



**Universidade de Brasília
CET – Centro de Excelência em Turismo**

Pós-graduação *Lato Sensu*

Curso de Especialização em Qualidade de Alimentos

**Avaliação das Boas Práticas de Produção nas Unidades de
alimentação e Nutrição Localizadas na Esplanada dos Ministérios
em Brasília/DF**

CÉLIA MARIA SOUZA LEÃO

BRASÍLIA – DF
2006

**Universidade de Brasília
CET – Centro de Excelência em Turismo**

Curso de Especialização em Qualidade de Alimentos

**Avaliação das Boas Práticas de Produção nas Unidades de
alimentação e Nutrição Localizadas na Esplanada dos
Ministérios em Brasília/DF**

CÉLIA MARIA SOUZA LEÃO

Wilma Araújo, Dra.
Professor Coordenador

Lucianne Cardoso, Ms.
Professor Orientador

Professor Examinador

“Trabalho apresentado em cumprimento às exigências acadêmicas parciais do curso de pós-graduação *lato sensu* em Qualidade em Alimentos para obtenção do grau de Especialista”.

Brasília-DF
Março/2006

“Por não saber que era impossível fazer,
foi lá e fez”.

Charles Chaplin

RESUMO

Foram pesquisadas 10 Unidades de Alimentação e Nutrição localizados na Esplanada dos Ministérios em Brasília-DF com o objetivo de avaliar as boas práticas de produção em consonância com a RDC 216/2004 – Anvisa. Como instrumento de avaliação foi utilizada lista de verificação elaborada em consonância com a legislação vigente. Os resultados encontrados a partir da análise dos dados coletados permitem concluir que; nenhuma das Unidades de Alimentação e Nutrição pesquisadas possuem as Boas Práticas implementadas, não estando em conformidade com Resolução 216/04 ANVISA. Os principais pontos críticos encontrados foram: a ausência dos quatro procedimentos operacionais documentados e registrados em 100% das unidades, deficiência de treinamento dos manipuladores de alimentos, o desrespeito ao binômio tempo/temperatura em todas as fases de produção, desde da aquisição da matéria prima até a exposição do produto final. O manual de boas práticas apresentado pelas Unidades de alimentação e nutrição não retratam a realidade local e não podem ser utilizados para nortear planejamentos que visam a qualidade nutricional e sanitária dos alimentos produzidos, sendo “documentos de gaveta”.

Palavras-chave:

1. *Boas Práticas de Fabricação*
2. *Unidade de Alimentação e Nutrição*
3. *Procedimentos Operacionais.*

ABSTRACT

Had been searched 10 Units of Feeding and Nutrition located in the Esplanade of the Ministries in Brasilia-DF with the objective to evaluate good the practical ones of production in accord with the 216/2004 RDC - Anvisa. As evaluation instrument was used check-list elaborated in accord with the current law. The results found from the analysis of the collected data allow to conclude that: None of the Units of searched Feeding and Nutrition possess Good the Practical ones implemented, not being in compliance with Resolution 216/04 ANVISA - being the main critical points the absence of the four operational procedures registered and registered in 100% of the units, deficiency of training of the food manipulators, the dual time/temperature is disrespected in all the production phases, since acquisition of the substance cousin tie the exposition of the end item. The manual of good praticas presented by the Units of feeding and nutrition do not portray the reality local and they cannot be used to guide planejamentos that they aim at the nutricional and sanitary quality of produced foods, being "drawer documents".

Word-key:

1. Good Practical of Manufacture 2. Unit of Feeding and Nutrition 3. Operational Procedures.

SUMÁRIO

RESUMO	iv
ABSTRACT	v
LISTA DE ABREVIATURAS	vii
1. INTRODUÇÃO.....	01
1.2. OBJETIVOS.....	04
1.2.1 Objetivo Geral.....	04
1.2.2 Objetivo Específicos.....	04
2. REVISÃO DE LITERATURA.....	05
2.1 Edificação, Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios.....	05
2.2 Higienização de Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios.....	07
2.3 Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas.....	09
2.4 Abastecimento de Água.....	09
2.5 Manejo de Resíduos.....	10
2.6 Manipuladores.....	11
2.7 Matérias-Primas, Ingredientes e Embalagens.....	13
2.8 Preparação de Alimentos.....	14
2.9 Armazenamento e Transporte do Alimento Preparado.....	16
2.10 Exposição ao Consumo do Alimento Preparado.....	16
2.11 Documentação e Registro.....	17
2.12 Responsabilidade.....	18
3. MATERIAIS E MÉTODOS.....	19
4. RESULTADOS E DISCUSSÃO.....	20
4.1 Edificação, Instalação, Equipamentos, Móveis e Utensílios.....	20
4.2 Higienização de Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios.....	22
4.3 Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas.....	23
4.4 Abastecimento de Água.....	24
4.5 Manejo de Resíduos.....	24
4.6 Manipuladores.....	25
4.7 Matérias-Primas, Ingredientes e Embalagens.....	26
4.8 Preparação do Alimento.....	27
4.9 Armazenamento e Transporte do Alimento Preparado.....	28
4.10 Exposição ao Consumo do Alimento Preparado.....	28
4.11 Documentação e Registro.....	29
4.12 Responsabilidade.....	30
5. CONSIDERAÇÕES FINAIS.....	31
REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS.....	32
ANEXO – LISTA DE VERIFICAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS PARA SERVIÇOS DE ALIMENTAÇÃO.....	34

LISTA DE ABREVIATURAS

ABERC – Associação Brasileira das Empresas de Refeições Coletivas

ANVISA – Agência Nacional de Vigilância Sanitária

APPCC – Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle

BPF – Boas Práticas de Fabricação

DVAs – Doenças transmitidas por Alimentos

INPPAZ – Instituto Panamericano de Proteção de Alimentos e Zoonoses

MS – Ministério da Saúde

OMS – Organização Mundial de Saúde

OPAS – Organização Panamericana de Saúde

POP – Procedimento Operacional Padronizado

RDC – Resolução de Diretoria Colegiada

1. INTRODUÇÃO

Alimentos produzidos em condições higiênico-sanitárias inadequadas são responsáveis por doenças transmitidas por alimentos. Doenças de origem alimentar são todas as ocorrências clínicas decorrentes da ingestão de alimentos que podem estar contaminados com microrganismos patogênicos (infecciosos ou toxinogênicos), substâncias químicas ou que contenham em sua constituição estruturas naturalmente tóxicas (SILVA JR, 2002).

De acordo com a Organização Mundial de Saúde - OMS (1984); mais de 60% das enfermidades de origem alimentar são provocadas por agentes microbiológicos, relacionados aos produtos alimentícios (SILVA JR, 2002).

Diante do exposto, com o objetivo de prevenir riscos advindos de práticas inadequadas de produção de alimentos foram estabelecidos regulamentos técnicos que definem normas para uma manipulação segura. Em 1993 começou a se falar em Boas Práticas de fabricação no Brasil com a publicação da Portaria 1428/93 (BRASIL, 1993), precursora na regulamentação, essa dispõe sobre as diretrizes gerais para o estabelecimento de boas práticas de produção à prestadores de serviços na área de alimentos.

A portaria 1428/93 (BRASIL, 1993) define boas práticas de fabricação como normas de procedimentos a serem adotados para atingir um determinado padrão de identidade e qualidade de um produto ou serviço na área de alimentos, cuja eficácia e efetividade deve ser avaliada através da inspeção e/ou investigação. Em 1997, foi publicada a Portaria 326/97 (BRASIL, 1997) a qual estabelece os requisitos gerais sobre as condições higiênicas - sanitárias e das boas práticas de fabricação para estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos, definindo as condições técnicas para a elaboração do manual de boas práticas, procurado

abranjer todos os aspectos que envolvem a elaboração/industrialização de alimentos, desde a sua origem até a sua distribuição.

Em 2002 a ANVISA (Agência Nacional de vigilância Sanitária), através da Resolução da Diretoria Colegiada RDC 275/02 (BRASIL, 2002) definiu o Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs), com a finalidade de contribuir para a garantia das condições higienicos-sanitárias, aplicados aos estabelecimentos produtores e industrializadores de alimentos.

Em 2004 é publicada a RDC 216/04 (BRASIL, 2004) que estabelece procedimentos de Boas Praticas para serviços de alimentação a fim de garantir as condições higienicos-sanitárias do alimento preparado, aplicado aos serviços de alimentação que realizam as atividades de: manipulação, preparação, fracionamento, armazenamento, distribuição, transporte, exposição à venda e entrega de alimentos preparados ao consumo.

Estas publicações fazem parte de políticas públicas que objetivam assegurar uma produção de alimentos com melhor qualidade sanitária. A adoção das Boas Práticas de Fabricação representa uma das importantes ferramentas para o alcance de níveis adequados de qualidade higiênico-sanitária.

A demanda crescente no consumo de alimentos fora das residências, teve como conseqüência à expansão dos serviços de alimentação, dentre eles os restaurantes institucionais. SREBERNICH *et al*, 2005 relata que segundo dados da Associação Brasileira das Empresas de Refeições Coletivas (ABERC), os serviços de alimentação institucional vêm crescendo cerca de 20% ao ano. Deschamps (2003) afirma que estas unidades estão associadas à maioria dos casos relatados de doenças veiculadas por alimento. Em Brasília um número significativo de pessoas fazem uso deste serviço, e

muitas vezes, como já relatado na literatura, estas Unidades de Alimentação e Nutrição não adotam as boas práticas de fabricação. Para garantir que estes serviços sigam as normas sanitárias e produzam alimentos seguros ao consumo é necessário que o governo, por intermédio da Vigilância Sanitária, zele pela qualidade destes serviços e pela qualidade dos produtos expostos ao consumo, desta forma a avaliação das boas práticas nas unidades de alimentação e nutrição nos fornecerá dados para intervir nos problemas sanitários, dando condições para promover um aperfeiçoamento das ações, objetivando na implementação das Boas Práticas de Fabricação e dos Procedimentos Operacionais Padrões, nas unidades de alimentação e nutrição da Esplanada dos Ministérios - Brasília-DF.

1.2 OBJETIVOS

1.2.1 Objetivo Geral

- Avaliar as boas práticas de produção nas Unidades de Alimentação e Nutrição localizadas na Esplanada dos Ministérios em Brasília-DF.

1.2.2 Objetivos Específicos

- Avaliar as boas práticas de produção em consonância com a RDC 216/2004 – Anvisa, das Unidades de Alimentação e Nutrição localizadas na Esplanada dos Ministérios em Brasília-DF.
- Detectar as principais não conformidades das Unidades de Alimentação e Nutrição com a RDC216/04 – ANVISA.

2. REVISÃO DE LITERATURA

2.1 Edificação, Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios.

As edificações e as instalações devem possibilitar um fluxo linear sem cruzamentos em todas as etapas da preparação do alimento; o dimensionamento deve estar compatível com todas as operações, deve existir separação entre as diferentes atividades por meio físico ou outros meios eficazes capazes de evitar a contaminação cruzada.

As instalações físicas como piso, paredes e teto devem ser de materiais resistentes, lisos, impermeável e lavável, devem ser mantidos íntegros conservados livres de rachaduras, trincas, goteiras, vazamentos infiltrações, bolores e não deve transmitir contaminantes aos alimentos (DISTRITO FEDERAL, 1985).

As instalações devem ser abastecidas de água corrente e ligadas à rede de esgoto ou fossa séptica, com ralos sifonados e grelhas com dispositivos que permita seu fechamento. As caixas de gorduras e de esgoto devem possuir dimensão compatível com o volume de resíduos e estar localizadas fora da área de preparação e armazenamento.

A iluminação deve ser suficiente para proporcionar a visualização de forma que as atividades sejam realizadas sem comprometer a higiene e as características sensoriais dos alimentos. As luminárias localizadas sobre a área de preparação dos alimentos devem ser protegidas contra explosão e quedas acidentais. As instalações elétricas devem se embutidas ou protegidas em tubulações externas e íntegras, devem se fácil higienização.

A ventilação existente no local deve se capaz de evitar o calor excessivo à condensação de vapor, o acúmulo de poeira, com a finalidade de eliminar o ar contaminado e minimizar a contaminação dos alimentos, devido à formação de gotículas de condensação.

As instalações sanitárias e os vestiários não devem se comunicar diretamente com as áreas de preparação e armazenamento de alimentos ou refeitórios e devem ser mantidos organizados e em adequado estado de conservação; as portas devem ser dotadas de fechamento automático, devem possuir lavatórios abastecidos de papel toalhas não recicladas e sabonetes líquidos inodoro anti-sépticos. Os coletores dos resíduos devem se dotados de tampa e acionados sem contato manual (RDC 216/2004).

Deve haver lavatórios exclusivos para a higiene das mãos na área de manipulação, em posições estratégicas em relação ao fluxo de preparo dos alimentos com todos os acessórios necessários para a execução desta operação (RDC 216/2004).

Inúmeros alimentos são contaminados por manipuladores devido a precários hábitos higiênico-sanitários. Silva Jr. (2002) relata que as mãos veiculam qualquer microrganismo com um simples contato, ocasionando contaminações constantes em alimentos. Além dos microrganismos residentes em geral inofensivos à saúde, a pele pode conter microrganismos presentes apenas na camada superficial da pele e facilmente removível ou pelo toque e desta forma facilmente transferíveis para os objetos tocados, ou pela lavagem de mãos. Desta forma a simples lavagem de mãos previne diversas formas de contaminação cruzada.

A Organização Panamericana de Saúde (OPAS/OMS, 1993) descreve que uma das regras principais para preparação higiênica dos alimentos é a lavagem das mãos constantemente, feita antes de iniciar a manipulação de alimentos ou após qualquer interrupção

principalmente quando tocar lixos ou utilizar o banheiro. As mãos também devem ser lavadas quando trocar o produto manipulado, principalmente após manusear alimentos crus.

Os equipamentos, móveis e utensílios que entram em contato com o alimento devem ser desenhados e construídos de modo a garantir limpeza, desinfecção e manutenção adequadas, e evitar a contaminação deste. Os equipamentos devem se feitos com materiais que não tenham efeito tóxico no uso proposto. Os equipamentos devem ser duráveis e móveis, ou desmontáveis, para permitir manutenção, limpeza, desinfecção, monitoramento e inspeção de pragas (OPAS/OMS, 2001).

2.2 Higienização de Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios

Os equipamentos e utensílios mal higienizados têm sido incriminados, isoladamente ou associados a outros fatores, em surtos de doenças de origem alimentar ou em alterações de alimentos processados. Um levantamento constatou que cerca de 2000 surtos de doenças de origem alimentar ocorridos no período de 1961 a 1982, 100 surtos (5%) foram provocados exclusivamente pela higienização inadequada de equipamentos (ANDRADE e MACEDO,1996).

Os equipamentos usados para cozinhar, para tratar termicamente os alimentos, resfriar, manter ou congelar devem ser projetados de forma que o alimento alcance a temperatura desejada o mais rapidamente possível, tanto para fins de segurança como para adequação do produto e manutenção das suas características, com a finalidade de não permitir que os microrganismos que ofereçam riscos ou que sua sobrevivência e multiplicação sejam efetivamente controlados, além de permitir que a temperatura e outras condições

para a segurança e adequação do produto possam ser alcançadas e mantidas rapidamente (SENAI/DN,1999).

Todos os equipamentos e utensílios devem ser higienizados e mantidos em local limpo a fim de não ocorrer recontaminação. As operações de higienização devem de realizadas por funcionários capacitados e com freqüência que garanta a manutenção dessas condições e minimize o risco de contaminação do alimento. Todos os procedimentos de limpeza, sanitização de equipamentos e utensílios devem ser documentados, e obedecidos. Deve haver um programa padrão de sanitização (OPAS OMS, 2001).

Equipamentos e utensílios danificados e amassados que dificultem o processo de higienização devem ser substituídos (DISTRITO FEDERAL, 1985).

Atenção especial deve ser dada às bancadas de manipulação,as quais devem ser lavadas e desinfetadas com solução que reduza a carga microbiana após cada utilização, principalmente ao se mudar o tipo de produto a ser manipulado e após manipulação de produtos crus, principalmente frango em carcaça, reservatório de salmonela (SILVA, 2002).

Os produtos saneantes utilizados devem ser regularizados pelo Ministério da Saúde, a diluição, o tempo de contato e modo de uso dos produtos devem obedecer às instruções recomendadas pelo fabricante e guardados em local reservado para essa finalidade (BRASIL, 2004).

A limpeza do equipamento contribui direta ou indiretamente para o nível de contaminação do alimento, o qual pode influir sobre a sua estabilidade e inocuidade. Isto é muito importante para os alimentos que serão ingeridos posteriormente sem serem submetidos à cocção, pois destruiria grande parte dos microrganismos, incluindo patógenos (SILVA, 2002).

2.3 Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas

Deve-se manter uma higiene rigorosa do estabelecimento e arredores para evitar infestação por pragas urbanas, pois grande número dessas pragas prejudicam sob vários aspectos os alimentos; algumas espécies, além de depredarem o produto, contaminam-os com microrganismos patogênicos (EVANGELISTA, 1994).

Cabrera (1999) relata que seguindo as normas ambientais de higiene, mantendo baixa umidade ambiental, sem resíduos nos ralos, além da instalação de barreiras físicas (telas, portas) estaremos impossibilitando ecologicamente a atração e sobrevivência de pragas, limitando assim o uso de produtos químicos.

A legislação preconiza que quando as medidas de prevenção adotadas não forem eficazes, deve-se aplicar o produto químico por uma empresa especializada, competente, com licença de funcionamento junto à vigilância sanitária, para evitar danos advindos da aplicação incorreta dos produtos químicos altamente tóxicos (BRASIL,2000). O uso de inseticidas ou raticidas deve ser precedido de precauções e restrições que protejam os alimentos, as superfícies em contato com alimentos e os materiais de embalagem contra contaminação química (OPAS/OMS,2001).

2.4 Abastecimento de Água

O abastecimento de água deve ser suficiente para as operações pretendidas e deve ser de uma fonte adequada. Toda água que entra em contato com os alimentos ou com as superfícies em contato com alimentos deve ser inócua e de qualidade sanitária adequada, incluindo gelo e vapores.

Para os profissionais de saúde, o provimento de água em quantidade e qualidade adequada é medida básica de promoção de

saúde e prevenção de doenças, pois a água pode ser grande causadora de agravos à saúde, dentre as quais as principais são a cólera, a febre tifóide, a disenteria bacilar e a amebíase (CABRERA,1999).

Como princípio geral, na manipulação de alimentos somente deve ser usada água potável. Todo estabelecimento que manipule alimentos deve ser provido de abastecimento de água, com pressão adequada e temperatura conveniente, com adequado sistema de distribuição e proteção eficiente contra contaminação. No caso necessário de armazenamento, deve dispor de instalações apropriadas e nas condições indicadas anteriormente. É imprescindível o controle freqüente da portabilidade da água (BRASIL, 2004).

2.5 Manejo dos Resíduos

Os resíduos devem ser transportados, armazenados e descartados para minimizar a formação de odores, minimizar o potencial do lixo de se tornar um atrativo e albergue ou de reprodução de pragas e contaminante dos alimentos.

O lixo deve ser manipulado de forma a evitar a contaminação de alimentos e da água potável, devem ser retirados das áreas de manipulação todas as vezes que se fizerem necessárias e os coletores destinados a coleta de resíduos das áreas de preparação e armazenamento de alimentos deve ser dotada de tampas acionadas sem contato manual.

Imediatamente após a remoção dos resíduos, os recipientes utilizados para o seu armazenamento e todos os equipamentos que tenham entrado em contato com ele devem ser limpos e desinfetados, bem como a área de armazenamento deste. Os coletores, recipientes devem ser íntegros, identificados, de fácil higienização e transporte,

em número e capacidade suficientes para conter os resíduos (BRASIL/2004).

2.6 Manipuladores

As pessoas que colhem, manipulam, armazenam, transportam, processam ou preparam alimentos são muitas vezes responsáveis por sua contaminação. Todo manipulador pode transferir patógenos a qualquer tipo de alimento, mas isso pode ser evitado através de higiene pessoal, comportamento e manipulação adequada. Os indivíduos envolvidos no processamento de alimentos devem ser treinados e conscientizados sobre a importância das Boas Práticas de Fabricação (OPAS, 2001).

Os manipuladores de alimento têm importante papel na prevenção das toxinfecções alimentares e nas demais doenças de origem alimentar, a preocupação comum se relaciona à passagem dos organismos das pessoas para os alimentos, a partir do nariz, da pele, das mãos e de outras superfícies e das feridas. As mãos raramente estão livres de bactérias, estas bactérias podem ser transitórias ou semipermanentes no interior ou na superfície da pele.

A flora das mãos geralmente consiste de estafilococos, que aderem na superfície da pele e persistem nos folículos capilares, poros, cavidades e lesões causadas por rachaduras na pele, e eles não são facilmente removidos. Muitas cepas de estafilococos são inofensivas nos alimentos, mas quando as cepas produtoras de enterotoxinas juntam-se à flora da pele, proveniente da mucosa nasal, os manipuladores de alimentos se tornam um risco contínuo (HOBBS, 1998).

O *S.aureus* está presente na mucosa nasal, na garganta, nos cabelos e na pele de mais de 50% da população humana, com base

nas peculiaridades de seu habitat, a presença de *S.aureus* nos alimentos é relativamente freqüente, particularmente naqueles submetidos a manuseio intenso, sob condições precárias de higiene (ROITMAN, 1987).

A literatura destaca a importância da adoção de regras de higiene pelos manipuladores, para evitar a contaminação do ambiente e dos alimentos (SILVA, 2002).

De acordo com Portaria 326/97 – MS as pessoas que mantêm contatos com alimentos devem submeter-se aos exames médicos e laboratoriais que avaliem a sua condição de saúde antes do início de sua atividade e/ou periodicamente, após o início das mesmas. O exame médico e laboratorial dos manipuladores deve ser exigido também em outras ocasiões em que houver indicação, por razões clínicas ou epidemiológicas (BRASIL, 1997).

Os manipuladores que apresentarem lesões e ou sintomas de enfermidades que possam comprometer a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos devem ser afastados da atividade de preparação de alimentos enquanto persistirem essas condições de saúde.

No Distrito Federal, de cinquenta e dois manipuladores de cozinhas industriais pesquisados, 47,2% eram portadores nasais de *S. aureus* e 41,5% tinham cepas produtoras de enterotoxinas (VIEIRA *et al.* 1998).

Os manipuladores de alimentos devem manter um alto grau de higiene pessoal e usar uniformes compatíveis com a atividade e limpos, trocados diariamente, e não devem usa-los fora da área do estabelecimento, devendo possuir local específico para guarda das roupas e objetos pessoais (BRASIL, 2004).

A Portaria 326/97 MS preconiza que toda pessoa que trabalhe numa área de manipulação de alimentos deve, enquanto em serviço, lavar as mãos de maneira freqüente e cuidadosa com um agente de limpeza autorizado e com água corrente potável fria ou quente. Esta pessoa deve lavar as mãos antes do início dos trabalhos, imediatamente após o uso do sanitário, após a manipulação de qualquer material contaminante que possa transmitir doenças. Devem ser colocados avisos que indiquem a obrigatoriedade e a forma correta de lavar as mãos. Deve ser realizado um controle adequado para garantir o cumprimento deste requisito.

A higiene das mãos constitui uma prática eficaz na prevenção dos riscos de contaminação. Os manipuladores devem se conscientizar da importância desse procedimento devendo adotar técnicas adequadas de higienização.

A Portaria 326/1997 MS determina que todos os manipuladores têm que receber treinamento periódico englobando todas os procedimentos de higiene e serem seguidos e a importância destes na produção de alimentos, devem ter habilitações e conhecimentos para que possam proceder à manipulação higiênica.

2.7 Matérias Primas, Ingredientes e Embalagens

As boas práticas de Fabricação recomendam examinar, submeter, avaliar a seleção dos fornecedores de matérias primas, ingredientes e embalagens, os transportes devem ser realizados em condições adequadas de higiene e conservação, a recepção destes devem ser realizadas em áreas limpas, submetidas à inspeção, verificando datas de fabricação e validade, temperatura, integridade das embalagens, registro, verificando as características sensoriais do produto.

As matérias primas, os ingredientes e as embalagens devem ser armazenados em locais limpos e organizados, de forma a garantir a proteção contra contaminantes.

As matérias primas, os ingredientes e as embalagens devem ser armazenados sobre pátetes, estrados e ou prateleiras de material liso, resistente, impermeável e lavável, respeitando o espaçamento mínimo necessário para garantir adequada ventilação e limpeza (BRASIL, 1997).

2.8 Preparação de Alimentos

A legislação determina que durante a preparação dos alimentos devem ser tomadas medidas a fim de minimizar o risco de contaminação cruzada, evitando o contato direto ou indireto entre alimentos crus, semipreparados e prontos para o consumo.

As matérias primas e os ingredientes caracterizados como produtos perecíveis devem ser expostas à temperatura ambiente somente pelo tempo mínimo necessário para a preparação do alimento.

Quando às matérias primas e os ingredientes não forem utilizados em sua totalidade, devem ser acondicionados e identificados com as seguintes informações: designação do produto, data de fracionamento e prazo de validade após a abertura ou retirada da embalagem original.

O tratamento térmico deve garantir que todas as partes do alimento atinjam a temperatura de no mínimo 70°C° (setenta graus Celsius). Temperaturas inferiores podem ser utilizadas desde que as condições de tempo e temperatura sejam suficientes para assegurar a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos. A eficácia do tratamento

térmico deve ser avaliada pela verificação da temperatura e do tempo utilizados (HOBBS e ROBERTS, 1999).

Os óleos e as gorduras utilizados nas frituras não devem ser aquecidos a mais de 180°C, devem ser substituídos imediatamente sempre que houver alteração evidente das características físico-químicas ou sensoriais, tais como aroma e sabor, e formação intensa de espuma e fumaça.

O descongelamento deve ser efetuado em condições de refrigeração à temperatura inferior a 5°C (cinco graus Celsius) ou em forno microondas quando o alimento for submetido imediatamente à cocção.

Os alimentos submetidos ao descongelamento devem ser mantidos em refrigeração se não forem imediatamente utilizados, não sendo recongelados. Após serem submetidos à cocção, os alimentos preparados devem ser mantidos em condições de tempo e de temperatura que não favoreça a multiplicação microbiana.

Para conservação a quente os alimentos devem ser mantidos à temperatura superior a 60°C (sessenta graus Celsius) por no máximo 6 (seis) horas. Para conservação sob refrigeração ou congelamento, os alimentos devem sofrer processo de resfriamento.

O resfriamento do alimento preparado deve ser realizado de forma a minimizar o risco de contaminação cruzada e a permanência do mesmo em temperatura que favoreçam a multiplicação microbiana. A temperatura do alimento preparado deve ser reduzida de 60°C (sessenta graus Celsius) a 10°C (dez graus Celsius) em até duas horas. Em seguida o mesmo deve ser conservado sob refrigeração a temperaturas inferiores a 5°C (cinco graus Celsius), ou congelado à temperatura igual ou inferior a -18°C (dezoito graus Celsius negativos).

A temperatura de armazenamento deve ser regularmente monitorada e registrada.

Os alimentos consumidos crus devem sofrer processo de higienização, utilizando produtos regularizados no órgão competente do Ministério da Saúde.

O estabelecimento deve manter documentado o controle e garantia da qualidade dos alimentos preparados.

2.9 Armazenamento e Transporte do Alimento Preparado

Os alimentos preparados mantidos na área de armazenamento ou aguardando o transporte devem ser identificados e protegidos contra contaminantes.

O armazenamento e o transporte do alimento preparado, da distribuição até a entrega ao consumo deve ocorrer em condições de tempo e temperatura que não comprometa a qualidade higiênico-sanitária.

A temperatura do alimento deve ser monitorada durante essas etapas. Os meios de transporte do alimento preparado devem ser higienizados. Devem ser adotadas medidas a fim de garantir a ausência de vetores e pragas urbanas (BRASIL, 2004).

2.10 Exposição ao Consumo do Alimento Preparado

As áreas de exposição do alimento preparado e de consumação ou refeitório devem ser mantidas organizadas e em adequadas condições de higiene.

Os equipamentos, móveis e utensílios disponíveis nessas áreas devem ser compatíveis com as atividades, em número suficientes e em adequado estado de conservação.

Os equipamentos necessários à exposição ou distribuição de alimentos preparados sob temperaturas controladas devem ser dimensionados e estarem em adequado estado de higiene, conservação e funcionamento. A temperatura desses equipamentos deve ser monitorada. O equipamento de exposição do alimento preparado deve dispor de barreiras de proteção que previna a contaminação do mesmo em decorrência da proximidade ou da ação do consumidor e de outras fontes.

Os utensílios utilizados na consumação do alimento, como pratos, copos talheres devem ser descartáveis ou, quando feitos de material não descartável, devidamente higienizados, sendo armazenados em local protegido.

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, deve ser reservada. O funcionário responsável por essa atividade não deve manipular alimentos preparados, embalados ou não.

2.11 Documentação e Registro

De acordo com a RDC 216/2004, todo serviço de alimentação deve possuir o Manual de Boas práticas e de fabricação e de Procedimentos Operacionais Padronizados. Esses documentos devem ser acessíveis aos funcionários envolvidos e disponíveis à autoridade sanitária, quando requerido. Os registros devem ser mantidos por período mínimo de 30 dias a partir da preparação do alimento.

Os POPs devem conter instruções seqüenciais das operações e a frequência de execução, especificando o nome, o cargo e ou a função dos responsáveis pelas atividades. Devem ser aprovados, datados e assinados pelo responsável do estabelecimento.

Os serviços de alimentação devem implementar Procedimentos Operacionais Padronizados relacionados aos seguintes itens:

- a) Higienização de instalações, equipamentos e móveis;
- b) Controle integrado de vetores e pragas;
- c) Higienização do reservatório;
- d) Higiene e saúde dos manipuladores.

2.12 Responsabilidade

O responsável pelas atividades de manipulação dos alimentos deve ser o proprietário ou funcionário designado, devidamente capacitado, sem prejuízo dos casos onde há previsão legal para a responsabilidade técnica.

O responsável pelas atividades de manipulação deve ser comprovadamente submetido a curso de capacitação, abordando, no mínimo, os seguintes temas:

- a) Contaminantes alimentares;
- b) Doenças transmitidas por alimentos;
- c) Manipulação higiênica dos alimentos;
- d) Boas Práticas.

3. MATERIAIS E MÉTODOS

Trata-se de uma pesquisa de corte transversal quantitativa. Serão avaliadas a adoção as boas práticas de fabricação em 10 Unidades de Alimentação e Nutrição localizadas na Esplanada dos Ministérios Brasília-DF, perfazendo um total de 70% do universo da amostra. Para a seleção das Unidades de Alimentação e Nutrição foi utilizado o Cadastro de estabelecimentos da Vigilância sanitária do Distrito Federal e realizado sorteio de 70% das mesmas.

Foi utilizado como instrumento um roteiro de inspeção elaborado a partir das normas da RDC 216/04 ANVISA, previamente validado pelos inspetores do Núcleo de Inspeção da Ceilândia – DF.

Os dados serão analisados utilizando o programa Excel-Window 98.

As variáveis a serem estudadas são:

- Edificação, Instalações, equipamentos, móveis e utensílios;
- Higienização de instalações, móveis e utensílios;
- Controle Integrado de vetores e Pragas Urbanas;
- Abastecimento de água;
- Manejo dos resíduos;
- Manipuladores;
- Matérias primas, ingredientes e embalagens;
- Preparação do alimento;
- Armazenamento e Transporte do alimento preparado;
- Exposição ao Consumo;
- Documentação e registro;
- Responsabilidade.

4. RESULTADOS E DISCUSSÃO

4.1 Edificação, Instalação, Equipamentos, Móveis e Utensílios

Em 90% das unidades de Alimentação e Nutrição visitadas apresentaram problemas em suas instalações físicas. Os tetos, pisos e paredes, não são mantidos íntegros, apresentaram-se mal conservados, com rachaduras, trincas e descascamentos.

As portas e as janelas não são ajustadas aos batentes. As portas não são dotadas de fechamento automático apresentando falhas de revestimento em 80% das unidades.

Em 100% das unidades não é realizada manutenção programada e periódica dos equipamentos de climatização, equipamentos gerais e utensílios, inexistindo registro das realizações dessas operações. A literatura preconiza que as Unidades de Alimentação e Nutrição façam manutenção preventiva com registros em planilhas para garantir que os equipamentos que não estão em boas condições de uso recebam a manutenção necessária e não venham a afetar a qualidade do alimento. Deve-se ter registro dos equipamentos que necessitam de manutenção regular e os procedimentos e a frequência da manutenção, tais como: inspeção, ajustes e reposição de partes do equipamento (CNI/SENAI/SEBRAE, 2000).

Quanto às condições de iluminação constatou-se que 100% possuem iluminação suficiente para proporcionar a visualização de forma que as atividades sejam realizadas sem comprometer a higiene e as características sensoriais dos alimentos e 70% não possuem luminárias com proteção adequada, acarretando riscos físicos por fragmentos em caso de quebras de lâmpadas.

Em 60% das unidades, os equipamentos de conservação encontravam-se em número insuficiente, além de apresentarem manutenção e higienização comprometidas, acarretando riscos de contaminação física e microbiológica nos alimentos.

Segundo Costerton (1994) estes equipamentos e móveis não higienizados adequadamente permitem acúmulo de resíduos em sua superfície e transformam-se em fonte de contaminação, pois sob determinadas condições os microrganismos se aderem, interagem com as superfícies, iniciam crescimento celular, dando origem a colônias capazes de agregar nutrientes, resíduos e outros microrganismos, formando biofilme. No biofilme os microrganismos tornam-se mais resistentes à ação de agentes químicos e físicos usados nos procedimentos de higienização (MOSTELLER & BISHOP, 1993; PARIZI, 1998). Para evitar a formação de biofilme todos equipamentos e utensílios que possam entrar em contato com alimentos devem ser confeccionados de material que não transmita substâncias tóxicas, odores e sabores que sejam não absorventes e resistentes a corrosão e capaz de resistir a repetidas operações de limpeza e desinfecção. As superfícies devem ser lisas e estarem isentas de rugosidades e frestas e outras imperfeições que possam comprometer a higiene dos alimentos ou sejam fontes de contaminação.

Todos os estabelecimentos são abastecidos de água corrente e dispõem de conexões com rede de esgoto, caixas de gordura em bom estado de conservação e funcionamento. Em 60% dos estabelecimentos as caixas de gordura estão localizadas na área de preparação e armazenamento de alimentos. Em 40% das unidades as instalações não foram projetados de forma a possibilitar um fluxo ordenado sem cruzamentos, os dimensionamentos da edificação não é compatível com todas as operações realizadas, são edificadas em andares superiores, dificultando o acesso de fornecedores, remoção de lixo, sendo comum o acesso a outros usos. A portaria 326/97-MS, estabelece que as instalações devem ser projetadas de maneira que o fluxo das operações possa ser realizado nas condições higiênicas, desde a chegada da matéria-prima, durante o processo de produção, até a obtenção do produto final. O fluxo unidirecional deve ser adotado em todas as unidades de produção de alimentos, pois auxilia na prevenção da contaminação cruzada.

Em 70% das unidades de produção pesquisadas não existem lavatórios exclusivos para higiene das mãos na área de manipulação, em posições estratégicas em relação ao fluxo de preparo dos alimentos e em número suficiente. Existe pelo menos duas pias nas áreas de manipulação, uma das quais dotadas de

suportes para toalha e sabão líquido, utilizadas para a higienização das mãos, durante a produção em 100% das unidades.

Em 30% dos estabelecimentos as instalações e os vestiários apresentam-se desorganizados, falta armários em número suficiente, as portas externas não são dotadas de fechamento automático. Em 100% não se comunicam diretamente com a área de trabalho, 50% não estavam dotadas de produtos destinados à higiene pessoal, tais como papel higiênico, sabão líquido e papel toalha. Os coletores de resíduos não apresentam tampas e acionamento não manual.

4. 2 Higienização de Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios

No requisito higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios constatou-se a inexistência de procedimentos documentados e disponíveis aos responsáveis pela limpeza e em 100% das unidades, não há registros das operações. Em 90% não possuem funcionários comprovadamente capacitados e treinados para a operação; 100% dos estabelecimentos utilizam produtos de higienização autorizados pelo Ministério da Saúde, 90% não fazem a diluição, tempo de contato e modo de aplicação especificada pelos fabricantes; 90% das unidades os funcionários pela atividade de higienização das instalações sanitárias não fazem uso de uniformes apropriados e diferenciados daqueles utilizados na manipulação de alimentos. 20% das unidades, não tomam precauções para impedir a contaminação dos alimentos causada por produtos saneantes, não sendo verificada a higienização após o término do trabalho. A portaria 326/97-MS determina que cada estabelecimento deve assegurar sua limpeza e desinfecção, não devendo ser utilizados, nos procedimentos de higiene substâncias odorizantes e/ou desodorantes em qualquer das formas nas áreas de manipulação dos alimentos, com vistas a evitar a contaminação pelos mesmos e que não se misturam os odores. O pessoal deve ter pleno conhecimento da importância da contaminação e de seus riscos, devendo estar capacitados em técnicas de limpeza. Não existem procedimentos e rotinas para as operações de limpeza e desinfecção dos equipamentos e maquinários e de móveis e utensílios, disponíveis para os

responsáveis em 100% das unidades. Conseqüentemente, os procedimentos e a frequência de limpeza adotada não são satisfatórios, e os móveis e utensílios disponíveis em 60% das unidades apresentam em número insuficiente.

Segundo Hobbs & Roberts (1988), os alimentos podem ser contaminados mediante contato com utensílios, superfícies e equipamentos insuficientemente limpos. Saliente-se que os microrganismos patógenos podem manter-se em partículas de alimentos ou em água sobre os utensílios lavados inadequadamente (SILVA JR; 2002).

4.3 Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas

Com relação ao controle integrado de pragas, verificou-se que 100% das unidades não possuem procedimentos documentados de controle integrado de pragas. Não há um conjunto de ações eficazes e contínuas para o controle de pragas, com objetivo de impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou a proliferação; foi constatada a existência de registros de serviços de controle de pragas prestados por firmas licenciadas pela Secretaria de Saúde do Distrito Federal, mediante apresentação da cópia do referido licenciamento, nota fiscal dos serviços prestados e guia de aplicação dos produtos utilizados. Cabe ressaltar que não existe um programa de controle integrado de pragas como medida preventiva e sim a realização de serviços de desinsetização e desratização. Conforme a necessidade, em algumas unidades este serviço é realizado mensalmente, e às vezes, a realização deste procedimento ocorre semanalmente. O uso do praguicida só deve ser empregado caso não se possa aplicar outras medidas de prevenção. O uso indiscriminado de inseticida representa um risco de contaminação dos alimentos, do ambiente e do trabalhador, pois na execução do trabalho é necessária a utilização de diversas substâncias tóxicas para a eliminação das pragas. A adoção do controle integrada de pragas deve ser considerada como um elemento fundamental devido a sua capacidade de influenciar todos os processos de armazenamento e produção de alimentos, na medida que as pragas possuem uma alta capacidade de adaptação as mudanças e inovações e também por ser indispensável para a prevenção de toxinfecções alimentares, sua importância na transmissão de

microrganismos patogênico e bastante estudado, tendo sido detectados importantes grupos de microrganismos nas próprias pragas e seus resíduos (SILVA JR. 2002).

4.4 Abastecimento de Água

Sobre a água utilizada nas unidades de alimentação e nutrição, verificou-se que é utilizada água potável ligada à rede pública em 100% das unidades, no entanto não existem registros de controle de potabilidade da água atestada através de laudos laboratoriais periódicos. Em 100% das unidades as responsáveis técnicas não souberam informar com precisão se havia reservatório de água, ou se a água vinha direto da rede pública, não existindo registros dessas operações. Em 100% dos casos pesquisados o gelo é fabricado com água potável, mantido em condições higiênicas, o vapor utilizado em contato direto com alimentos ou com superfícies que entrem em contato com alimentos é produzido com água potável.

A portaria 443 Brasília (1978) determina que os reservatórios prediais devam ter acesso próprio, fácil e desimpedido; construídos de modo a não permitir a entrada em seu interior de animais e elementos que possam poluir a água. Devem ser feitos de material que não prejudique a potabilidade da água e não represente risco à saúde. Devem ser realizadas inspeções periódicas; limpos e a cada limpeza ou reparo submetidos à desinfecção, antes da entrada novamente em uso. A limpeza deve ser realizada, no mínimo a cada seis meses. O monitoramento da qualidade da água é de essencial importância, pois essa pode representar um perigo sanitário.

4.5 Manejo de Resíduos

Com relação ao manejo dos resíduos, em 60% das unidades o lixo é mantido em recipientes íntegros, identificados e constantemente higienizados com capacidade suficientes para conter os resíduos. O lixo é acondicionado em sacos plásticos e depositados em local apropriado, ou em containeres para posterior

coleta pelo serviço de limpeza urbana. Em 90% os coletores utilizados para disposição dos resíduos das áreas de preparação de alimentos são dotados de tampa acionadas manualmente.

Neste item, o fator mais preocupante foi à realização da abertura manual das lixeiras, pois não foi observada a higienização adequada das mãos após abertura das lixeiras e foi visualizado que muitas são mantidas abertas, facilitando o acesso de pragas. A utilização de lixeiras com abertura por pedal evitaria estes riscos de contaminação nestas unidades de produção.

4.6 Manipuladores

De acordo com Monteiro (2001), o estado de saúde dos funcionários ligados aos serviços alimentares e suas práticas higiênicas influenciam no ambiente e em cada operação de uma empresa de alimentos.

Sobre o controle da saúde dos manipuladores todas as unidades fazem exames médicos laboratoriais que avaliam a sua condição de saúde antes do início de suas atividades e/ou periodicamente, mas somente uma unidade mantém registro dessa operação. Apesar de 100% das unidades atenderem a este item é importante ressaltar que os exames realizados visam atender a legislação trabalhista e não estão associados à produção de alimentos seguros.

Em todas as unidades os manipuladores apresentavam-se com asseio, uniformes compatíveis à atividade, conservados limpos, cabelos presos e protegidos com redes, toucas, sem usos de adornos unhas curtas e sem uso de esmalte, não foram constatados nenhum manipulador com lesão e ou sintomas de enfermidades.

Apesar de todas as unidades apresentarem supervisão técnica, somente uma unidade mantém a documentação e registro que comprova a capacitação dos funcionários nos quatro itens exigidos pela legislação.

Em 80% das unidades, constatou-se a inexistência de lavagem cuidadosa das mãos pelos manipuladores, não existindo avisos explicativos sobre esse hábito. O procedimento de higienização de mãos é fator primordial para que não ocorram doenças veiculadas por alimentos. Conforme Magalhães (2001) a maioria dos surtos relacionados as toxinfecções alimentares acontecem em cozinhas industriais devido à ausência do controle de higienização de mãos pelos manipuladores, favorecendo a disseminação de microrganismos causadores de surtos.

4.7 Matérias-Primas, Ingredientes e Embalagens

Em 100% das unidades as matérias primas, os ingredientes e as embalagens não são submetidos à inspeção e aprovados na recepção, não se verifica a temperatura das matérias primas, não havendo registro dessa operação, 80% tem especificado os critérios para avaliação dos fornecedores, mas não sabem informar as condições higiênicas e de conservação dos transportes das matérias primas, 50% das unidades não tem uma área apropriada protegida para recepção de matérias primas. Em 80% das unidades as matérias primas ingredientes e embalagens são armazenadas em locais limpos organizados, sobre paletes, estrados e ou prateleiras. Importante ressaltar que 50% das unidades não possuem cadeia de frio para conservação adequada ao volume e aos diferentes tipos de alimentos. Sendo observada o acondicionamento de diferentes produtos num mesmo espaço, excedendo a capacidade de armazenamento dos equipamentos, comprometendo a manutenção de temperaturas adequadas, expondo os produtos a riscos de contaminações cruzadas e perda de qualidade nutricional e sanitária dos alimentos.

A falta da adoção das boas práticas na aquisição da matéria prima compromete todas as outras etapas da produção, pois nenhum processo de transformação dos alimentos e capaz de recuperar a falta de qualidade da matéria prima (ARAÚJO, 1998).

4.8 Preparação do Alimento

Em todas as unidades os alimentos consumidos crus são submetidos a higienização, utilizando produtos regularizados, mas somente uma unidade havia esta instrução de trabalho bem explicativa exposta na área de manipulação. Em 90% das unidades a temperatura de armazenamento dos alimentos preparados não são monitorados e registrados, não mantendo documentado este controle.

Os alimentos preparados são armazenados em refrigeração ou congelamento, mas não são identificada com designação data de fabricação e validade em 100% das unidades. Em 50% das unidades após serem submetidos à cocção os alimentos preparados não são resfriados e/ou mantidos em condições de tempo e temperatura, não possuindo equipamentos suficientes para essa atividade, sendo freqüente a permanência do alimento pronto na área de manipulação aguardando para ser servido na área de consumação em temperaturas inadequadas e sem proteção. O descongelamento é empregado incorretamente em 50% das unidades, foi verificado produto em descongelamento em temperaturas ambiente sem controle.

Bryan (1978) destacou que o resfriamento inadequado, tais como alimento deixado à temperatura ambiente ou temperaturas propícia a multiplicação bacteriana após cozimento (35°C a 45°C), ou armazenados sob refrigeração em grandes recipientes foram os principais fatores que contribuíram para o desenvolvimento de toxinfecções alimentares em serviços de alimentação nos Estados Unidos. Em 20% das unidades, os óleos e gordura utilizados apresentavam alteração evidente das características físico-químico, não havendo um controle efetivo. Conforme Informe Técnico nº 11/2004 ANVISA esclarece que no processo de fritura, o alimento é submerso em óleo quente na presença de ar, desta forma, é exposto à oxidação e interage com a água, alta temperatura e componentes dos alimentos que causam degradação em sua estrutura, gerando compostos responsáveis por odor e sabor desagradáveis, incluindo substâncias que pode causar riscos à saúde do consumidor. Desta forma a melhor opção é o descarte do óleo utilizado.

4.9 Armazenamento e Transporte do Alimento Preparado

Somente uma unidade faz o transporte do alimento preparado, são armazenados em caixas térmicas, protegidos, identificados, mas não há controle de temperatura, não se realiza a monitorização.

De acordo com Silva Jr. (2002) o controle do binômio tempo/temperatura é fundamental para monitorar a multiplicação bacteriana, sendo desta forma imprescindível a monitorização deste binômio no transporte de alimentos preparados, para que os mesmos não venham a ser veículos de microrganismos causadores de toxinfecção.

4.10 Exposição ao Consumo do Alimento Preparado

Sobre a exposição ao consumo do alimento preparado, em todas as unidades pesquisadas, as áreas de exposição, consumação, refeitório estavam em boas condições higiênicas sanitárias. Os utensílios utilizados na consumação devidamente higienizados, não havendo plantas ou ornamentos que pudessem ser fonte de contaminação, havendo funcionários e área específicos para a atividade de caixa.

Em 40% das unidades os equipamentos de exposição do alimento preparado não estavam compatíveis com o volume de produção, sendo insuficientes, mas em bom estado de conservação, em 70% das unidades os equipamentos de exposição não apresentavam barreiras de proteção que previnam a contaminação em decorrência da proximidade ou ação do consumidor e de outras fontes; 90% das unidades não realizam freqüentemente o controle adequado e registro de temperaturas do alimento.

De acordo com Silva Jr. (2002), a distribuição é a etapa onde os alimentos estão expostos para o consumo imediato, a monitorização do binômio tempo e temperatura é fundamental para impedir a multiplicação microbiana e deve estar

protegida de novas contaminações, sendo necessário à observação de alguns critérios:

Os alimentos quentes, que na cocção atingiram temperatura interna mínima de 74° C, podem ficar expostos a 65° C ou mais por no máximo 12 horas, a 60° C por no máximo 6 horas, ou 60° C por até 3 horas.

Os alimentos frios, que favorecem uma multiplicação microbiana (sobremesas cremosas, maioneses, etc.), deverão permanecer no máximo a 10° C por até 4 horas e, entre 10° C e 21 por até 2 horas.

Além disto é necessário que os equipamentos de distribuição possuam barreiras para evitar contaminação pelos consumidores.

4.11 Documentação e Registro

A resolução 216/04 – ANVISA, estabelece que todas as unidades de serviços de alimentação deve ter seu Manual de Boas Práticas, documento que descreve as operações realizadas pelo estabelecimento, bem como todos os procedimentos operacionais padronizados escrito de forma objetiva que estabelece instruções seqüenciais para a realização das operações. Os POP'S que devem ser desenvolvidos e implementados e mantidos são relacionados a:

- Higienização das instalações, equipamentos e móveis
- Controle integrado de vetores e pragas Urbanas
- Higienização do reservatório
- Higiene e Saúde dos Manipuladores

A Implementação dos POP's deve ser monitorada através de registros e verificações de forma a garantir a finalidade pretendida, sendo adotadas medidas corretivas em casos de desvio.

Em 100% das Unidades de Alimentação e Nutrição pesquisadas constatou-se a inexistência de aplicação dos quatro POP's , em apenas uma unidade verificou a existência do POP's Higiene e saúde dos manipuladores. Há inexistência de documentação e registro em 100% das Unidades de Alimentação e Nutrição, as operações executadas não são documentadas, não possuindo em sua totalidade a implementação das Boas Práticas de Fabricação. Em algumas Unidades foi verificada a existência do Manual de Boas práticas, mas não são aplicáveis em sua totalidade, não retratando a realidade da Unidade, além disto, os manuais não apresentavam medidas corretivas para as não adequações, ou simplesmente as ignoraram.

O manual de boas práticas só faz sentido se realmente estiver retratando a realidade da empresa e nortear as mudanças necessárias – estruturais e de procedimento – para que possa ser atingido o objetivo de se preparar alimentos com qualidade nutricional e sanitária. Desta forma os manuais apresentados não cumprem o seu papel, sendo apenas um “documento de gaveta” que não atende a legislação sanitária vigente.

4.12 Responsabilidade

A resolução 216/04 – ANVISA estabelece que o Responsável pelas atividades de manipulação dos Alimentos, tenha conhecimento e seja comprovadamente capacitado nos seguintes itens: contaminantes alimentares, doenças transmitidas por alimentos, manipulação higiênica dos alimentos e boas práticas. Em 100% das Unidades de Alimentação e Nutrição os responsáveis técnicos são capacitados, tendo graduação superior em Nutrição. Apesar da capacitação técnica superior presente em todas as unidades foi observado que apenas em uma destas Unidades de Alimentação e Nutrição faz o treinamento dos manipuladores conforme determina a legislação vigente.

5. CONSIDERAÇÕES FINAIS

Os resultados encontrados a partir da aplicação da lista de verificação em 10 Unidades de Alimentação e Nutrição localizadas na Esplanada dos Ministérios – Brasília DF- com relação à adequação as Boas Práticas de Manipulação de alimentos baseada na RDC 216/2004 ANVISA, permite concluir que:

Nenhuma das Unidades de Alimentação e Nutrição pesquisadas possuem as Boas Práticas implementadas, não estando em conformidade com Resolução 216/04 ANVISA. Os principais pontos críticos encontrados foram: a ausência dos quatro procedimentos operacionais – Higienização de Instalações, móveis e Utensílios, Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas, Higienização do Reservatório de Água e Higiene e Saúde dos Manipuladores - documentados e registrados em 100% das unidades, a deficiência de treinamento dos manipuladores de alimentos, evidenciado principalmente pela não higienização das mãos de forma adequada e na frequência necessária, o desrespeito ao binômio tempo/temperatura em todas as fases de produção, desde a aquisição da matéria prima até a exposição do produto final, muitas vezes conseqüente à inexistência de equipamentos em número suficiente e muito destes em estado precário de funcionamento. Os manuais de boas práticas apresentados pelas unidades de alimentação e nutrição não retratam a realidade local e não podem ser utilizados para nortear planejamentos que visam a qualidade nutricional e sanitária dos alimentos produzidos, sendo “documentos de gaveta”.

Apesar de existir legislação que prevê a implementação das Boas Práticas de Fabricação desde 1993 e vários outros regulamentos posteriores que determinam à adoção das boas práticas – inclusive a RDC 216/04 Anvisa – específica para unidades de alimentação e nutrição, o que se observa é que até o momento não ocorreu a adequação destas unidades de alimentação às normas vigentes. Esta não adequação pode trazer riscos aos consumidores pelo consumo de alimentos não seguros. Para alterar este quadro é necessário a soma de esforços da iniciativa pública, privada e dos conselhos e entidades de classe.

REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

ANDRADE, NJ; MACEDO, JB. Higienização na indústria de alimentos. São Paulo: Varela 1996.

ARAÚJO, W.M.C. Panificação: Porque é preciso controlar a qualidade? Informativo SIAB, Ano 3, n. 16, Maio/abril. 1998.

BRASIL. MINISTÉRIO DA SAÚDE Informe técnico nº 11, de 5 de outubro de 2004-ANVISA.

_____. MINISTÉRIO DA SAÚDE Portaria N° 326 de 30/07/97-Regulamento Técnico sobre as condições higiênico-sanitárias de Boas Práticas de Fabricação para estabelecimentos produtores de alimentos. D.O.U de 01/08/97.

_____. MINISTÉRIO DA SAÚDE. RDC N° 275 de 21/10/02. Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados aos estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos e a lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos.Republicada no D.O.U de 06/11/02.

_____.MINISTÉRIO DA SAÚDE. Portaria 1428 de 26/11/93.Regulamento Técnico para Inspeção de Alimentos. D.O.U, seção 1, nº 229 de 2/12/93.

_____. MINISTÉRIO DA SAÚDE. Portaria 36/GM de 19 de Janeiro de 1990. Aprova, na forma do anexo a esta portaria, normas e o padrão de potabilidade da água destinada ao consumo humano, a serem observados em todo território nacional. Leis e normas sobre a água de interesse para a vigilância sanitária. V. 4. p.37-47, s.d.

_____. MINISTÉRIO DA SAÚDE. Resolução RDC nº 216 de 15 de setembro de 2004. Dispõe sobre o regulamento técnico de boas práticas para serviços de alimentação.

BRASÍLIA, Decreto N° 8386 de 9 de Janeiro de 1985. Aprova o Regulamento da promoção, preservação e recuperação da saúde no campo da competência do Distrito Federal. Diário Oficial do Distrito Federal.

BRYAN, F.L. Avaliação por análise de perigos em pontos críticos de controle..Genebra; OMS. 1994.

COSTERTON,J.w.et. phenomena of bacterial adhesion. London; 1984

DESCHAMPS, C. et al. Avaliação higiênico-sanitária de cozinhas industriais instaladas no município de Blumenau, SC. Higiene Alimentar, v.17, nº112, p.12 a 15, 2003.

EVANGELISTA, J. Alimentos um estudo abrangente. Rio de Janeiro: Atheneu, 1994, p.176-222.

GUIA do empresário para o Sistema APPCC. 2. (Série Qualidade e Segurança Alimentar). Projeto APPCC Indústria. Convênio CNI/SENAI/SEBRAE. Rio de Janeiro: SENAI/DN, 2000.

HOBBS, B. C., ROBERTS, D. Toxinfecções e controle higiênico-sanitário dos alimentos. São Paulo: Varela, 1988.

ORGANIZAÇÃO PAN AMERICANA DE SAÚDE. HACCP: Instrumento essencial para a inocuidade de alimentos. Buenos Aires, Argentina: OPAS/ INPPAZ, 2001.

MAGALHÃES CS, GONÇALVES HSB. Manipulação de Alimentos: otimização de cozinhas industriais no município de Seropédica-RJ. Higiene Alimentar São Paulo: DPI, 2001 nº 15 p. 138.

MONTEIRO, M. C. N; TIMBÓ, M. O.P. P; OLIVEIRA, S.C. COSTA, L.A.T. Controle higiênico-sanitário de manipuladores de alimentos de cozinhas industriais do estado do Ceará. Revista Higiene Alimentar. V.15, n.89, 2001.

MOSTELLER, T.M; BISHOP, J.R. Sanitizer efficacy against bacteria in a milk biofilme. Food Prot., Geogia, v.56, n 1, p.34-41, 1993

PARIZZI, S.Q.F. Adesão bacteriana em superfícies de serviços de alimentação hospitalar avaliada pela microscopia de epifluorescência. 1998.

ROITMAN, J., TRAVASSOS, L. R. AZEVEDO, J.L. Tratado de Microbiologia. São Paulo: Monole, 1987. p. 5-52.

SILVA JR., Eneo Alves. Manual de Controle Higiênico-sanitário em Alimentos. 2.ed. São Paulo: Varela, 2002.

SREBERNICH, M.S. Avaliação Microbiológica de esponjas Comerciais, utilizadas em Cozinhas Industriais na cidade de Campinas, SP. Higiene Alimentar, vol. 19, nº 132, p.75 78, jun 2005.

TRIGO, Viviano Cabrera. Manual Prático de Higiene e Sanidade nas Unidades de Alimentação e Nutrição. São Paulo: Varela, 1999.

VIEIRA, A.C.; REIS, J.D.P.; NASCIMENTO, R.S.; FIGUEIREDO, A.V.A. *Staphylococcus aureus* enteroxigênicos em manipuladores de alimentos no Distrito Federal. Revista de Saúde do Distrito Federal, Brasília, v. 9 p. 20-25. abr/jun. 1998.

ANEXO
RESOLUÇÃO - RDC Nº 216 DE 15/09/2004.
LISTA DE VERIFICAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS PARA SERVIÇOS DE
ALIMENTAÇÃO

NÚMERO:		/ANO:					
A - IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA:							
1 - RAZÃO SOCIAL:							
2 - NOME FANTASIA:							
3 - ALVARÁ / LICENÇA SANITÁRIA			4 - INSCRIÇÃO ESTADUAL / MUNICIPAL				
5 - CNPJ/CPF:		6 - TELEFONE:		7 - FAX:			
8 - E-mail:							
9 - ENDEREÇO:			10 - Nº	11 - COMPL.:			
12 - BAIRRO:		13 - MUNICÍPIO:		14 - UF			
		15 - CEP:					
16 - RAMO DE ATIVIDADE:			PRODUÇÃO MENSAL:				
NÚMERO DE FUNCIONÁRIOS:			19 - NÚMERO DE TURNOS:				
20 - CATEGORIA DE PRODUTOS:							
21 - RESPONSÁVEL PELO ESTABELECIMENTO:			22 - ESCOLARIDADE:				
23 - RESPONSÁVEL LEGAL / PROPRIETÁRIO DO ESTABELECIMENTO:							
24 - MOTIVO DA INSPEÇÃO: <input type="checkbox"/> SOLICITAÇÃO DE LICENÇA SANITÁRIA <input type="checkbox"/> COMUNICAÇÃO DO INÍCIO DE FABRICAÇÃO DE PRODUTO DISPENSADO DA OBRIGATORIEDADE DE REGISTRO. <input type="checkbox"/> PROGRAMAS ESPECÍFICOS DE VIGILÂNCIA SANITÁRIA <input type="checkbox"/> VERIFICAÇÃO OU APURAÇÃO DE DENÚNCIA <input type="checkbox"/> INSPEÇÃO PROGRAMADA <input type="checkbox"/> RENOVAÇÃO DE LICENÇA SANITÁRIA <input type="checkbox"/> OUTROS							
B - AVALIAÇÃO:				SIM	NÃO	NA(*)	
1.1 - EDIFICAÇÃO, INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS							
1.1.1	A edificação e as instalações são projetadas de forma a possibilitar um fluxo ordenado e sem cruzamentos em todas as etapas da preparação de alimentos e a facilitar as operações de manutenção, limpeza e, quando for o caso, desinfecção.						
1.1.2	O acesso às instalações é controlado e independente, não comum a outros usos.						
1.1.3	O dimensionamento da edificação e das instalações é compatível com todas as operações. Existência de separação entre as diferentes atividades por meios físicos ou por outros meios eficazes de forma a evitar a contaminação cruzada.						
1.1.4	As instalações físicas como piso, paredes e teto possuem revestimento liso, impermeável e lavável. São mantidos íntegros, conservados, livres de rachaduras, trincas, goteiras, vazamentos, infiltrações, bolores, descascamentos, dentre outros e não transmitem contaminantes aos alimentos.						
1.1.5	As portas e as janelas são mantidas ajustadas aos batentes. As portas da área de preparação e armazenamento de alimentos são dotadas de fechamento automático. As aberturas externas das áreas de armazenamento e preparação de alimentos, inclusive o sistema de exaustão, são providas de telas milimétricas para impedir o acesso de vetores e pragas urbanas. As telas são removíveis para facilitar a limpeza periódica.						

1.1.6	As instalações abastecidas de água corrente e dispõem de conexões com rede de esgoto ou fossa séptica. Existência de ralos sifonados e de grelhas com dispositivos que permitam seu fechamento.			
-------	---	--	--	--

AVALIAÇÃO:		SIM	NÃO	NA(*)
1.1.7	As caixas de gordura e de esgoto possuem dimensão compatível ao volume de resíduos, localizadas fora da área de preparação e armazenamento de alimentos, apresentam-se em adequado estado de conservação e funcionamento.			
1.1.8	As áreas internas e externas do estabelecimento estão livres de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente, Ausência de animais.			
1.1.9	A iluminação da área de preparação é suficiente para proporcionar a visualização de forma que as atividades sejam realizadas sem comprometer a higiene e as características sensoriais dos alimentos. As luminárias localizadas sobre a área de preparação dos alimentos são apropriadas e protegidas contra explosão e quedas acidentais.			
1.1.10	As instalações elétricas estão embutidas ou protegidas em tubulações externas e íntegras que permitir a higienização dos ambientes.			
1.1.11	A ventilação garante a renovação do ar e a manutenção do ambiente livre de fungos, gases, fumaça, pós, partículas em suspensão, condensação de vapores dentre outros que possam comprometer a qualidade higiênico-sanitária do alimento. O fluxo do ar não incidi diretamente sobre os alimentos.			
1.1.12	Os equipamentos e os filtros para climatização estão em bom estado de conservação. A limpeza dos componentes do sistema de climatização, a troca de filtros e a manutenção programada e periódica destes equipamentos são registradas e realizadas conforme legislação específica.			
1.1.13	As instalações sanitárias e os vestiários não se comunicam diretamente com a área de preparação e armazenamento de alimentos ou refeitórios, são mantidos organizados e em adequado estado de conservação. As portas externas são dotadas de fechamento automático.			
1.1.14	As instalações sanitárias possuem lavatórios e estão supridas de produtos destinados à higiene pessoal, tais como papel higiênico, sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro para secagem das mãos. Os coletores dos resíduos são dotados de tampa e acionados sem contato manual.			
1.1.15	Existência lavatórios exclusivos para a higiene das mãos na área de manipulação, em posições estratégicas em relação ao fluxo de preparo dos alimentos e em número suficiente de modo a atender toda a área de preparação. Os lavatórios são supridos de sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e produto anti-séptico, toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro de secagem das mãos e coletor de papel, acionado sem contato manual.			
1.1.16	Os equipamentos, móveis e utensílios que entram em contato com alimentos são de materiais que não transmitam substâncias tóxicas, odores, nem sabores aos mesmos, conforme estabelecido em legislação específica. São mantidos em adequado estado de conservação e ser resistentes à corrosão e a repetidas operações de limpeza e desinfecção.			
1.1.17	É realizada manutenção programada e periódica dos equipamentos e utensílios e calibração dos instrumentos ou equipamentos de medição. Existência registro da realização dessas operações.			
1.1.18	As superfícies dos equipamentos, móveis e utensílios utilizados na preparação, embalagem, armazenamento, transporte, distribuição e exposição à venda dos alimentos são lisas, impermeáveis, laváveis e estão isentas de rugosidades, frestas e outras imperfeições que possam comprometer a higienização dos mesmos e serem fontes de contaminação dos alimentos.			
1.2 - HIGIENIZAÇÃO DE INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS				
1.2.1	As instalações, os equipamentos, os móveis e os utensílios são mantidos em condições higiênico-sanitárias apropriadas. As operações de higienização são realizadas por funcionários comprovadamente capacitados e com frequência que garanta a manutenção dessas condições e minimize o risco de contaminação do alimento.			
1.2.2	As caixas de gordura são periodicamente limpas. O descarte dos resíduos atende ao disposto em legislação específica.			

1.2.3	As operações de limpeza e, se for o caso, de desinfecção das instalações e equipamentos, são realizadas rotineiramente. Existência de registro de operações.			
1.2.4	A área de preparação do alimento é higienizada quantas vezes forem necessárias e imediatamente após o término do trabalho. São tomadas precauções para impedir a contaminação dos alimentos causadas por produtos saneantes, pela suspensão de partículas e pela formação de aerossóis. Substâncias odorizantes e ou desodorantes em quaisquer das suas formas não são utilizadas nas áreas de preparação e armazenamento dos alimentos.			

AVALIAÇÃO:		SIM	NÃO	NA(*)
1.2.5	Os produtos saneantes utilizados são regularizados pelo Ministério da Saúde. A diluição, o tempo de contato e modo de uso/aplicação dos produtos saneantes obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante. Os produtos saneantes são identificados e guardados em local reservado para essa finalidade.			
1.2.6	Os utensílios e equipamentos utilizados na higienização são próprios para a atividade e são conservados, limpos e disponíveis em número suficiente e guardados em local reservado para essa finalidade. Os utensílios utilizados na higienização de instalações são distintos daqueles usados para higienização das partes dos equipamentos e utensílios que entrem em contato com o alimento.			
1.2.7	Os funcionários responsáveis pela atividade de higienização das instalações sanitárias fazem uso de uniformes apropriados e diferenciados daqueles utilizados na manipulação de alimentos.			
1.3 - CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS				
1.3.1	A edificação, as instalações, os equipamentos, os móveis e os utensílios são livre de vetores e pragas urbanas. Existência de um conjunto de ações eficazes e contínuas de controle de vetores e pragas urbanas, com o objetivo de impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou proliferação dos mesmos.			
1.3.2	Quando as medidas de prevenção adotadas não forem eficazes, é empregado o controle químico e executado por empresa especializada, conforme legislação específica, com produtos regularizados pelo Ministério da Saúde.			
1.3.3	Quando da aplicação do controle químico, a empresa especializada estabelece procedimentos pré e pós-tratamento a fim de evitar a contaminação dos alimentos, equipamentos e utensílios. Quando aplicável, os equipamentos e os utensílios, antes de serem reutilizados, são higienizados para a remoção dos resíduos de produtos desinfestantes.			
1.4 - ABASTECIMENTO DE ÁGUA				
1.4.1	É utilizada somente água potável para manipulação de alimentos. Quando utilizada solução alternativa de abastecimento de água, a potabilidade é atestada semestralmente mediante laudos laboratoriais, sem prejuízo de outras exigências previstas em legislação específica.			
1.4.2	O gelo para utilização em alimentos é fabricado a partir de água potável, mantido em condição higiênico-sanitária que evite sua contaminação.			
1.4.3	O vapor, quando utilizado em contato direto com alimentos ou com superfícies que entrem em contato com alimentos, é produzido a partir de água potável e não representa fonte de contaminação.			
1.4.4	O reservatório de água é edificado e ou revestido de materiais que não comprometam a qualidade da água, conforme legislação específica. estão livres de rachaduras, vazamentos, infiltrações, descascamentos dentre outros defeitos e em adequado estado de higiene e conservação, devendo estar devidamente tampado. O reservatório de água é higienizado, em um intervalo máximo de seis meses, existência dos registros da operação.			
1.5 - MANEJO DOS RESÍDUOS				
1.5.1	O estabelecimento dispõe de recipientes identificados e íntegros, de fácil higienização e transporte, em número e capacidade suficientes para conter os resíduos.			
1.5.2	Os coletores utilizados para deposição dos resíduos das áreas de preparação e armazenamento de alimentos são dotados de tampas acionadas sem contato manual.			
1.5.3	Os resíduos são freqüentemente coletados e estocados em local fechado e isolado da área de preparação e armazenamento dos alimentos, de forma a evitar focos de contaminação e atração de vetores e pragas urbanas.			

1.6 - MANIPULADORES				
1.6.1	O controle da saúde dos manipuladores é registrado e realizado de acordo com a legislação específica.			
1.6.2	Os manipuladores que apresentarem lesões e ou sintomas de enfermidades que possam comprometer a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos são afastados da atividade de preparação de alimentos enquanto persistirem essas condições de saúde.			
1.6.3	Os manipuladores apresentam-se com asseio pessoal, uniformes compatíveis à atividade, conservados e limpos. Os uniformes são trocados, no mínimo, diariamente e usados exclusivamente nas dependências internas do estabelecimento. As roupas e os objetos pessoais são guardados em local específico e reservado para esse fim.			

AVALIAÇÃO:		SIM	NÃO	NA(*)
1.6.4	Os manipuladores lavam cuidadosamente 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. Existência de cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem e anti-sepsia das mãos e demais hábitos de higiene, em locais de fácil visualização, inclusive nas instalações sanitárias e lavatórios.			
1.6.5	Os manipuladores não fumam, falam desnecessariamente, cantam, assobiam, espirram, cospem, tosem, comem, manipulam dinheiro ou praticam outros atos que possam contaminar o alimento, durante o desempenho das atividades.			
1.6.6	Os manipuladores usam cabelos presos e protegidos por redes, toucas ou outro acessório apropriado para esse fim. Não usam barba. As unhas são curtas e sem esmalte ou base. Durante a manipulação, são retirados todos os objetos de adorno pessoal e a maquiagem.			
1.6.7	Os manipuladores de alimentos são supervisionados e capacitados periodicamente em higiene pessoal, em manipulação higiênica dos alimentos e em doenças transmitidas por alimentos. Existência de documentação e registro que comprovem a capacitação.			
1.6.8	Os visitantes cumprem com os requisitos de higiene e de saúde estabelecidos para os manipuladores.			
1.7 - MATÉRIAS-PRIMAS, INGREDIENTES E EMBALAGENS				
1.7.1	Os serviços de alimentação, tem especificados os critérios para avaliação e seleção dos fornecedores de matérias-primas, ingredientes e embalagens. O transporte desses insumos são realizados em condições adequadas de higiene e conservação.			
1.7.2	A recepção das matérias-primas, os ingredientes e as embalagens é realizada em área protegida e limpa. São adotadas medidas para evitar que esses insumos contaminem o alimento preparado.			
1.7.3	As matérias-primas, os ingredientes e as embalagens são submetidos à inspeção e aprovados na recepção. As embalagens primárias das matérias-primas e dos ingredientes apresentam-se íntegras. A temperatura das matérias-primas e ingredientes que necessitem de condições especiais de conservação são verificadas nas etapas de recepção e de armazenamento.			
1.7.4	Os lotes das matérias-primas, dos ingredientes ou das embalagens reprovados ou com prazos de validade vencidos são imediatamente devolvidos ao fornecedor e, na impossibilidade, são devidamente identificados e armazenados separadamente. é determinada a destinação final dos mesmos.			
1.7.5	As matérias-primas, os ingredientes e as embalagens são armazenados em local limpo e organizado, de forma a garantir proteção contra contaminantes. Estão adequadamente acondicionados e identificados, sua utilização respeita o prazo de validade. Para os alimentos dispensados da obrigatoriedade da indicação do prazo de validade, obedecer a ordem de entrada dos mesmos.			
1.7.6	As matérias-primas, os ingredientes e as embalagens são armazenados sobre paletes, estrados e ou prateleiras de material liso, resistente, impermeável e lavável. Respeitam o espaçamento mínimo necessário para garantir adequada ventilação, limpeza e, quando for o caso, desinfecção do local.			

1.8 - PREPARAÇÃO DO ALIMENTO				
1.8.1	As matérias-primas, os ingredientes e as embalagens utilizados para preparação do alimento encontram-se em condições higiênico-sanitárias adequadas e em conformidade com a legislação específica.			
1.8.2	O quantitativo de funcionários, equipamentos, móveis e ou utensílios disponíveis são compatíveis com volume, diversidade e complexidade das preparações alimentícias.			
1.8.3	Durante a preparação dos alimentos, são adotadas medidas a fim de minimizar o risco de contaminação cruzada. é evitado o contato direto ou indireto entre alimentos crus, semi-preparados e prontos para o consumo			
1.8.4	Os funcionários que manipulam alimentos crus realizam a lavagem e a anti-sepsia das mãos antes de manusear alimentos preparados.			
1.8.5	As matérias-primas e os ingredientes caracterizados como produtos perecíveis são expostos à temperatura ambiente somente pelo tempo mínimo necessário para a preparação do alimento, a fim de não comprometer a qualidade higiênico-sanitária do alimento preparado.			
1.8.6	Quando as matérias-primas e os ingredientes não são utilizados em sua totalidade, são adequadamente acondicionados e identificados com, no mínimo, as seguintes informações: designação do produto, data de fracionamento e prazo de validade após a abertura ou retirada da embalagem original.			

AVALIAÇÃO:		SIM	NÃO	NA(*)
1.8.7	Antes de iniciar a preparação dos alimentos, quando aplicável, é realizada adequada limpeza das embalagens primárias das matérias-primas e dos ingredientes, minimizando o risco de contaminação.			
1.8.8	O tratamento térmico garante que todas as partes do alimento atinjam a temperatura de, no mínimo, 70°C (setenta graus Celsius). Temperaturas inferiores podem ser utilizadas no tratamento térmico desde que as combinações de tempo e temperatura sejam suficientes para assegurar a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos.			
1.8.9	A eficácia do tratamento térmico é avaliada pela verificação da temperatura e do tempo utilizados e, quando aplicável, pelas mudanças na textura e cor na parte central do alimento.			
1.8.10	Nos alimentos que forem submetidos à fritura, além dos controles estabelecidos para um tratamento térmico, deve-se instituir medidas que garantam que o óleo e a gordura utilizados não constituam uma fonte de contaminação química do alimento preparado.			
1.8.11	Nos óleos e gorduras utilizados são aquecidos a temperaturas não superiores a 180°C (cento e oitenta graus Celsius), são substituídos imediatamente sempre que houver alteração evidente das características físico-químicas ou sensoriais, tais como aroma e sabor, e formação intensa de espuma e fumaça.			
1.8.12	Nos alimentos congelados, antes do tratamento térmico, é realizado o descongelamento, a fim de garantir adequada penetração do calor.			
1.8.13	O descongelamento é conduzido de forma a evitar que as áreas superficiais dos alimentos se mantenham em condições favoráveis à multiplicação microbiana. O descongelamento é efetuado em condições de refrigeração à temperatura inferior a 5°C (cinco graus Celsius) ou em forno de microondas quando o alimento for submetido imediatamente à cocção.			
1.8.14	Os alimentos submetidos ao descongelamento são mantidos sob refrigeração se não forem imediatamente utilizados, não sendo recongelados			
1.8.15	Após serem submetidos à cocção, os alimentos preparados são mantidos em condições de tempo e de temperatura que não favoreçam a multiplicação microbiana. Para conservação a quente, os alimentos são mantidos à temperatura superior a 60°C (sessenta graus Celsius) por, no máximo, 6 (seis) horas. Para conservação sob refrigeração ou congelamento, os alimentos são previamente submetidos ao processo de resfriamento.			
1.8.16	O resfriamento do alimento preparado é realizado de forma a minimizar o risco de contaminação cruzada e a permanência do mesmo em temperaturas que favoreçam a multiplicação microbiana. A temperatura do alimento preparado deve ser reduzida de 60°C (sessenta graus Celsius) a 10°C (dez graus Celsius) em até duas horas. Em seguida, o mesmo deve ser conservado sob refrigeração a temperaturas inferiores a			

	5°C (cinco graus Celsius), ou congelado à temperatura igual ou inferior a -18°C (dezoito graus Celsius negativos).			
1.8.17	O prazo máximo de consumo do alimento preparado e conservado sob refrigeração a temperatura de 4°C (quatro graus Celsius), ou inferior, deve ser de 5 (cinco) dias. Quando forem utilizadas temperaturas superiores a 4°C (quatro graus Celsius) e inferiores a 5°C (cinco graus Celsius), o prazo máximo de consumo deve ser reduzido, de forma a garantir as condições higiênico-sanitárias do alimento preparado.			
1.8.18	O alimento preparado, armazenado sob refrigeração ou congelamento possui no invólucro as seguintes informações: designação, data de preparo e prazo de validade.			
1.8.19	A temperatura de armazenamento é regularmente monitorada e registrada.			
1.8.20	Os alimentos a serem consumidos crus são submetidos a processo de higienização, utilizando produtos regularizados no órgão competente do Ministério da Saúde e são aplicados de forma a evitar a presença de resíduos no alimento preparado.			
1.8.21	O estabelecimento mantém documentado o controle e garantia da qualidade dos alimentos preparados.			
1.9 - ARMAZENAMENTO E TRANSPORTE DO ALIMENTO PREPARADO				
1.9.1	Os alimentos preparados mantidos na área de armazenamento ou aguardando o transporte estão identificados e protegidos contra contaminantes. Na identificação constam a designação do produto, a data de preparo e o prazo de validade.			
1.9.2	O armazenamento e o transporte do alimento preparado, da distribuição até a entrega ao consumo ocorre em condições de tempo e temperatura que não comprometam sua qualidade higiênico-sanitária. A temperatura do alimento preparado é monitorada durante essas etapas.			
1.9.3	Os meios de transporte do alimento preparado são higienizados, e adotadas medidas a fim de garantir a ausência de vetores e pragas urbanas.			

AVALIAÇÃO:		SIM	NÃO	NA(*)
1.10 - EXPOSIÇÃO AO CONSUMO DO ALIMENTO PREPARADO				
1.10.1	As áreas de exposição do alimento preparado e de consumação ou refeitório são mantidas organizadas e em adequadas condições higiênico-sanitárias.			
1.10.2	Os equipamentos, móveis e utensílios disponíveis nessas áreas são compatíveis com as atividades, em número suficiente e em adequado estado de conservação.			
1.10.3	Os manipuladores adotam procedimentos que minimizam o risco de contaminação dos alimentos preparados por meio da anti-sepsia das mãos e pelo uso de utensílios ou luvas descartáveis.			
1.10.4	Os equipamentos necessários à exposição ou distribuição de alimentos preparados sob temperaturas controladas, são dimensionados, e estão em adequado estado de higiene, conservação e funcionamento. A temperatura desses equipamentos é regularmente monitorada.			
1.10.5	O equipamento de exposição do alimento preparado na área de consumação dispõe de barreiras de proteção que previnam a contaminação do mesmo em decorrência da proximidade ou da ação do consumidor e de outras fontes.			
1.10.6	Os utensílios utilizados na consumação do alimento, como pratos, copos, talheres, devem ser descartáveis ou, quando feitos de material não-descartável, devidamente higienizados, sendo armazenados em local protegido.			
1.10.7	Os ornamentos e plantas localizados na área de consumação ou refeitório não são fontes de contaminação para os alimentos preparados.			
1.10.8	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 devem manipular alimentos preparados, embalados ou não.			
1.11 - DOCUMENTAÇÃO E REGISTRO				
1.11.1	O serviço de alimentação dispõe de Manual de Boas Práticas e de fabricação e de Procedimentos Operacionais Padronizados.			
1.11.2	Esses documentos estão acessíveis aos funcionários envolvidos e disponíveis à autoridade sanitária, quando requerido.			
1.11.3	Os POPs contém instruções seqüenciais das operações e a freqüência de execução, especificando o nome, o cargo e ou a função dos responsáveis pelas atividades. São			

	aprovados, datados e assinados pelo responsável do estabelecimento.			
1.11.4	Os registros são mantidos por período mínimo de 30 (trinta) dias contados a partir da data de preparação dos alimentos.			
PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS:				
HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS E MÓVEIS.				
1.11.5	Existência de POP estabelecidos para este item.			
1.11.6	POP descrito está sendo cumprido.			
1.11.7	POP contém as informações exigidas.			
CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS				
1.11.8	Existência de POP estabelecidos para este item.			
1.11.9	POP descrito está sendo cumprido.			
1.11.10	POP contém as informações exigidas.			
HIGIENIZAÇÃO DO RESERVATÓRIO				
1.11.11	Existência de POP estabelecidos para este item.			
1.11.12	POP descrito está sendo cumprido.			
1.11.13	POP contém as informações exigidas.			
HIGIENE E SAÚDE DOS MANIPULADORES				
1.11.14	Existência de POP estabelecidos para este item.			
1.11.15	POP descrito está sendo cumprido.			
1.11.16	POP contém as informações exigidas.			
1.12 - RESPONSABILIDADE				
1.12.1	O responsável pelas atividades de manipulação dos alimentos é o proprietário ou funcionário designado, devidamente capacitado, sem prejuízo dos casos onde há previsão legal para responsabilidade técnica.			
1.12.2	O responsável pelas atividades de manipulação dos alimentos é comprovadamente capacitado, ou foi submetido a curso de capacitação em tenha sido abordado os seguintes itens: contaminantes alimentares, doenças transmitidas por alimentos, manipulação higiênica dos alimentos e boas Práticas			
OBSERVAÇÕES:				

NA(*): Não se aplica

C - CONSIDERAÇÕES FINAIS	
D - CLASSIFICAÇÃO DO ESTABELECIMENTO	
Compete aos órgãos de vigilância sanitária estaduais e distrital, em articulação com o órgão competente no âmbito federal, a construção do panorama sanitário dos estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos, mediante sistematização dos dados obtidos nesse item. O panorama sanitário será utilizado como critério para definição e priorização das estratégias institucionais de intervenção.	
<input type="checkbox"/> GRUPO 1 - 76 A 100% de atendimento dos itens <input type="checkbox"/> GRUPO 2 - 51 A 75% de atendimento dos itens <input type="checkbox"/> GRUPO 3 - 0 A 50% de atendimento dos itens	
E - RESPONSÁVEIS PELA INSPEÇÃO	
<hr style="width: 80%; margin: 0 auto;"/> Assinatura do responsável e carimbo	<hr style="width: 80%; margin: 0 auto;"/> Assinatura do responsável e carimbo

F - RESPONSÁVEL PELA EMPRESA	
_____ Nome e Assinatura do responsável pelo estabelecimento:	
LOCAL:	DATA: ____ / ____ / ____