se tornou uma grande parceira ao longo dessa caminhada, pelo apoio e companheirismo.

À Universidade Federal de Ouro Preto, pelo ensino de qualidade e por proporcionar os conhecimentos necessários para a minha formação.

Por fim, a todos que, direta ou indiretamente, fizeram parte desta conquista, o meu sincero agradecimento.

RESUMO

O presente trabalho teve como objetivo avaliar as boas práticas de fabricação de alimentos em uma empresa de pequeno porte localizada no interior de Minas Gerais, a partir da aplicação do checklist de Boas Práticas de Fabricação (BPF) da Resolução RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002, da Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA). A pesquisa foi conduzida em uma confeitaria, onde foi avaliado a conformidade das condições higiênico-sanitárias e à padronização dos processos produtivos relacionados às exigências legais. A metodologia baseou-se na aplicação de uma lista de verificação composta por 164 itens, distribuídos em cinco blocos temáticos, abrangendo desde edificações e instalações até documentação. Após a coleta e análise dos dados, verificou-se que 83,33% dos itens estavam em conformidade, o que indica um bom nível de adequação às Boas Práticas de Fabricação. As não conformidades observadas estavam principalmente relacionadas à ausência de documentação atualizada e à falta de treinamento regular para os colaboradores. Foram elaborados dois POPs específicos, um para a limpeza da máquina de chocolate quente e outro para a limpeza e organização do freezer, com o intuito de padronizar os procedimentos e garantir a melhoria contínua das práticas adotadas.

Palavras-chave: Boas Práticas de Fabricação. Procedimentos Operacionais Padronizados. Segurança dos alimentos. Empresa de pequeno porte.

ABSTRACT

This study aimed to propose Standard Operating Procedures (SOPs) for a small company located in the interior of Minas Gerais, based on the application of the Good Manufacturing Practices (GMP) checklist from Resolution RDC No. 275, of October 21, 2002, of the National Health Surveillance Agency (ANVISA). The research was conducted in a confectionery shop, where the conformity of hygienic-sanitary conditions and the standardization of production processes related to legal requirements were evaluated. The methodology was based on the application of a checklist composed of 164 items, distributed in five thematic blocks, covering everything from buildings and facilities to documentation. After data collection and analysis, it was found that 83.33% of the items were in compliance, which indicates a good level of compliance with Good Manufacturing Practices. The non-conformities observed were mainly related to the absence of updated documentation and the lack of regular training for employees. Based on these results, two specific SOPs were developed, one for cleaning the hot chocolate machine and the other for cleaning and organizing the freezer, with the aim of standardizing procedures and ensuring continuous improvement of the practices adopted.

Keywords: Good Manufacturing Practices. Standard Operating Procedures. Food safety. Small business.

SUMÁRIO

1. INTRODUÇÃO.....	2
2. OBJETIVOS.....	3
2.1 Objetivo Geral.....	3
2.2 Objetivos Específicos.....	3
3. MATERIAL E MÉTODOS.....	3
3.1 Entrevista estruturada.....	3
3.2 Aplicação do checklist das boas práticas de fabricação.....	4
3.3 Análise dos dados.....	5
3.4 Proposta de Procedimentos Operacionais Padronizados.....	5
4. RESULTADOS E DISCUSSÃO.....	5
4.1 - Caracterização do estabelecimento.....	5
4.2 Visita e aplicação do checklist.....	6
4.3 Edificações e instalações.....	8
4.4 Equipamentos, móveis e utensílios.....	13
4.5 Manipuladores.....	14
4.6 Produção e transporte do alimento.....	16
4.7 Documentação e registros.....	18
4.8 Classificação da empresa de acordo com a lista de verificação.....	19
4.9 Proposta de Procedimentos Operacionais Padronizados.....	20
5. CONCLUSÃO.....	28
6. REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS.....	29

1. INTRODUÇÃO

O setor de padaria e confeitaria vem crescendo nos últimos anos, e Minas Gerais é considerado o segundo estado com maior número de empresas atuando no mercado de panificação (ASN MG, 2024). Junto com esse crescimento é essencial o aumento do cuidado e atenção com a manipulação dos alimentos, pois afeta diretamente a saúde do consumidor (Sirtoli *et al.*, 2018).

As doenças transmitidas por alimentos (DTA's) estão frequentemente relacionadas a falhas nas etapas de produção, armazenamento e manipulação, destacando-se a higiene inadequada dos manipuladores, falhas na higienização de equipamentos e conservação inadequada dos alimentos, fatores que reforçam a importância da adoção das Boas Práticas de Fabricação (Silva, 2006).

A contaminação dos alimentos ocorre por agentes físicos, químicos e biológicos, e pode ocorrer em várias etapas da produção dos alimentos (Serafini, 2006). Por isso é importante utilizar as Boas Práticas de Fabricação que têm o intuito de garantir a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos. Elas abrangem normas e procedimentos que compreendem desde a escolha das matérias-primas até o armazenamento e distribuição final.

Os Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs) auxiliam na segurança e qualidade da produção de alimentos; no entanto sua adoção isolada não garante plenamente esses aspectos. Os POPs obrigatórios abrangem a higienização de equipamentos, utensílios, móveis e instalações, o controle integrado de vetores e pragas, a higienização do reservatório de água e a higiene e saúde dos manipuladores. Então, além de atender às exigências legais, os POPs promovem a padronização das operações e reduzem riscos de contaminação (Brasil, 2002). É importante garantir o monitoramento contínuo e ajustes regulares para identificar falhas, corrigir desvios e melhorar as práticas dos procedimentos (Frederico, 2022).

Para garantir as condições higiênico-sanitárias adequadas nos serviços de alimentação, é necessário, além de cumprir as Boas Práticas de Fabricação, seguir os Procedimentos Operacionais Padronizados (Brasil, 2004). O objetivo deste trabalho foi verificar as condições higiênico-sanitárias na elaboração dos alimentos produzidos por uma confeitaria de pequeno porte, localizada no interior de Minas Gerais.

2. OBJETIVOS

2.1 Objetivo Geral

O objetivo geral desta pesquisa foi avaliar as condições higiênico-sanitárias e o cumprimento às Boas Práticas de Fabricação dos alimentos produzidos por uma confeitaria localizada no estado de Minas Gerais.

2.2 Objetivos Específicos

1. Aplicar a lista de verificação (checklist) de Boas Práticas de Fabricação estabelecida pela RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002, da Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA);
2. Aplicar o checklist por meio de entrevista estruturada e observação *in loco* no estabelecimento estudado;
3. Avaliar o cumprimento das Boas Práticas de Fabricação no preparo dos alimentos;
4. Caracterizar as condições físicas e higiênico-sanitárias no preparo dos alimentos;
5. Avaliar se as condições higiênico-sanitárias deste estabelecimento estão de acordo com as normas vigentes.
6. Propor um modelo conceitual para implantação do Procedimento Operacional Padronizado (POP) de higienização do ambiente de produção.

3. MATERIAL E MÉTODOS

3.1 Entrevista estruturada

Um dos sócios proprietários foi contactado para agendamento da visita. A inspeção e o preenchimento do *checklist* (lista de verificação) foram realizados *in loco* pelo estudante durante a visita à unidade. O trabalho foi realizado mediante autorização dos proprietários do estabelecimento e aprovação da pesquisa pelo Comitê de Ética com o número CAAE: 68387117.3.0000.5150.

3.2 Aplicação do *checklist* das boas práticas de fabricação

Através da aplicação do checklist disponível na RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002, da Agência Nacional de Vigilância Sanitária – ANVISA (Brasil, 2002), foram analisadas atividades relacionadas à higienização do ambiente, saúde dos manipuladores, controle de pragas bem como à existência e aplicação da documentação referente às Boas Práticas e aos Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs).

O *checklist* possui um total de 164 itens, sendo divididos em cinco blocos: *Edificações e Instalações*, para avaliar condições estruturais e sanitárias do ambiente; *Equipamentos, móveis e utensílios*, para verificar a adequação e manutenção dos itens utilizados; *Manipuladores*, para assegurar que práticas de higiene e saúde sejam cumpridas; *Produção e Transporte do Alimento*, para avaliar todas as etapas do processamento e logística; e *Documentação*, para registrar e comprovar que esteja em conformidade com as normas vigentes. Cada item da lista de verificação foi avaliado em “Sim” para os itens que atendem aos atributos avaliados, “Não” para os itens que não atendem aos atributos avaliados ou “Não se aplica” para os itens que não se aplicam ao estabelecimento conforme apresentado na Tabela 1.

Tabela 1 - Organização da lista de verificação

Blocos	Descrição	Conforme	Não Conforme	Não se aplica
Bloco I	Edificações e Instalações	Sim	Não	NA
Bloco II	Equipamentos, móveis e utensílios	Sim	Não	NA
Bloco III	Manipuladores	Sim	Não	NA
Bloco IV	Produção e transporte do alimento	Sim	Não	NA
Bloco V	Documentação	Sim	Não	NA

Fonte: Brasil, 2002

Após a coleta dos dados, o estabelecimento foi classificado de acordo com os critérios de pontuação estabelecidos no item D da Resolução RDC nº 275 de 21/10/2002, com base no percentual de itens atendidos. De acordo com a resolução, os estabelecimentos são classificados em três grupos, sendo: grupo 1, de 76 a 100% de atendimento aos itens; grupo 2, de 51 a 75%; e o grupo 3, de 0 a 50%.

3.3 Análise dos dados

Os dados do questionário obtidos por meio da avaliação das condições das Boas Práticas de Fabricação, foram tratados por meio de estatística descritiva, utilizando frequências para cada variável, possibilitando assim, a elaboração de gráficos e tabelas.

3.4 Proposta de Procedimentos Operacionais Padronizados

Com base nos resultados obtidos a partir da aplicação do checklist da RDC nº 275/2002 e observações *in loco*, foram identificadas as principais não conformidades relacionadas às Boas Práticas de Fabricação.

Dessa forma, foi elaborada a proposta de Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs), visando à padronização das rotinas de higienização e organização do ambiente de produção. A elaboração dos POPs seguiu as diretrizes estabelecidas pela Resolução RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004 (Brasil, 2004), a qual determina que esses documentos devem conter instruções sequenciais das operações, a frequência de realização e os responsáveis pelas atividades.

Foram propostos dois modelos de POPs:

- Limpeza da máquina de chocolate quente;
- Limpeza e organização do freezer.

Os modelos elaborados foram estruturados de forma clara e objetiva, possibilitando sua aplicação prática no estabelecimento e servindo como referência para a elaboração de novos POPs, conforme a necessidade.

4. RESULTADOS E DISCUSSÃO

4.1 - Caracterização do estabelecimento

A empresa analisada neste estudo foi uma confeitaria de pequeno porte, localizada em um dos distritos de Ouro Preto. A organização é administrada por dois sócios e conta com a colaboração de quatro profissionais sem vínculo (freelancers) aos fins de semana.

Para o atendimento ao público, a equipe é composta por cinco manipuladores de alimentos, distribuídos nas funções de montagem de pedidos, entrega dos alimentos aos clientes que estão no salão da empresa e higienização de utensílios, além de um colaborador responsável pelo caixa. O atendimento ocorre às sextas-feiras, das 13 às 20 h; aos sábados, das 9 às 19 h; e aos domingos e feriados das 9 às 18 h.

Em relação à organização das tarefas durante o funcionamento do estabelecimento, dois freelancers são responsáveis pelo atendimento ao público e pelo registro dos pedidos, que, após anotados, são encaminhados para um freelancer e um dos sócios que são responsáveis pela montagem dos produtos.

Além disso, um freelancer é encarregado da higienização dos utensílios utilizados durante o atendimento, enquanto a sócia proprietária é responsável pelas atividades de caixa.

Durante o expediente e ao final do dia, são realizadas limpezas rotineiras dos utensílios, equipamentos, superfícies de trabalho e do chão. A limpeza profunda do espaço, que envolve a higienização detalhada de áreas de difícil acesso, pisos, paredes e equipamentos, é realizada semanalmente por uma profissional terceirizada, contratada para esse serviço.

Durante a visita ao estabelecimento foi relatado que a produção ocorre durante a semana, de segunda-feira à quinta-feira, das 8 às 16 h, sendo realizada por um dos sócios, com o apoio de um freelancer conforme o aumento do volume de produção. O cardápio é composto por opções fixas e sazonais.

4.2 Visita e aplicação do checklist

Durante a primeira visita técnica, foi realizado o acompanhamento das atividades de produção, com observação dos procedimentos adotados na manipulação dos alimentos. Na segunda visita, foram observados o atendimento ao público, o manuseio dos produtos na loja, bem como as condições higiênico-sanitárias de todos os ambientes do estabelecimento. Por fim, foi realizada uma conversa com os proprietários, com o objetivo de compreender e esclarecer os procedimentos adotados na rotina operacional.

A produção da pequena empresa contempla bolos caseiros, tortas doces, brownies, brigadeiros, cookies, chocolate quente, cafés, suco natural e soda italiana.

Os produtos ficam expostos e são distribuídos em uma vitrine não refrigerada (vitrine seca), destinada à exposição de produtos que não necessitam de controle de temperatura para sua conservação, e uma vitrine refrigerada, utilizada para produtos que requerem refrigeração para manutenção da qualidade e segurança microbiológica. As reposições são realizadas ao longo do dia, de acordo com a saída dos produtos.

O chocolate quente é produzido na cozinha e mantido aquecido em chocolateira própria, posicionada na bancada dos expositores. As opções de café oferecidas são café coado e café expresso em cápsulas, cujas máquinas permanecem na bancada próxima à pia. O suco natural servido é exclusivamente de laranja, e as sodas italianas apresentam três sabores, sendo ambos preparados na cozinha.

Os dados foram coletados em outubro de 2025, durante a visita foram verificados todos os itens do checklist. Através de observações durante as visitas constatou-se que a manipuladora da produção tem todo cuidado quanto às Boas Práticas de Manipulação, ela possui alguns certificados de treinamentos realizados, como o curso de boas práticas nos serviços de alimentação oferecido pelo Sebrae. Já na visita durante o funcionamento da loja, observou-se que as duas funcionárias que são mais frequentes fizeram um treinamento online de Boas Práticas de Manipulação de Alimentos. Porém, já havia passado 1 ano da realização. Os demais são freelancers que não recebem treinamentos.

Além disso, observou-se a necessidade de constante supervisão dos funcionários por parte dos proprietários. Embora a empresa possua Manual de Boas Práticas, não são realizados treinamentos periódicos, e foi relatado por um dos proprietários que nem sempre os trabalhadores têm conhecimento da existência do documento. Em decorrência disso, constatou-se um desgaste relacionado à necessidade contínua de demonstrar a maneira correta de se proceder.

Sousa e Ribeiro (2022) destacam que a implantação das BPF deve ser acompanhada por treinamentos periódicos dos colaboradores, uma vez que a capacitação contínua favorece a padronização das atividades e reduz falhas operacionais. A ausência de reciclagem dos conhecimentos pode comprometer a efetividade das práticas de segurança dos alimentos.

A implementação de treinamento regular e a conscientização dos funcionários sobre o Manual de Boas Práticas de Fabricação (BPF) e os Procedimentos

Operacionais Padronizados (POP's) são essenciais para a manutenção da qualidade e segurança dos alimentos em qualquer estabelecimento (Saccol, et. al 2006). Além de atender às exigências legais, como a RDC 216/04, essas práticas reforçam o compromisso com a redução de riscos físicos, químicos e biológicos, assegurando que os alimentos sejam produzidos em condições adequadas e livres de contaminação (Brasil, 2004). A ausência de treinamentos frequentes pode resultar em procedimentos inadequados e maior desgaste para os responsáveis, que precisam constantemente corrigir erros (Mattos, 2017). Assim, a padronização por meio de treinamentos efetivos promove não apenas a segurança alimentar, mas também um ambiente de trabalho mais eficiente e alinhado com as diretrizes sanitárias, fortalecendo a confiança dos consumidores e a competitividade no mercado (Garcia, 2016).

4.3 Edificações e instalações

O estabelecimento funciona em uma edificação originalmente residencial, adaptada para uso comercial, com acompanhamento de profissionais da área de arquitetura. A construção é em alvenaria, apresentando, na área externa, piso em pedra Ouro Preto. A área de atendimento ao cliente possui piso em cimento queimado e paredes pintadas, conforme a Figura 1. Enquanto a cozinha de produção apresenta paredes revestidas com azulejos brancos e o piso na cor marrom proveniente da construção original, encontrando-se em bom estado de conservação, sendo que as cerâmicas que não estavam em bom estado foram substituídas. O teto da cozinha é confeccionado em PVC branco conforme a Figura 2. Os sanitários do salão possuem revestimento em azulejo branco nas paredes e piso cerâmico na cor bege, como mostra a Figura 3. Já os sanitários dos funcionários, possuem azulejo na cor branca e piso cerâmico na cor cinza e o outro banheiro com azulejos e pisos da própria construção da casa, conforme Figura 4. Tanto na cozinha quanto nos banheiros possuem lixeiras com acionamento por pedal.

Figura 1 - Piso da área de atendimento feito em cimento queimado



Fonte: O autor

Figura 2 - Piso e forro da cozinha de produção



Fonte: O autor

Figura 3 - Pisos e azulejos dos sanitários dos clientes



Fonte: O autor

Figura 4 - Pisos e azulejos dos sanitários dos freelancers



Fonte: O autor

O ambiente da cozinha dispõe de ventilação natural por meio de janelas, não possuindo sistema de exaustão mecânica, porém mantendo-se bem ventilada. A iluminação é considerada suficiente para as atividades desenvolvidas, sendo utilizadas luminárias apropriadas para áreas de manipulação de alimentos, com proteção contra quebra.

A porta e janelas da área de produção possuem telas removíveis de proteção em alumínio, destinadas à prevenção da entrada de insetos e outras pragas, conforme Figura 5. Observa-se separação física e funcional entre as áreas de atendimento ao público, sanitários de clientes, cozinha de produção, copa e sanitários de funcionários. Os sanitários destinados aos colaboradores são exclusivos e localizam-se fora da área de produção. Há lavatórios exclusivos para higienização das mãos na área de produção, devidamente equipados com sabonete líquido sem cheiro, papel toalha, lixeira com pedal e Procedimento Operacional Padronizado (POP) de higienização das mãos, conforme Figura 6.

Figura 5 - Telas removíveis de proteção em alumínio na porta e janelas da área de produção



Fonte: O autor

Figura 6 - POP de higienização das mãos no lavatório da área de produção



Fonte: O autor

De acordo com a RDC nº 216/2004, as edificações destinadas à produção de alimentos devem possuir estrutura adequada, com superfícies lisas, impermeáveis, laváveis e em bom estado de conservação, a fim de facilitar a higienização e prevenir riscos de contaminação. Observa-se que o estabelecimento atende, de modo geral, às exigências relacionadas à estrutura física, ventilação, iluminação e separação de áreas. A presença de telas de proteção na área de produção contribui para o controle preventivo de pragas, conforme recomendado pela legislação. Além disso, o controle de pragas e vetores é feito por empresa dedetizadora a cada 6 meses. Essa mesma empresa faz a limpeza da caixa d'água, deixando o certificado de comprovação do serviço, conforme Figura 7. O abastecimento de água é feito através de um dos reservatórios de água do distrito, atualmente feito por uma empresa autorizada que atende a região. Os resíduos são descartados em um container localizado na área externa do estabelecimento e recolhido por caminhão da prefeitura. É realizada a separação de papelão e latinhas para o caminhão da reciclagem que passa uma vez na semana.

Figura 7 - Certificado de controle de pragas e limpeza da caixa d'água

CERTIFICADO

DESINSETIZAÇÃO:
 DATA DOS SERVIÇOS: 09/12/2025 VALIDADE: 09/06/2026
 Inseticidas: (x) concentrado Emulsionável () Suspensão concentrada
 () Pó Seco () Pó Molhável (x) Gel
 Grupo Químico: () Piretroide () Organofosforado () Fipronil () Outros:

DESINSETIZAÇÃO:
 DATA DOS SERVIÇOS: 09/12/2025 VALIDADE: 09/06/2026
 Raticidas: (x) Bloco (x) Pellete () Pó de Contato () outros:

SERVIÇOS COMPLEMENTARES:
HIGIENIZAÇÃO DOS RESERVATÓRIOS DE ÁGUA

PRODUTOS:

- > Alfacipermetrina 5% p/p, 50 a 100 ml por calda preparada (50 ml de calda por m²), grupo químico Piretroide.
- > Alfa-cipermetrina Triflumuron 3% p/p, 50 a 100 ml por calda preparada (50 ml por calda por m²).
- Antídoto: anti - histamínico e trat. sintomático, grupo químico Piretroide e Benzilurécia.
- > Dieldorvê 82,5% p/p, 50 ml por calda preparada (50 ml de calda por m²), grupo químico organofosforado.
- Antídoto: atropina, oximas e tratamento sintomático.
- > Cumalilteira 0,75% p/p, pó de contato, pulverizar área de 10cmx30cm, grupo químico composto de ação anti-coagulante.
- > Bromofacoum 0,005% p/p, Benzato de denatonium 0,001%, sachês contendo 20g iscas girassol e blocos parafinados, grupo químico composto de ação anti-coagulante.
- Antídoto: vitamina K1 tratamento sintomático.

Este ambiente tem sido tratado com produtos químicos e métodos que respeitam o meio ambiente.
 Aqui foram utilizados métodos que respeitam o meio ambiente.

Fonte: O autor

4.4 Equipamentos, móveis e utensílios

O estabelecimento dispõe de diversos equipamentos necessários às atividades de confeitaria, tais como fornos elétrico e a gás, duas geladeiras, dois freezers, batedeira, liquidificador, processador, estufas seca, quente e refrigerada, cafeteiras elétricas, chaleira elétrica, chocolateira e panela elétrica mexedora automática para preparo de doces.

Os equipamentos são confeccionados em materiais adequados (Polipropileno e inox) ao contato com alimentos, encontram-se em bom estado de conservação, e apresentam superfícies passíveis de higienização. Entretanto, alguns equipamentos, como a chocolateira, possuem maior complexidade de desmontagem e limpeza, demandando a padronização de procedimentos específicos, conforme Figura 8.

Figura 8 - Chocolateira montada e desmontada



Fonte: O autor

Os utensílios utilizados entram em contato direto com os alimentos e são confeccionados em materiais adequados, como inox, silicone e plástico próprio para uso alimentício, não sendo utilizado utensílio de madeira. A higienização dos utensílios ocorre após cada uso. As bancadas são confeccionadas em granito, material liso, impermeável e adequado para uso em áreas de manipulação de alimentos, e há um armário revestido com azulejos.

A RDC nº 216/2004 estabelece que equipamentos, móveis e utensílios devem ser de material adequado, resistentes à corrosão e de fácil higienização. O estabelecimento atende a esses critérios, contudo, a ausência de Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs) específicos para a limpeza de equipamentos mais complexos pode comprometer a padronização das práticas e a eficiência da higienização. Dessa forma, evidencia-se a necessidade de elaboração de POPs, especialmente para equipamentos de difícil desmontagem, a fim de assegurar a conformidade contínua com as Boas Práticas de Fabricação.

4.5 Manipuladores

A manipulação dos alimentos ocorre tanto na etapa de produção quanto no atendimento ao público. A produção é realizada predominantemente pela proprietária do estabelecimento e, em períodos de maior demanda ou intercorrências, pode haver a contratação pontual de outro manipulador para auxiliar

nessa etapa, não havendo manipuladores fixos exclusivamente destinados à produção.

No atendimento ao público, atuam freelancers, os quais realizam o porcionamento, a finalização e o serviço dos produtos aos clientes, sendo também considerados manipuladores de alimentos.

Os manipuladores que atuam na produção utilizam uniforme adequado, composto por jaleco, touca, calça comprida e calçado fechado. No momento da realização da entrevista e das visitas técnicas, os freelancers que atuavam no atendimento ainda não possuíam uniforme padronizado específico.

Há orientação quanto às práticas de higiene pessoal e manipulação de alimentos. A higienização das mãos é realizada antes e durante as atividades, havendo Procedimento Operacional Padronizado (POP) afixado na área de produção e nos sanitários. Existe controle quanto ao uso de adornos, sendo proibida a utilização de brincos, anéis e relógios durante a manipulação ou o serviço dos alimentos.

Em situações em que o manipulador apresenta sintomas de enfermidades, o mesmo é afastado das atividades de manipulação, não permanecendo nas áreas de produção, conforme relatado por um dos sócios durante a entrevista.

Conforme estabelecido pela RDC nº 216/2004, todos os indivíduos que entram em contato direto ou indireto com os alimentos devem adotar práticas adequadas de higiene pessoal. A utilização de uniformes na área de produção atende às exigências da legislação sanitária. Entretanto, a inexistência de uniformização padronizada para funcionários sem vínculo do atendimento caracteriza uma não conformidade, evidenciando a necessidade de ampliação das medidas de Boas Práticas também para essa etapa. Botega, Gabbardo e Saccol (2010) destacam que a capacitação dos manipuladores deve ser um processo contínuo e planejado, voltado ao desenvolvimento de conhecimentos técnicos e práticos relacionados à segurança dos alimentos. Os autores observaram que a ausência de treinamentos pode resultar em práticas inadequadas de higiene, uso incorreto de uniformes e falhas na manipulação dos alimentos, aumentando os riscos de contaminação.

Considerando o porte do estabelecimento e a atuação pontual de freelancers, recomenda-se a elaboração de Procedimento Operacional Padronizado específico para manipuladores, contemplando tanto a produção quanto o atendimento, de

modo a orientar quanto ao uso de vestimentas adequadas, higiene pessoal e condutas sanitárias, assegurando a padronização das práticas e a conformidade com a RDC nº 216/2004.

4.6 Produção e transporte do alimento

As compras são realizadas em supermercados da região, sites especializados em confeitaria e distribuidoras de bebidas. As matérias-primas são inspecionadas no momento do recebimento, através de verificação de validade, temperatura, limpeza das embalagens com pano multiuso úmido com álcool 46%. As frutas são direcionadas à bancada da pia para realização da higienização. Inicialmente, é feita a seleção das frutas, sendo descartadas aquelas que apresentarem sinais de deterioração. Logo após, as frutas selecionadas são lavadas em água potável corrente para remover o excesso de sujidades visíveis (caso necessário, utiliza-se escova própria para auxiliar na limpeza). Posteriormente, é realizada a preparação da solução clorada, conforme recomendação do fabricante, garantindo a concentração de 200 ppm de cloro ativo. As frutas são então imersas na solução clorada por um período de 10 minutos, conforme orientação do fabricante. Após o tempo de contato, as frutas são retiradas da solução e enxaguadas em água potável corrente para remoção de resíduos de cloro. Em seguida, as frutas são dispostas em superfície limpa e higienizada para secagem natural ou são secas com papel toalha descartável. Após a higienização, as frutas são destinadas imediatamente à produção. Quando não utilizadas, são armazenadas em recipientes higienizados, identificados e mantidos sob condições adequadas de conservação.

O armazenamento dos ingredientes é realizado conforme as orientações presentes nos rótulos, respeitando as condições de armazenamento seco, refrigerado ou congelado. Os ingredientes secos são armazenados em armário com três prateleiras em cerâmica branca e a última em cerâmica marrom (igual do piso), fundo em da construção antiga e fechamento de portas em madeira com tinta branca lavável, como mostra Figura 9. Entretanto, apesar de estar conservado, esse tipo de mobiliário não representa a alternativa mais indicada para serviços de alimentação, uma vez que o aço inoxidável apresenta melhor desempenho quanto à higienização, durabilidade e resistência, favorecendo as boas práticas de fabricação.

As bebidas para reposição são armazenadas em armário aberto com prateleiras em inox. Os produtos refrigerados em geladeira e congelados em freezers.

Figura 9 - Armário com prateleiras em cerâmica branca e fechamento de portas em madeira com tinta branca lavável



Fonte: O autor

Durante a produção, são adotados cuidados para evitar a contaminação cruzada, como a higienização das mãos antes de iniciar a manipulação, o uso de luvas descartáveis para procedimentos em contato direto com alimento pronto, o descarte imediato das luvas após manipulação e não há contato direto ou indireto entre alimentos crus, semi-preparados e prontos para o consumo. Os alimentos prontos são embalados de forma adequada, utilizando embalagens apropriadas, como embalagens plásticas, sacos plásticos ou isopor, conforme a necessidade do produto, sendo posteriormente refrigerados ou congelados, seguindo as normas da RDC nº 216/2004. Não é realizado transporte de alimentos prontos.

As práticas observadas estão, em sua maioria, de acordo com a RDC nº 216/2004, que estabelece critérios para recebimento, armazenamento e produção de alimentos. O controle de validade, a inspeção no recebimento e o armazenamento conforme recomendação do fabricante são pontos positivos. A inexistência de transporte de alimentos prontos reduz riscos associados à contaminação durante essa etapa.

4.7 Documentação e registros

A empresa possui Manual de Boas Práticas de Fabricação (MBP) elaborado, contemplando orientações relacionadas às condições higiênico-sanitárias, organização do ambiente, controle de manipuladores e processos de produção.

Entretanto, o Manual de Boas Práticas não é divulgado a todos os colaboradores, uma vez que parte da equipe atua de forma eventual, por meio de contratação de freelancers aos fins de semana. Além disso, no momento das visitas técnicas, o manual não se encontrava disponível em local de fácil acesso aos manipuladores e colaboradores do atendimento.

O estabelecimento dispõe de alguns Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs) afixados em pontos estratégicos, como o POP de higienização das mãos, o que contribui parcialmente para a padronização das práticas durante as atividades.

De acordo com a RDC nº 216/2004, o Manual de Boas Práticas deve estar disponível e acessível a todos os manipuladores, sendo essencial para a padronização das rotinas e para a garantia da segurança dos alimentos. A ausência de divulgação do documento para todos os colaboradores, especialmente aqueles que atuam de forma eventual, bem como a indisponibilidade do manual em local de fácil acesso, caracteriza não conformidade, pois compromete a efetiva aplicação das Boas Práticas no estabelecimento.

Considerando a dinâmica operacional da empresa, recomenda-se a adequação do Manual de Boas Práticas, com disponibilização em local acessível e a criação de mecanismos simplificados de orientação e treinamento para funcionários sem vínculo. Tais mecanismos podem incluir a utilização de POPs afixados em áreas visíveis e checklists operacionais, garantindo que todos os envolvidos tenham acesso às informações essenciais, conforme preconiza a legislação sanitária

vigente. De acordo com a RDC nº 216/2004, a empresa deve elaborar os seguintes POPs: (i) higienização de instalações, equipamentos e móveis, (ii) controle integrado de vetores e pragas urbanas, (iii) higienização do reservatório e (iv) higiene e saúde dos manipuladores.

4.8 Classificação da empresa de acordo com a lista de verificação

Ao avaliar os 164 itens do checklist estabelecido pela RDC 275/2002, verificou-se que 20 itens não se aplicam à organização analisada. Entre os 144 itens observados, 120 estavam em conformidade com a legislação, enquanto 24 apresentaram não conformidades, conforme apresentado na Tabela 1.

Tabela 1 - Frequência de conformidade ou não dos itens avaliados do *checklist*

Bloco	Itens	Conformes	Não conformes	Não se aplica
Edificações e Instalações	79	68	1	10
Equipamentos, móveis e utensílios	21	17	3	1
Manipuladores	14	12	2	0
Produção e transporte do alimento	33	22	2	9
Documentação	17	1	16	0
Total	164	120	24	20
Porcentagem	100	73,2	14,6	12,2

Fonte: O autor

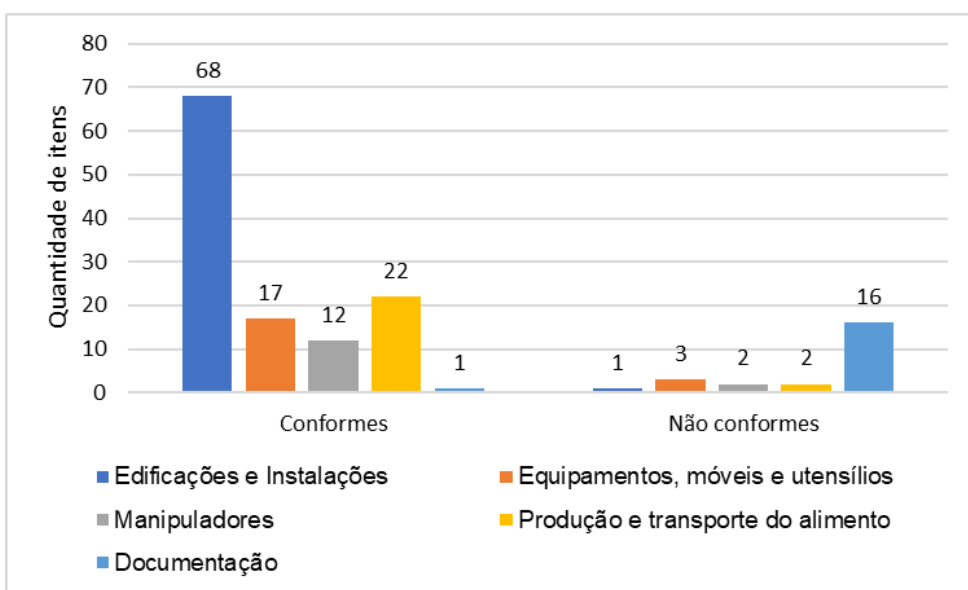
A RDC 275/2002 classifica os estabelecimentos em três grupos, de acordo com a porcentagem de itens atendidos: Grupo 1 (76–100%), Grupo 2 (51–75%) e Grupo 3 (0–50%). Aplicando a fórmula para cálculo da porcentagem de conformidade:

$$\%atendimentos = \left(\frac{\text{Conforme}}{\text{Total}} \right) \times 100 = \left(\frac{120}{144} \right) \times 100 = 83,33\% \text{ de atendimentos dos itens}$$

Com base nesse resultado, a empresa possui 83,33% de atendimento dos itens. Algumas melhorias são necessárias para alcançar uma gestão adequada na produção dos alimentos. Em entrevista com os proprietários, foi identificado que, os funcionários não recebem treinamentos regulares, o que pode comprometer a padronização na execução das atividades. Além disso, eles receberam a visita da vigilância sanitária em abril de 2024, com isso algumas não conformidades relatadas no relatório da vigilância em saúde já estavam reguladas.

O **Gráfico 1** apresenta a distribuição das não conformidades por blocos, conforme categorização da RDC 275/2002. O bloco "Documentação" registrou o maior número de não conformidades, seguido por "Equipamentos, móveis e utensílios", "Produção e transporte de alimentos" e "Manipuladores" e, por fim, "Edificações e instalações", que apresentou apenas uma não conformidade.

Gráfico 1 - Comparação entre os blocos com maior número de não conformidades



Fonte: O autor

4.9 Proposta de Procedimentos Operacionais Padronizados

Foram elaborados dois modelos de Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs). A escolha dos POPs foi fundamentada na análise de dois dias de acompanhamento das rotinas do estabelecimento e nas dificuldades relatadas pelos proprietários em reforçar procedimentos junto à equipe. Os modelos de POPs desenvolvidos estão apresentados na Figura 10. Esse modelo pode ser utilizado como proposta para elaboração dos planos de higienização de todo o ambiente de preparo dos alimentos, como piso, parede, janela entre outros locais e equipamentos

Figura 10 - Modelo de POP para higienização de equipamentos, móveis e utensílios

Procedimento Operacional Padronizado – POP Higienização de Equipamentos											
1. Objetivo Assegurar a manutenção das condições higiênico-sanitárias dos materiais utilizados na preparação ou que tenham contato direto com alimentos e bebidas no estabelecimento, prevenindo riscos à saúde dos consumidores.											
2. Referências Resolução - RDC n. 216, de 15 de setembro de 2004.											
3. Campo de aplicação Este documento se aplica à higienização dos equipamentos da área de cozinha do estabelecimento, abrangendo as etapas antes, durante e depois do atendimento ao público.											
4. Definições EPI: equipamento de proteção individual. Higienização: operação que se divide em duas etapas: limpeza e desinfecção. Limpeza: operação de remoção de terra, resíduos de alimentos, sujidades e/ ou outras substâncias indesejáveis. Desinfecção: operação de redução da carga microbiana das superfícies utilizadas no preparo dos alimentos. Higiênico-sanitárias: meios de conservar e promover a saúde por meio de princípios ou regras de higiene que reduzam os microrganismos a um número que não comprometa a segurança do alimento. Microrganismos - são seres muito pequenos que, geralmente, podem ser vistos somente com microscópios; podem se multiplicar e produzir toxinas.											
5. Responsabilidades Todos os colaboradores da cozinha são responsáveis por organizar e limpar o ambiente, os utensílios e equipamentos.											
6. Resultados esperados Espera-se que, com a realização das atividades previstas neste procedimento, toda higienização seja realizada adequadamente, de forma a favorecer a elaboração segura dos alimentos.											
7. Materiais necessários Equipamentos de Proteção Individual (EPI's): sapatos fechados, jaleco de manga curta e luvas nitrílicas. Utensílios de higienização: baldes, mangueiras, escovas de fibra de nylon, vassouras, rodos, esponjas, borrifadores, toalhas/panos descartáveis, entre outros que se fizerem necessários.											
8. Principais cuidados Atenção para o risco de quedas, sinalizar sempre todas as áreas que estiverem sob processo de higienização; Proceder corretamente todas as etapas descritas nos procedimentos, a fim de eliminar o risco de contaminações por resíduos químicos nas superfícies e/ou nos alimentos manipulados; Manter todos os produtos químicos devidamente armazenados e identificados; Orientar os funcionários responsáveis pela higienização sobre os possíveis danos à saúde.											
9. Descritivo dos procedimentos Todos os procedimentos são realizados de acordo com os Planos de Higienização (Anexo 1 e 2); Após cada procedimento realizado deve-se proceder a verificação de realização da atividade..											
10. Anexos Anexo 1 - Plano de Higienização da máquina de chocolate Anexo 2 - Plano de Higienização dos freezers Anexo 3 - Planilha de verificação											
11. Aprovação <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 10px;"> <thead> <tr> <th style="width: 25%;">Função</th> <th style="width: 25%;">Nome</th> <th style="width: 25%;">Assinatura</th> <th style="width: 25%;">Data</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Responsável Técnico</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>				Função	Nome	Assinatura	Data	Responsável Técnico			
Função	Nome	Assinatura	Data								
Responsável Técnico											

Figura 10 - Modelo de POP para higienização de equipamentos, móveis e utensílios

Anexo 1: Plano de Higienização da máquina de chocolate

IDENTIFICAÇÃO DO PROCEDIMENTO	
Procedimento/aplicação	Higienização da máquina de chocolate
Tipo de superfície	Plástico
Tipos de sujidades	Resíduos de alimentos e de embalagens
Concentração dos produtos utilizados na higienização	Detergente neutro, esponja, borrifador com álcool 46% e panos descartáveis
Cuidados necessários	Não utilizar produtos de limpeza abrasivos
Frequência	Limpeza semanal
EPIs necessários	Jaleco de manga curta e calçado fechado

DESCRIÇÃO DOS PROCEDIMENTOS			
Etapas	Descrição da etapa	Produto químico	Procedimento
1	Pré-operacional	Sem produto	Desligue o equipamento da tomada.
2	Pré-operacional	Sem produto	Retire todo resíduo de chocolate.
3	Pré-operacional	Sem produto	Retire as partes móveis.
4	Lavagem – partes móveis	Água morna e detergente neutro	Lave as partes móveis com detergente neutro e água morna com o auxílio de uma bucha.
5	Lavagem – base	Água morna e detergente neutro	Jogue água morna na parte interna e esfregue com detergente neutro com auxílio de uma bucha. Atenção para não molhar a resistência.

Figura 10 - Modelo de POP para higienização de equipamentos, móveis e utensílios

6	Enxágue – base	Água morna	Retire todo excesso de detergente com auxílio de uma jarra com água morna e não coloque a base embaixo da torneira da pia para não molhar a resistência.
7	Secagem	Sem produto	Deixe secar naturalmente.
8	Pós-secagem	Álcool 46% e papel toalha	Passe um papel toalha úmido com álcool 46% em toda chocolateira.
9	Secagem	Papel toalha	Realizar a secagem com papel toalha.

Figura 10 - Modelo de POP para higienização de equipamentos, móveis e utensílios

Anexo 2: Plano de Higienização dos freezers

IDENTIFICAÇÃO DO PROCEDIMENTO	
Procedimento/aplicação	Higienização dos freezers
Tipo de superfície	Inox e plástico
Tipos de sujidades	Chocolate
Concentração dos produtos utilizados na higienização	Detergente neutro, esponja, borrifador com álcool 46% e papel toalha
Cuidados necessários	Não utilizar produtos de limpeza abrasivos
Frequência	Limpeza diária
EPIs necessários	Jaleco de manga curta e calçado fechado

DESCRIÇÃO DOS PROCEDIMENTOS			
Etapas	Descrição da etapa	Produto químico	Procedimento
1	Pré-operacional	Sem produto	Desligue o equipamento da tomada.
2	Pré-operacional	Sem produto	Desligue o equipamento da tomada.
3	Pré-operacional	Sem produto	Retire todos os produtos existentes na geladeira/freezer.
4	Pré-operacional	Sem produto	Coloque os produtos dentro de outro refrigerador ou dentro de uma caixa de isopor.
5	Pré-operacional	Sem produto	Remova todas as partes móveis e leve para a pia.
6	Pré-operacional	Sem produto	Retirar os resíduos de alimentos/embalagens com auxílio de um pano ou esponja.
7	Lavagem	Água e detergente neutro	Lave todas as partes móveis com água e detergente neutro com o auxílio de uma esponja, enxágue para retirar completamente o detergente líquido neutro e deixe secar naturalmente ou seque com papel toalha.
8	Lavagem	Detergente neutro	Esfregar a parte de dentro com o auxílio de uma esponja com água e detergente líquido neutro, incluindo a borda e os puxadores.

Figura 10 - Modelo de POP para higienização de equipamentos, móveis e utensílios

9	Enxágue	Pano descartável	Retire o excesso de detergente com um pano descartável úmido.
10	Secagem	Pano descartável	Realizar a secagem com pano descartável.
11	Desinfecção	Álcool 46%	Borrifar álcool 46% em toda superfície e espalhar com o pano descartável.
12	Secagem	Sem produto	Deixar secar naturalmente.
13	Pós-secagem	Sem produto	Ligue o equipamento na tomada e verifique se o motor está funcionando
14	Pós-secagem	Sem produto	Verifique os rótulos dos produtos e recolque os alimentos na geladeira/freezer por ordem que a validade mais próxima esteja a frente para serem consumidos primeiro.

Anexo 3 - Planilha de Registros

Setor: Cozinha					Mês:					Responsável:					
Dias do mês	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
Máquina de chocolate															
Freezer P															
Freezer G															

Fonte: Adaptado de Farias, 2025

Os modelos foram estruturados de acordo com as normas da RDC 216/2004, garantindo clareza, objetividade e aplicabilidade prática. Estudo semelhante aponta que a implementação de POPs contribui significativamente para a redução de não conformidades sanitárias (Vasques, 2016). A adoção de treinamentos regulares e de monitoramento contínuo, associado à aplicação dos POPs, é essencial para assegurar a manutenção das boas práticas de fabricação e evitar a incidência de problemas associados ao consumo de alimentos contaminados (Brasil, 2004).

5. CONCLUSÃO

A aplicação do checklist de Boas Práticas de Fabricação (BPF), conforme a Resolução RDC nº 275/2002 da ANVISA, possibilitou avaliar de forma detalhada as condições higiênico-sanitárias e organizacionais de uma empresa de pequeno porte localizada no interior de Minas Gerais. Por meio dessa análise, foi possível identificar pontos fortes, como o comprometimento da responsável pela produção e a adequada manipulação dos alimentos, bem como fragilidades, principalmente relacionadas à documentação e à ausência de treinamentos periódicos para os colaboradores.

Os resultados obtidos demonstraram que o estabelecimento alcançou 83,33% de conformidade com os itens avaliados, o que representa um bom nível de atendimento às Boas Práticas de Fabricação. Contudo, a identificação de não conformidades reforça a necessidade de ações contínuas de aprimoramento, especialmente na padronização dos procedimentos e na capacitação da equipe.

A elaboração e implementação dos Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs) propostos — limpeza da máquina de chocolate quente e organização do freezer — contribuem para a uniformização das atividades, a melhoria da segurança na elaboração dos alimentos e o fortalecimento da cultura de garantia da qualidade dentro do estabelecimento.

Conclui-se que a utilização do checklist da RDC nº 275/2002 é uma ferramenta eficaz para o diagnóstico e monitoramento das condições sanitárias em empresas de pequeno porte, permitindo a adoção de medidas corretivas que assegurem alimentos mais seguros ao consumidor. Além disso, espera-se que a empresa faça a implantação dos POPs sugeridos e a realização periódica de treinamentos que são práticas indispensáveis para a manutenção da conformidade sanitária, a redução de riscos e o aumento da confiança do público na qualidade dos produtos oferecidos.

6. REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

ASN MG. *Minas Gerais é o segundo estado com maior número de empresas atuando no mercado de panificação.* 2024. Disponível em: <<https://mg.agenciasebrae.com.br/inovacao-e-tecnologia/minas-gerais-e-o-segundo-estado-com-maior-numero-de-empresas-atuando-no-mercado-de-panificacao>>. Acesso em: 15 set. 2025.

BOTEGA, A. O.; GABBARDO, F. G.; SACCOL, A. L. F. c. 3ª Jornada Interdisciplinar em saúde. *Revista Disciplinarum Scientia, Série: Ciências da Saúde*, Santa Maria, v. 11, n. 1, p. 71-78, 2010.

BRASIL. Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução nº 216, de 15 de setembro de 2004. Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação.

BRASIL. Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução nº 275, de 21 de outubro de 2002. Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados aplicados aos Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos.

FARIAS, V. B.; SOUZA, V. *Avaliação das Boas Práticas de Fabricação de uma Cantina Escolar em Minas Gerais.* Trabalho de conclusão de curso (Ciência e Tecnologia de Alimentos) – Universidade Federal de Ouro Preto, Ouro Preto, 2025.

FREDERICO, M. J. M.; OLIVEIRA, S. G. *Implementação de procedimentos operacionais padrão em uma fábrica de alimentos de Campo Grande – MS.* *Revista Brazilian Journal of Development*, Curitiba, v.8, n.4, p.29851-29858, 2022.

GARCIA, M. V.; CENTENARO, G. S. *Capacitação de manipuladores de alimentos e avaliação das condições higiênicas em serviço de alimentação.* *Revista Brazilian Journal of Food Research*, Campo Mourão, v. 7, n. 2, p. 96-111, 2016.

MATTOS, F. G. de. (2017). *A Função do Treinamento na Empresa.* *Revista Do Serviço Público*, 98(1), 64-72. Disponível em: <<https://doi.org/10.21874/rsp.v0i1.2790>> . Acesso em 28 set. 2025.

SACCOL, A. L. F; RUBIM, B. A.; MESQUITA, M. O.; WELTER, L. *Importância de treinamento de manipuladores em boas práticas.* *Revista Disciplinarum Scientia, Série: Ciências da Saúde*, Santa Maria, v. 7, n. 1, p. 91-99, 2006.

SERAFINI, C. F. *A implantação das boas práticas de fabricação em panificadoras da região metropolitana do Recife.* 2006. 85f. Dissertação de Mestrado (Engenharia Mecânica) – Universidade Federal de Pernambuco, Recife, 2006.

SILVA, L. F. *Procedimento operacional padronizado de higienização como requisito para segurança alimentar em unidade de alimentação.* Dissertação de mestrado (Ciência e Tecnologia de Alimentos) – Universidade Federal de Santa Maria, Santa Maria, 2006.

SIRTOLI, D. B.; COMARELLA, L. *O papel da vigilância sanitária na prevenção das doenças transmitidas por alimentos (DTA)*. Revista Saúde e Desenvolvimento, v. 12, n. 10, p. 197-209, 2018.

SOUSA, M. C.; 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*. Revista GETEC, v. 11, n. 36, p.110-133, 2022.