

AVALIAÇÃO DAS CONDIÇÕES HIGIENICOSSANITÁRIAS E ESTRUTURAIS DE UMA UNIDADE MÓVEL DE PROCESSAMENTO DE TILÁPIAS (*Oreochromis niloticus*)

B. E. O. SOUZA¹, L. J. SIQUEIRA², M. WANSOVSKI³, E. A. SANTOS⁴, F. RAGHIANTE⁵.

^{1,2,3,4,5} Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do Triângulo Mineiro - Campus

Uberlândia

RESUMO – A qualidade de um produto alimentar está totalmente associada à garantia de um alimento seguro para o consumo. Estes devem estar isentos da presença de contaminantes físicos, químicos e biológicos que possam contaminar todo o processo produtivo. Uma das ferramentas utilizadas para avaliar a aplicação das Boas Práticas de Fabricação em áreas de produção de alimentos, é o *checklist*. Esta ferramenta é empregada para verificar as porcentagens de não conformidades referentes às legislações vigentes. Objetivou-se neste trabalho avaliar as condições higienicossanitárias e estruturais de uma unidade móvel de processamento de tilápias por meio da aplicação de *checklist* para verificação da conformidade aos itens avaliados. Constatou-se que a unidade móvel atende a 44,62% dos itens avaliados (29 de 65 itens). Com base na classificação de percentual de conformidade da RDC nº 275 do Ministério da Saúde, o *Fish Truck* se enquadra ao GRUPO 3, com baixo índice de adequação. Isto evidencia falhas na adoção e controle das boas práticas e infraestrutura do *Fish Truck*. Diante o exposto, torna-se indispensável a capacitação dos manipuladores através de cursos e uma vigilância contínua da higiene do manipulador, dos utensílios e do local, a fim de priorizar a qualidade do peixe.

Palavras-chave: Boas práticas. Contaminantes. Infraestrutura.

ABSTRACT – *The quality of a food product is totally associated with the guarantee of a safe food for consumption. These must be free from the presence of physical, chemical and biological contaminants that can contaminate the entire production process. One of the tools used to assess the application of Good Manufacturing Practices in food production areas is the checklist. This tool is used to verify the percentages of non-conformities related to current legislation. The objective of this work was to evaluate the hygienic and sanitary conditions and access a mobile tilapia processing unit through the application of a checklist to verify the conformity of the obtained items. It was found that the mobile unit serves 44.62% of the items purchased (29 out of 65 items). Based on the compliance percentage classification of RDC No. 275 of the Ministry of Health, Fish Truck fits into GROUP 3, with a low level of adequacy. This evidences failures in the adoption and control of the best practices and infrastructure of Fish Truck. Given the above, it is essential for the training of handlers through courses and continuous surveillance of the handler's hygiene, the utensils and the place, in order to prioritize the quality of the fish.*

Keywords: Good habits. Contaminants. Infrastructure.

1. INTRODUÇÃO

A tilápia do Nilo (*Oreochromis niloticus*) é uma importante espécie de pescado de origem africana, que foi introduzida nos diversos continentes. São peixes com grande rusticidade e facilidade de comercialização (ZANOLO; YAMAMURA, 2006).

O pescado como alimento se destaca por apresentar elevado potencial de crescimento, carne de alta qualidade proteica e sabor agradável é altamente promissor por suas características de mercado: ausência de espinhas intramusculares e alto rendimento de filé (LIMA et al., 2017).

A carne de peixe possui alto valor nutritivo, fácil digestão e sua gordura é classificada como insaturada, ou seja, não altera os níveis de gordura saturada no organismo, consideradas prejudiciais à saúde principalmente de pessoas que possuem predisposição às doenças relacionadas ao aumento de triglicerídeos e colesterol (SAKABE et al., 2013).

Apesar dessas características benéficas, o pescado, entre os produtos de origem animal, é um dos mais susceptíveis ao processo de deterioração, devido a atividade de água elevada, composição química, teor de gordura insaturadas facilmente oxidáveis e pH próximo a neutralidade. Entre os processos que podem levar à deterioração do pescado há a ação de enzimas autolíticas, a oxidação lipídica e a atividade bacteriana (SOARES; GONÇALVES, 2012).

A qualidade de um produto alimentar está totalmente associada à garantia de um alimento seguro para o consumo. Estes devem estar isentos da presença de contaminantes físicos, químicos e biológicos que possam contaminar nas etapas de abate, manuseio, processamento e comercialização, podendo ser evitados ou controlados mediante a utilização de técnicas de gestão da qualidade e de boas práticas de fabricação dos alimentos, permitindo assim, condições higienicossanitárias satisfatórias (KUNH, 2015).

Fatores como infraestrutura precária e falta de fiscalização exigem maior atenção com a segurança dos alimentos comercializados nas ruas. Estes fatores, associados ao despreparo dos comerciantes em relação às boas práticas de manipulação, manutenção dos alimentos em temperaturas inadequadas e a falta de proteção efetiva dos alimentos contra vetores e pragas urbanas e poeira aumentam o risco do surgimento de Doenças Transmitidas por Alimentos (DTA). O que pode constituir um risco para a saúde pública (COSTA, et al., 2017).

Devido a possibilidade de contaminação dos pecados em todas as etapas do processo produtivo desde a captura até a sua comercialização é necessário um controle das condições higienicossanitárias. Desta forma, uma ferramenta comumente utilizada para avaliação de Boas Práticas de Fabricação em áreas de produção de alimentos é a lista de verificação (*Checklist*), que possibilita quantificar o grau de adequação de determinado estabelecimento de acordo com a legislação (DE ASSIS, 2011).

Além disso, o *checklist* visa à conscientização dos manipuladores de alimentos, buscando aperfeiçoamento e especialização, diante de sua responsabilidade, assegurando assim a qualidade, o controle e a segurança alimentar (SOUZA, 2006).

Baseado nesses aspectos, este trabalho teve por objetivo avaliar as condições higienicossanitárias e estruturais de uma unidade móvel de processamento de tilápias (*Oreochromis niloticus*), com intuito de destacar pontos que venham interferir na qualidade dos peixes comercializados.

2. MATERIAL E MÉTODOS

Foram feitas as articulações para fornecer à unidade móvel de abate as condições necessárias para a certificação dessa junto ao Serviço de Inspeção Municipal de Uberlândia MG. Foi, portanto, feito o diagnóstico das condições estruturais e sanitárias do *Fish Truck*. Posteriormente, foi criado o *Checklist* de verificação de inconformidades adequado à realidade do *Fish Truck*, com base nas legislações RDC n° 275, de 21 de outubro de 2002 (BRASIL, 2002); a Portaria VS/MS n° 326, de 30 de julho de 1997 (BRASIL, 1997); e a Portaria SAP-MAPA n° 310, de 24 de dezembro de 2020 (BRASIL 2020), além de outras legislações e normas que buscam a regulamentação sanitária de *Food Trucks*. A partir disso, foi então aplicado o *Checklist* à unidade móvel e em seguida foi feita a confecção de uma capacitação de curta duração (6 horas) com emissão de certificado ao parceiro externo e manipuladores, tendo como objetivo abordar as seguintes temáticas:

- Boas Práticas de Fabricação;
- Higiene dos manipuladores;
- Doenças Transmitidas por Alimentos (DTA);
- Principais micro-organismos de preocupação no abate;
- Manejo pré-abate e etapas de abate;
- Higiene das superfícies e dos utensílios;
- Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC).

O *checklist* encontra-se no Anexo I

3. RESULTADOS E DISCUSSÃO

Inicialmente, foi feito o diagnóstico prévio das principais necessidades do *Fish Truck* e foi observado como ocorre o processo de abate na estrutura. A partir disso, foi confeccionado uma lista de verificação (Tabela 1) com base em legislações que regem a produção alimentícia como um todo ou que regem a comercialização de peixes e outros alimentos em unidades móveis de comercialização (*Food Trucks*). Dentre essas, cabe citar: RDC n° 275, de 21 de outubro de 2002 (BRASIL, 2002); a Portaria VS/MS n° 326, de 30 de julho de 1997 (BRASIL, 1997); e a Portaria SAP-MAPA n° 310, de 24 de dezembro de 2020 (BRASIL 2020). Essa lista considerou tanto as condições de abate da Tilápia no local,

quanto o bem-estar do animal no momento anterior ao abate, atentando-se às condições do tanque de armazenamento dos peixes e ao manejo pré-abate, por exemplo.

Foi aplicado o *Checklist* de verificação, obtendo-se os resultados contidos na Tabela 1. Tendo em vista tais resultados, obteve-se que a unidade móvel atende a 44,62% dos itens avaliados (29 de 65 itens). A RDC n° 275, de 21 de outubro de 2002 (BRASIL, 2002) estabelece a classificação dos estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos com base no percentual de conformidade com a lista de verificação, sendo a divisão entre GRUPO 1 (76 a 100%); GRUPO 2 (51 a 75%) e GRUPO 3 (0 a 50%). Com base nessa classificação, o *Fish Truck* se adequa ao GRUPO 3, com baixo índice de adequação aos itens avaliados, evidenciando-se deficiência no controle de qualidade do abate de tilápias no local.

Dentre os produtores e comercializadores de tilápia de forma artesanal, é fato que a boa parte desses não atende aos requisitos de conduta e higiene durante o processo de abate e comercialização. Isso se faz exemplificado por Silva et al. (2016) e Sousa et. al. (2017), que concluíram que as condições higiênicas tanto do abate quanto da comercialização de tilápias (em feiras e mercados públicos) eram inadequadas e que isso se dava devido à deficiência de fiscalização dos órgãos sanitários e à falta de capacitação dos produtores e manipuladores. Essas condições implicam em maiores contagens de micro-organismos patogênicos nos peixes quando chegam ao produtor final, potencializando as chances desses causarem doenças aos seus consumidores e, portanto, representarem um risco à saúde pública (SOUSA et. al., 2017; BIAZUSSI, 2019).

Tendo isso em vista e em concordância com a realidade e as necessidades do *Fish Truck*, avaliadas com a aplicação do *Checklist* de verificação, foi montada e ministrada uma capacitação de duração de 6 horas aos manipuladores da unidade móvel de abate, com emissão de certificado. Essa abordou os tópicos já citados na metodologia do presente trabalho e, a partir da capacitação, foi possível propor as melhorias necessárias para um procedimento de abate seguro e higiênico, dentro dos parâmetros observados por legislação. Dentre essas melhorias, propôs-se também a adequação da estrutura do trailer, de forma a permitir uma linha de produção linear e que não prejudique a qualidade do produto a ser produzido.

Essas adequações são importantes tanto para regulamentações do parceiro externo junto aos órgãos sanitários de instâncias regional e federal, quanto para a segurança do alimento produzido e para a padronização dos processos do *Fish Truck*, de forma a evitar que os alimentos se tornem fatores de transmissão de DTA.

Finalmente, é válido ressaltar que boa parte da bibliografia consultada aponta a falta de legislações que regulamentam o abate de pescado e a comercialização de alimentos em unidades móveis no Brasil (BIAZUSSI, 2019; FERREIRA, ARAÚJO e CAMPOS, 2018; MACHADO et al., 2020). É necessário agilizar o processo de regulamentação desses setores, visto que a produção/abate de peixes é muito propício à contaminação, pela natureza do produto, tal como a produção e comercialização de alimentos em unidades móveis, pela complexidade da estrutura e maior exposição dessas ao ambiente.

4. CONCLUSÃO

Pode-se concluir que as condições higiênicas do *Fish Truck* são inadequadas para a comercialização de um alimento seguro, visto que houve baixo índice de adequação da estrutura e do processo de abate diante dos parâmetros avaliados. O abate do pescado é uma operação que apresenta grandes riscos de contaminação pela natureza do produto. Portanto, faz-se estritamente necessário seguir procedimentos operacionais que minimizem os riscos oferecidos pela atividade. Isto posto, é fundamental a regulamentação das atividades de abate, de pescado e de comercialização de alimentos em unidades móveis pelas esferas públicas e o aprimoramento das legislações existentes que são omissas ou pouco abrangentes. Além disso, torna-se indispensável a capacitação dos manipuladores através de cursos e uma vigilância contínua da higiene do manipulador, dos utensílios e do local, a fim de priorizar a qualidade do peixe.

AGRADECIMENTOS

Os autores agradecem ao Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do Triângulo Mineiro (IFTM) pelo fomento à pesquisa.

5. REFERÊNCIAS

BRASIL. MINISTÉRIO DA AGRICULTURA, PECUÁRIA E ABASTECIMENTO - SECRETARIA DE AQUICULTURA E PESCA. Portaria nº 310, de 24 de dezembro de 2020. Estabelece os critérios e requisitos higiênico-sanitários de embarcações pesqueiras de produção primária, que fornecem matéria-prima para o processamento industrial de produtos da pesca destinados ao mercado nacional e internacional. Brasília, DF: **Diário Oficial da União**, nº248, Seção 1, p. 8, 29 out. 2020.

BRASIL. MINISTÉRIO DA SAÚDE - AGÊNCIA NACIONAL DE VIGILÂNCIA SANITÁRIA. Resolução da Diretoria Colegiada - RDC nº 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 em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos. Brasília, DF: **Diário Oficial da União**, nº206, Seção 1, p. 126, 23 out. 2002

BRASIL. MINISTÉRIO DA SAÚDE - SECRETARIA DE VIGILÂNCIA SANITÁRIA. Portaria nº 326, de 30 de julho de 1997. Estabelece os requisitos gerais (essenciais) de higiene e de boas práticas de fabricação para alimentos produzidos /fabricados para o consumo humano. Brasília, DF: **Diário Oficial da União**. 01 de agosto de 1997.

BIAZUSSI, H.M. **INVESTIGAÇÃO DA QUALIDADE HIGIÊNICO-SANITÁRIA E SEGURANÇA MICROBIOLÓGICA DE PESCADOS FRESCOS COMERCIALIZADOS NA CIDADE DE ARAGUAÍNA - TO**. 2019. 56 f. Dissertação (Mestrado) - Curso de Sanidade Animal e Saúde Pública, Universidade Federal do Tocantins, Araguaína, 2019.

COSTA, M. C. C.; et al. **Condições higiênico-sanitárias de food trucks em uma cidade do Recôncavo da Bahia**. *Magistra, Cruz das Almas*, v. 29, n. 3, p. 328–334, 2017.

FERREIRA, N. A.; ARAÚJO, R. V; CAMPOS, E. C. Boas práticas no pré-abate e abate de pescado. *Pubvet: Medicina veterinária e zootecnia*, [s. l.], ano 137, v. 12, n. 7, p. 1-14, 2018.

DE ASSIS, F.S. et al. **Avaliação das condições higiênico-sanitárias dos quiosques instalados na Companhia de Entrepósitos e Armazéns Gerais do Estado de São Paulo (CEAGESP)**. *Segurança Alimentar e Nutricional*, v. 18, n. 2, p. 33-52, 2011.

KUNH, P. D. Caracterização da produção de frango de corte: instalações, tecnologia e mão de obra. *Espacios.*, v. 36, n. 22, p. 19, 2015.

LIMA, A.F. et.al; Alevinagem, recria e engorda do pirarucu. - Brasília, DF: Embrapa, 152 p, 2017.

MACHADO, T. F. et al. Unidade de Processamento Móvel para Pescado: Validação microbiológica. **Comunicado Técnico**, Fortaleza, n. 264, 2020.

SAKABE, R. MORAES, F. R. , BELO, M. A. A. , MORAES, J. E. R. , PILARSKI, F. Kinects of chronic inflammation in Nile tilapia supplemented with essential fatty acids n-3 and n-6. **Pesquisa Agropecuária Brasileira**, v.48, p.313-319, 2013.

SILVA, R.X. et al. QUALIDADE HIGIÊNICO-SANITÁRIA DA TILÁPIA (*Oreochromis spp.*) FRESCA E CONGELADA EM MERCADOS PÚBLICOS. **Ciência Animal Brasileira**, [S.L.], v. 17, n.4, p. 574-580, dez. 2016.

SOARES, K.M.P.; GONÇALVES, A.A. Qualidade e segurança do pescado. *Revista do Instituto Adolfo Lutz*. São Paulo, 2012; 71(1):1-10.

SOUSA, F.A; RODRIGUES, R.A; ARRUDA, F.A; SANTOS, W.L.M; SANTOS, T. M. Caracterização higiênico-sanitária e tecnológica dos pescadores e da tilápia do nilo (*Oreochromis*

niloticus) comercializada no mercado municipal de Salinas-MG. Revista Brasileira de Ciência Veterinária, São Paulo, v. 24, n. 4, p. 197-200, out./dez. 2017.

SOUZA, L.H.L. **A manipulação inadequada dos alimentos: fator de contaminação.** Revista Higiene Alimentar. São Paulo, v.20, n.146, p.32-39, 2006.

ZANOLO, R.; YAMAMURA, M.H. **Parasitas em tilápias-do-nilo criadas em sistema detanques-rede.** Semina: Ciências Agrárias, v.27, n.2, p.281-288, 2006.

6. ANEXOS

ANEXO 1 - Checklist de verificação do Fish Truck

A - AVALIAÇÃO	C	NC
1. ESTRUTURA E INSTALAÇÕES		
1.1. ÁREA INTERNA E EXTERNA		
1.1.1. As áreas internas e externas livres de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente.		
1.1.2. As áreas internas e externas livres da presença de pragas e vetores, de animais, de focos de insalubridade e de lixo.		
1.2. PISO, PAREDES E DIVISÓRIAS		
1.2.1. Possui piso, paredes, divisórias e teto íntegros, em acabamento impermeável, de fácil higienização e em adequado estado de conservação.		
1.2.2. Paredes e divisórias são em cor clara.		
1.3. PORTAS E JANELAS		
1.3.1. Portas e janelas com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento e em adequado estado de conservação.		
1.3.2. Portas externas ajustadas ao batente para impedir a entrada de vetores, pragas e animais domésticos.		
1.4. BARREIRA SANITÁRIA		
1.4.1. Instalada totalmente independente da área de produção.		
1.4.2. Instalação de lavatório em condições de higiene, sabonete líquido inodoro e antisséptico, toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro de secagem, coletor de papel acionados sem contato		

manual, torneira com acionamento automático.		
1.4.3. Apresentam-se organizados e em adequado estado de conservação.		
1.5. ILUMINAÇÃO, VENTILAÇÃO E INSTALAÇÃO ELÉTRICA		
1.5.1. Iluminação natural ou artificial adequada à atividade desenvolvida, sem ofuscamento, reflexos fortes, sombras e contrastes excessivos.		
1.5.2. Luminárias com proteção adequada contra quedas e em adequado estado de conservação.		
1.5.3. Instalações elétricas embutidas ou quando exteriores, revestidas por tubulações isolantes e presas a paredes e tetos.		
1.6. CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS		
1.6.1. Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.		
1.6.2. Adoção de medidas preventivas e corretivas com o objetivo de impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou proliferação de vetores e pragas urbanas.		
1.6.3. Em caso de adoção de controle químico, existência de comprovante de execução do serviço expedido por empresa especializada que possua alvará sanitário.		
1.7. CONTROLE DE HIGIENE DOS RESERVATÓRIOS DE ÁGUA UTILIZADA NAS OPERAÇÕES DE ABATE		
1.7.1. Reservatório de água ozonizada acessível com instalação hidráulica com volume, pressão e temperatura adequados, dotado de tampas, em satisfatória condição de uso, livre de vazamentos, infiltrações e descascamentos.		
1.7.2. Renovação de todo o conteúdo de água dos reservatórios a cada abate realizado.		
1.7.3. Adequada frequência de higienização do reservatório de água.		
1.7.4. Encanamento em estado satisfatório e ausência de infiltrações e interconexões, evitando conexão cruzada entre água potável e não potável.		
1.8. MANEJO DOS RESÍDUOS		
1.8.1. Recipientes para coleta de resíduos no interior do estabelecimento de fácil higienização e transporte, com acionamento não manual, devidamente identificados, higienizados constantemente e com o uso de sacos de lixo apropriados.		

1.8.2. Os resíduos do pescado são dispostos em compartimentos separados, de modo a não contaminar a matéria-prima e o produto acabado.		
1.8.3. Destinação adequada dos resíduos sólidos e líquidos para tratamento.		
2. EQUIPAMENTOS, SUPERFÍCIES E UTENSÍLIOS		
2.1. Equipamentos e utensílios em número adequado e dispostos de forma a permitir fácil acesso e higienização adequados.		
2.1.1. Superfícies em contato com alimentos lisas, íntegras, impermeáveis, resistentes à impactos, à corrosão e de material não contaminante.		
2.1.2. Utensílios são armazenados em local apropriado, de forma organizada e protegidos contra a contaminação.		
2.1.3. Existência de esterilizador de facas, com registro de temperatura e tempo de contato.		
2.1.4. Existência de facas específicas para cada operação do fluxograma de abate.		
3. HIGIENIZAÇÃO DOS EQUIPAMENTOS, UTENSÍLIOS E INSTALAÇÕES		
3.1. Frequência de higienização das instalações, equipamentos e utensílios (superfícies, facas e descamador) adequada.		
3.1.1 Existência de registro da higienização.		
3.1.2. A diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante.		
3.1.3. Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde, identificados, em quantidade necessária para a higienização e guardados em local separado.		
3.1.4. Disponibilidade e adequação dos materiais (escovas, esponjas etc.) necessários à realização da operação e em bom estado de conservação.		
4. MANIPULADORES		
4.1. VESTUÁRIOS		
4.1.1. Utilização de uniforme completo (jaleco, bota de borracha, máscara e touca descartáveis, calça comprida) de cor clara, adequado à atividade e exclusivo para área de produção.		
4.1.2. Uniformes limpos e em adequado estado de conservação.		
4.1.3. Asseio pessoal: boa apresentação, asseio corporal, mãos limpas, unhas		

curtas, sem esmalte, sem adornos (anéis, pulseiras, brincos, piercings, etc); manipuladores barbeados, com os cabelos protegidos.		
4.1.4. Utilização de luva de malha de aço quando necessário.		
4.2. HÁBITOS HIGIÊNICOS		
4.2.1. Lavagem cuidadosa das mãos antes da manipulação de alimentos, principalmente após qualquer interrupção e depois do uso de sanitários.		
4.2.2. Manipuladores não espirram sobre os alimentos, não cospem, não tosse, não fumam, não manipulam dinheiro ou não praticam outros atos que possam contaminar o alimento durante a produção.		
4.2.3. Cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem das mãos e demais hábitos de higiene, afixados em locais apropriados.		
4.3. ESTADO DE SAÚDE		
4.3.1. Ausência de afecções cutâneas, feridas e supurações; ausência de sintomas e infecções respiratórias, gastrointestinais e oculares.		
4.4. PROGRAMA DE CAPACITAÇÃO DOS MANIPULADORES E SUPERVISÃO		
4.4.1. Existência de programa de capacitação adequado e contínuo relacionado à higiene pessoal, saúde e à manipulação dos alimentos, registrado e arquivado junto aos documentos do estabelecimento.		
4.4.2. Existência de supervisão da higiene pessoal e manipulação dos alimentos.		
5. FLUXO DE PRODUÇÃO		
5.1.1 Separação de área suja e área limpa por barreira física.		
5.1.2. Controle da circulação e acesso do pessoal.		
5.1.3. Fluxo ordenado, linear e sem cruzamento.		
5.1.4 Presença de funcionário exclusivo para a manipulação de dinheiro e entrega do produto final ao cliente.		
5.2. CONTROLE DAS OPERAÇÕES DE ABATE		
5.2.1. O manejo pré-abate (jejum e depuração) foi feito adequadamente.		
5.2.2. Insensibilização (Termonarcose ou outros) eficaz e devidamente controlada.		
5.2.3. Conservação adequada do peixe vivo.		

5.2.4. Peixe fresco eviscerado e/ou inteiro escamado acondicionado em embalagens adequadas e íntegras.		
5.2.5. O tanque de acondicionamento do peixe vivo se encontra em bom estado de conservação, livre de objetos estranhos e outros fatores de contaminação da água.		
5.2.6. A água do tanque de acondicionamento do peixe vivo encontra-se em condições adequadas para o bem estar do animal.		
5.2.7. Tanque de acondicionamento do peixe vivo adequado à quantidade a ser abatida.		
5.2.8. Gelo utilizado na insensibilização e no peixe fresco é produzido com água potável, manipulado e estocado sob condições sanitárias satisfatórias.		
5.2.9. Acondicionamento adequado das embalagens a serem utilizadas.		
5.3. DOCUMENTAÇÃO		
5.3.1. Manual de boas práticas de fabricação.		
5.3.2. Operações executadas na unidade móvel estão de acordo com o Manual de Boas Práticas.		
5.4. PROCEDIMENTOS PADRÃO DE HIGIENE OPERACIONAL (PPHO)		
5.4.1 Segurança da água.		
5.4.2 Condições de higiene das superfícies de contato com o alimento.		
5.4.3 Prevenção contra a contaminação cruzada.		
5.4.4 Higiene dos manipuladores.		
5.4.5 Identificação e estocagem adequadas de substâncias químicas e de agentes tóxicos.		
5.4.6 Saúde dos manipuladores.		
5.4.7 Controle integrado de pragas.		
5.4.8 Registros.		
RESULTADOS DA AVALIAÇÃO		
Total de Itens Avaliados		
Total de Conformidade		
Total de Inconformidade		



% de inconformidade	
---------------------	--

