



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

**Pós-graduação *Lato Sensu***

**Curso de Especialização em Qualidade de Alimentos**

**“AVALIAÇÃO DA APLICAÇÃO DA RDC 216/2004/ANVISA, NAS  
UNIDADES PRODUTORAS DE REFEIÇÃO (UPRs), LOCALIZADAS NA  
QUADRA COMERCIO LOCAL SUL 402 DO PLANO PILOTO, BRASÍLIA,  
DF”**

**MAURÍCIO FONSECA RODRIGUES**

BRASÍLIA – DF  
2006

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

**Curso de Especialização em Qualidade de Alimentos**

**“AVALIAÇÃO DA APLICAÇÃO DA RDC 216/2004/ANVISA, NAS  
UNIDADES PRODUTORAS DE REFEIÇÃO (UPRs) LOCALIZADAS NA  
QUADRA COMERCIO LOCAL SUL (CLS) 402 DO PLANO PILOTO,  
BRASÍLIA, DF”**

**MAURÍCIO FONSECA RODRIGUES**

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

“Deve-se ter em mente que não há nada mais difícil de executar, nem de sucesso mais duvidoso, nem mais perigoso de se conduzir, do que iniciar uma nova ordem nas coisas”.

Nicolau Maquiavel

## RESUMO

Este trabalho tem como objetivo avaliar a aplicação da RDC 216/2004/ANVISA em UPRs para implantação do regulamento técnico de Boas Práticas em Serviços de Alimentação. Foi realizado um estudo transversal prospectivo, com pesquisa de campo do tipo qualitativo e quantitativo e, para tal, aplicado Roteiro de Inspeção (*Check List*), elaborado pela Vigilância Sanitária do DF de acordo com a RDC 216/2004/ANVISA. A RDC 216/ANVISA possui 12 itens e cada item dividido em vários sub-itens relacionados às Boas Práticas de Fabricação. O mecanismo amostral foi constituído por 05 Unidades de Produção de Refeições (UPRs), localizadas na quadra comercial (CLS) 402, do plano Piloto de Brasília – DF. O instrumento de pesquisa constou da aplicação do Roteiro de Inspeção (check list) descrito acima, utilizado para coleta de dados e aplicado em cada uma das UPRs. O estudo lista os 12 itens da RDC 216 em ordem decrescente, conforme o número de não conformidades encontradas. Os dados indicam que dentre os 12 itens da RDC, os itens, Edificações, Instalações, Móveis e Utensílios; Manipuladores; Preparação do Alimento; Manejo de Resíduos; Documentação e Registro são os que se apresentam com maior número de não conformidades nas UPRs, ou seja, são os maiores pontos críticos encontrados nas UPRs para implantação da Boas Práticas de Fabricação. Finalmente, são propostas ações corretivas para sanar as não conformidades encontradas.

1. Não Conformidades
2. Ações Corretivas
3. Boas Práticas de Fabricação

## ABSTRACT

This work has as objective to evaluate the application of Resolution RDC 216/2004/ANVISA in the UPRs located in it squares advertising CLS 402, of the Plan Pilot of Brasilia, DF, for implantation of the Good regulation technician of Practical in services of Feeding. A prospectivo transversal study was carried through, with research of field of the qualitative and quantitative type and for such, applied Script of Inspection (Check List), elaborated for the Sanitary Monitoring of the DF in accordance with RDC 216/2004/ANVISA. The research evidences the presence of 05 UPRs in squares searched and after application of check list in each UPR for collection of data, these is analyzed and made a diagnosis of the same ones. The study itens of decreasing orderly RDC 216 of number of not conformity found in the UPRs lists 12, or either, of itens that they had presented greater number of not conformity for itens that they had presented a minor number of not conformity, with that is possible knowing where if they find the biggest critical points in the UPRs to implant Good the Practical ones of Manufacture. The study it concludes that amongst the 12 itens of the RDC, itens, Constructions, Installations, Furniture and Utensils, Manipulators, Preparation of the Food, Handling of Residues, Documentation and Register are the ones that if present with greater number of not conformity in the UPRS, or either, they are the biggest found critical points in the UPRs. To cure joined conformity they are not proposals corrective, described actions in the body of this research, and thus, to make with that RDC 216 either fulfilled and implanted in the UPRs Good the Practical ones of Manufacture.

1. Not Conformity
2. Corrective actions
3. Good Practical of Manufacture

## SUMÁRIO

RESUMO	iv
ABSTRACT	v
LISTA DE ABREVIATURAS	vii
LISTA DE TABELAS	viii
1. INTRODUÇÃO.....	01
2. OBJETIVOS.....	05
2.1 Objetivo Geral.....	05
2.2 Objetivo Específico	05
3. REVISÃO DE LITERATURA.....	06
4. METODOLOGIA.....	10
4.1 Delineamento da Pesquisa.....	10
4.2 População e Amostra.....	10
4.3 Coleta de Dados.....	10
4.4 Análise de Dados.....	11
4.5 Variáveis.....	11
5. Resultados e Discussão	12
6. CONCLUSÃO.....	25
7. REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS.....	27
ANEXO 1 – <i>CHECK LIST</i> .....	29

## LISTA DE ABREVIATURAS

RDC – Resolução de Diretoria Colegiada

ANVISA – Agência Nacional de Vigilância Sanitária

BPF – Boas Práticas de Fabricação

DVAs – Doenças transmitidas por Alimentos

OPAS – Organização Panamericana de Saúde

INPPAZ – Instituto Panamericano de Proteção de Alimentos e Zoonoses

APPCC – Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle

POP – Procedimento Operacional Padronizado

UPR – Unidade Produtora de Refeição

CLS – Comércio Local Sul

## **LISTA DE TABELAS**

Tabela 01 – Relação entre número de UPRs e não conformidade, sob a ótica da RDC 216/2004.

Tabela 02 – Não Conformidades com a RDC 216/2004- ANVISA Encontradas e Ações Corretivas Propostas para Sana-las





## 1. INTRODUÇÃO

Este trabalho tem como tema a avaliação da aplicação da Resolução da Diretoria Colegiada (RDC) 216/2004/ANVISA, nas UPRs localizadas na quadra comercial CLS 402 da Asa Sul, plano piloto Brasília, DF, que dispõe sobre o Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação.

O mercado de serviços de alimentação no Brasil apresenta um crescimento relevante e estima-se que atualmente uma a cada cinco refeições no país é feita fora de casa (ABIA, 1999). Sua história pode assim ser dividida:

Até a década de 1950 predominaram os estabelecimentos com estruturas familiares, caracterizadas por um serviço personalizado (*à la carte*), lanchonetes tradicionais, cantinas, pensões e outros.

Na década de 1960, devido ao acelerado crescimento da economia, com base na associação com o capital internacional e migração de expressivos contingentes da população rural para os grandes centros urbanos, em decorrência da capitalização da agricultura, houve uma rápida expansão de restaurantes comerciais, lanchonetes, pizzarias, surgindo também as primeiras cadeias e grupos de lojas e instalação de *shopping centers* (PERETTI *et al*, 2004).

Na década de 1990, surge uma outra fase, caracterizada por uma maior capacitação profissional com a chegada de grandes multinacionais do setor (SILVA FILHO, 1996).

Com toda esta onda de migrações de contingentes da população rural para as cidades, aumento da população em geral e a conjuntura pós - 1974, caracterizada pelo fim do “milagre econômico”, marcado pela crise econômica e social houve uma onda de desemprego, que levou grande número de pessoas, sem conhecimento específico, a montar seu próprio negócio, e dentre eles, o ramo da alimentação se destacou.

Sem os conhecimentos técnicos necessários, estas pessoas, acabam fazendo dos seus estabelecimentos de alimentação uma extensão das cozinhas de suas casas, acreditando que oferecer variedades de pratos a um preço competitivo é suficiente para manter a clientela (GERMANO, 2001).

Observa-se paralelamente a este crescimento do setor, o aumento na ocorrência de doenças de origem alimentar, freqüentemente associado ao uso de serviços de alimentação, o que torna a segurança alimentar a principal preocupação

com relação a este segmento (HOBBS; ROBERTS, 1998; NERVINO; HIROOKA, 1997).

No que se refere à relação cliente-fornecedor, esta é garantida pelo Código de Proteção e Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078/90). Significa sem dúvida uma grande transformação nas relações entre consumidores e empresas de produtos e serviços. Evidencia a incapacidade do mercado, por si só, de proteger e garantir os direitos do consumidor. Ao contrário, atesta que a pura lógica do mercado e da produção amiúde descuida da segurança e da saúde dos cidadãos.

O código atua no sentido de estabelecer claramente, para efeitos legais, os direitos básicos do consumidor. Atribui responsabilidade ao fabricante, ao fornecedor, ao produtor, pela reparação de danos causados aos consumidores, e estabelece infrações penais.

Observando-se pelo lado da saúde pública, o estado atua na definição dos procedimentos e padrões de qualidade obrigatórios na produção de alimentos para consumo imediato, baseados nas Boas Práticas de Fabricação – BPF, sendo responsável por estas definições de procedimentos a Agência Nacional de Vigilância Sanitária – (ANVISA) e as Vigilâncias Sanitárias Estaduais e Municipais, órgãos ligados ao Ministério da Saúde.

Desde a promulgação do Código, a Vigilância Sanitária desempenha um papel essencial de articulação e interlocução entre governo e sociedade civil, e passa a acrescentar às suas funções o aspecto educativo e preventivo. A afirmação dos direitos dos consumidores e, por extensão, de toda a sociedade inclui o direito de obter informações acerca dos riscos à saúde decorrentes do consumo de produtos e serviços.

O Estado pauta sua intervenção em duas frentes, atuando ou no controle e na regulamentação do processo de produção de bens e serviços, ou na proteção ao direito básico do consumidor (EDUARDO, 1998). Nesta medida, reforça o papel da Vigilância Sanitária na elaboração de normas, no licenciamento dos estabelecimentos, na fiscalização, na aplicação de medidas, na orientação e educação, visando a proteção da saúde da população. Vale ressaltar que do ponto de vista das políticas públicas e gestão do sistema, a Vigilância Sanitária pressupõe independência administrativa e autonomia financeira e, ao mesmo tempo, uma interlocução permanente com os diversos órgãos da sociedade civil (ROSENFELD, 2000).

Para estabelecer requisitos essenciais de higiene e de boas práticas de fabricação para alimentos produzidos ou fabricados, tendo em vista o consumo humano, foi publicado em 1997, a portaria nº 326 (Ministério da Saúde), que instrui os processadores de alimentos nas questões de higiene de instalações, equipamentos e processos de seus estabelecimentos.

Recentemente a Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA), considerando a necessidade de constante aperfeiçoamento das ações de controle sanitário na área de alimentos visando a proteção à saúde da população; considerando a necessidade de harmonização da ação de inspeção sanitária em serviços de alimentação; considerando a necessidade de elaboração de requisitos higiênico-sanitários gerais para serviços de alimentação aplicáveis em todo território nacional, sensibilizada com a importância do assunto e atenta à demanda da sociedade cada vez mais exigente para o consumo de alimentos seguros tanto em nível doméstico como na alimentação fora do lar, aprovou a RDC nº 216, de 15 de Setembro de 2004, que dispõe sobre o Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação, que aplica-se aos serviços de alimentação que realizam algumas das seguintes atividades: manipulação, preparação, fracionamento, armazenamento, distribuição, transporte, exposição à venda e entrega de alimentos preparados ao consumo, tais como cantinas, bufês, confeitarias, cozinhas industriais, cozinhas institucionais, delikatéssens, lanchonetes, padarias, pastelarias, restaurantes, rotisseries e congêneres.

Esta Resolução, (RDC 216), é composta por 12 itens, sendo cada item dividido em vários sub-itens, considerados essenciais para se estabelecer as Boas Práticas de Fabricação.

As Boas Práticas de Fabricação (BPF), são procedimentos necessários para garantir a qualidade sanitária dos alimentos e a sua adoção por parte dos estabelecimentos envolvidos representa uma das mais importantes ferramentas para o alcance de níveis adequados de segurança alimentar, garantindo a qualidade do produto final.

Sabendo-se que este instrumento, as Boas Práticas, tem uma abordagem ampla que envolve várias situações, desde instalações físicas dos estabelecimentos, equipamentos, mão de obra, até controle de pragas e vetores, entre outras e que a grande maioria dos estabelecimentos envolvidos ainda não adotam as Boas Práticas

de Fabricação, este trabalho objetivou avaliar a implantação das Boas Práticas em UPRs sob a ótica da RDC 216/2004/ANVISA:

- Dos itens da RDC, quais os que apresentam maior número de não conformidades?
- Dentro de cada item da RDC, quais são as não conformidades mais freqüentemente encontradas nas UPRs pesquisadas?
- Quais ações corretivas deverão ser adotadas nas UPRs para eliminar as não conformidades e enquadrá-las na RDC 216?

## **2. OBJETIVOS**

### **2.1 Objetivo Geral**

- Avaliar a aplicação da RDC 216/2004/ANVISA nas UPRs localizadas na quadra comercial CLS 402 da Asa Sul, do Plano Piloto, Brasília, DF.

### **2.2 Objetivo Específico**

- Listar os 12 itens da RDC 216 em ordem decrescente de número de não conformidades encontradas nas UPRs..
- Listar as principais não conformidades encontradas em cada item da RDC 216/2004/ANVISA, nas UPRs pesquisadas.
- Propor ações corretivas para sanar as não conformidades detectadas.

### 3. REVISÃO DE LITERATURA

Com o crescimento dos restaurantes de auto-serviço nos últimos anos, há uma preocupação maior por parte dos profissionais da área de alimentação quanto a insegurança dos alimentos, pelo maior tempo de exposição em temperaturas inadequadas, dentre outras. Neste aspecto a qualidade deixou de ser diferencial e passou a ser essencial para a sobrevivência destes estabelecimentos haja visto que o consumidor passou a ser mais exigente e esclarecido.

Um percentual significativo de restaurantes tipo Auto-Serviço não oferece uma alimentação segura do ponto de vista higiênico-sanitário, o que torna necessário o conhecimento dos pontos críticos na elaboração das refeições e a implantação de sistemas de garantia de qualidade. Também, ocorre a falta de conscientização sobre a importância de se investir na aquisição e manutenção de equipamentos, bem como da falta de conhecimento técnico e de treinamento efetivo para o manuseio dos equipamentos e manipulação dos alimentos (LIMA e OLIVEIRA, 2005).

Um meio de conferir credibilidade a estes estabelecimentos seria a certificação. Os modelos de certificação podem apresentar melhorias qualitativas no que diz respeito à segurança alimentar.

Devido ao crescimento do segmento *Food Service*, o aumento da ocorrência de doenças de origem alimentar, freqüentemente associado ao uso de serviços de alimentação, tornou a segurança alimentar a principal preocupação com relação ao setor e, do ponto de vista da saúde pública, o Ministério da Saúde, por meio da Agência Nacional de Vigilância Sanitária - ANVISA e das Vigilâncias estaduais e distrital, atua na definição dos procedimentos e padrões de qualidade obrigatórios na produção de alimentos para consumo imediato, baseados nas Boas Práticas de Fabricação – BPF, e Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle APPCC.

Na certificação, exigem-se conhecimentos teóricos sobre os princípios da segurança alimentar; o treinamento de pessoal é parte das Boas Práticas de Fabricação sendo essencial para a manutenção dos procedimentos (PERETI *et al*, 2004).

A deficiência no controle higiênico sanitário é um dos fatores de ocorrência de surtos de doenças transmitidas por alimentos. As pessoas envolvidas na

produção de alimentos podem ser portadoras assintomáticas de várias doenças e posteriormente vir a contaminar os alimentos provocando surtos de origem alimentar.

A maior parte das ocorrências de contaminação microbiana de alimentos tem origem na ignorância e descaso dos manipuladores, na qualidade da matéria prima, nas condições sanitárias inadequadas do local de produção e utensílios, na distribuição e/ou comercialização.

Cardoso e Araújo (2001) avaliaram padarias na região do plano piloto do Distrito Federal. Nestas unidades de produção, os manipuladores de alimentos foram o principal ponto crítico de controle, uma vez que por não serem treinados para o desempenho de suas funções ignoram os princípios das boas práticas de produção.

Os autores citam que o treinamento de manipuladores é um procedimento da maior relevância para se prevenir a contaminação dos alimentos durante as diferentes fases do preparo, onde são incluídas todas as medidas de higiene pessoal, utensílios e instalações. Observaram que após treinamento realizado com relação à higiene pessoal, constatou-se ausência de contaminação de alimentos.

Relatam que o sistema de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC) permite demonstrar onde se encontram os pontos de risco que podem trazer prejuízos para a qualidade e higiene dos alimentos com o objetivo de diminuir, minimizar ou eliminar o impacto desses pontos sobre a qualidade do produto.

Relatam que outro fator importante é quanto ao treinamento e implantação do Manual de Boas Práticas de Fabricação para manipuladores, visando o bem estar dos consumidores e atuando na prevenção de ocorrência de surtos de origem alimentar.

Dentre os diversos fatores que podem interferir na qualidade dos produtos alimentícios estão as condições higiênico-sanitárias principalmente nos produtos perecíveis por possuírem uma composição que favorece o desenvolvimento microbiano, daí a importância da verificação das condições higiênico-sanitárias envolvidas na produção, armazenamento, transporte e manuseio.

A maioria das contaminações dos alimentos ocorre durante o manuseio, sendo que o contato direto entre o manipulador e o alimento pode introduzir o *S. Aureus*, visto que metade da população humana carrega esses



microorganismos na pele e nas membranas mucosas (OLIVEIRA *et al*, 2003).

Nas unidades produtoras, os manipuladores de alimentos são os principais pontos críticos de controle, visto que os mesmos poderão não ser treinados para desempenhar suas funções e ainda ignorarem os princípios das Boas Práticas de Fabricação.

Do ponto de vista higiênico-sanitário, a setorização de um estabelecimento alimentício é de importância fundamental, pois pode reduzir os riscos de contaminação cruzada, através principalmente das mãos de manipuladores, dos equipamentos e dos utensílios.

Alimentos muito manuseados podem oferecer riscos à saúde do consumidor se não forem produzidos seguindo rigorosamente as denominadas Boas Práticas de Fabricação e entende-se por estas os procedimentos necessários para garantir a qualidade sanitária dos alimentos (CARNEIRO *et al*, 2005).

Foram pesquisadas 65 panificadoras onde aplicaram um roteiro de inspeção para observar: adequação das instalações físicas/ambientais, condições dos equipamentos, utensílios e móveis, qualificação dos funcionários da área de manipulação, armazenamento e recebimento da matéria –prima.

A análise dos dados constatou que: 86% dos estabelecimentos tinham problemas quanto às condições físicas, devido à precariedade do estado de conservação e manutenção predial da área de manipulação, teto, forros, paredes apresentavam infiltrações e sujidades entre outros.

Em 77% dos estabelecimentos havia desqualificação profissional para o ramo, ausência de uniformes completos e limpos, muitas vezes usando chinelos, presença de adornos, hábitos higiênicos inadequados. Ressaltam a importância do treinamento, os manipuladores e proprietários devem ter conhecimentos básicos sobre a manipulação segura dos alimentos.

69% apresentaram problemas quanto ao recebimento e armazenamento da matéria prima. Havia falta de higiene e organização do estoque, ausência de estrados, ficando os alimentos muitas vezes no chão; presença de baratas, embalagens danificadas, produtos vencidos, acondicionamento em geladeiras e *freezers* sem embalagens.

Os resultados evidenciaram o desconhecimento ou negligência dos responsáveis na adoção correta de práticas de higiene; isto reforça a importância de um trabalho de conscientização junto aos proprietários e funcionários, contribuindo para a qualidade do alimento e reduzindo o risco à saúde do consumidor.

Os principais problemas encontrados em padarias são as precárias condições higiênico-sanitárias do local de produção e as práticas inadequadas de higiene pessoal e manipulação de alimentos, que contribuem para a contaminação desses produtos.

A qualidade do produto envolve o conhecimento técnico e controle de todo o processo que pode comprometer os padrões ideais do produto, devendo-se optar pela implantação de um sistema preventivo, como o de análise de perigos e pontos críticos de controle – APPCC, estes sistemas devem ser monitorados pelos órgãos de Vigilância Sanitária com o objetivo de avaliar as Boas Práticas de Fabricação de alimentos.

A capacitação de proprietários e funcionários sobre noções básicas de higiene e manipulação segura de alimentos é ponto de partida para a melhoria das condições atuais dos estabelecimentos (BRAMORSKI *et al*, 2004).

A RDC 216/2004, aprova o Regulamento Técnico de Boas Práticas de Fabricação para Serviços de Alimentação, entendendo-se por Boas Práticas os procedimentos que devem ser adotados por serviços de alimentação a fim de garantir a qualidade higiênico-sanitária e a conformidade dos alimentos à legislação sanitária. Abordam os seguintes itens:

- 1- Edificação, Instalações, equipamentos, móveis e utensílios.
- 2- Higienização de Instalações, equipamentos, móveis e utensílios.
- 3- Controle integrado de vetores e pragas urbanas.
- 4- Abastecimento de água.
- 5- Manejo de resíduos.
- 6- Manipuladores.
- 7- Matérias primas, ingredientes e embalagens.
- 8- Preparação do alimento.
- 9- Armazenamento e transporte do alimento preparado.
- 10- Exposição ao consumo do alimento preparado.
- 11- Documentação e Registro – (Manual de Boas Práticas e de Procedimentos Operacionais Padronizados relacionados aos seguintes itens: 1- higienização de instalações, equipamentos e móveis, 2- Controle integrado de vetores e pragas urbanas, 3- Higienização do reservatório, 4- Higiene e saúde dos manipuladores).
- 12- Responsabilidade.

## **4. METODOLOGIA**

### **4.1 Delineamento da Pesquisa**

Para obter as respostas desejadas neste trabalho, foi realizado um estudo transversal prospectivo, onde foi feita pesquisa de campo do tipo qualitativa e quantitativa nas UPRs da quadra comercial CLS 402 e, nas mesmas, foi aplicado Roteiro de Inspeção (*Check List*) elaborado pela Vigilância Sanitária/DF, baseado na RDC 216/2004/ANVISA, a fim de coletar os dados necessários.

Foram pesquisadas, as UPRs localizados na quadra comercial SCLS 402 da Asa Sul, Plano Piloto, Brasília,DF.

Esta quadra possui uma característica peculiar, pois apresenta unidades produtoras de refeições (UPRs), que atendem uma clientela de baixa renda, menos exigente e UPRs que atendem uma clientela de alta renda, mais exigente.

Outra característica que chamou atenção foi o fato das UPRs desta quadra terem sistemas diferentes de serviços, 03 possuem sistema a *La Carte*, 01 Sistema *Self-Service* e 01 Sistema PF (prato feito).

Após análise dos dados colhidos pelo Roteiro de Inspeção (*Check List*), em cada UPR, foram verificados quais os itens da RDC 216/2004/ANVISA apresentaram-se não conformes.

### **4.2 População e Amostra**

O universo da pesquisa é constituído pelas UPRs localizadas na quadra comercial CLS 402, da Asa Sul, Plano Piloto, Brasília, DF.

O número de UPRs pesquisadas, corresponde ao total de UPRs na quadra, no período da coleta dos dados: Dezembro/2006, um total de cinco UPRs.

Os questionários (*check list*), foram aplicados em todas as UPRs da quadra.

### **4.3 Coleta de Dados**

A coleta de dados foi realizada através da aplicação do Roteiro de Inspeção (*Check List*), elaborado pela Vigilância Sanitária/DF, em cada uma das UPRs.

#### 4.4 Análise de Dados

Os dados foram analisados segundo os itens da RDC 216/ANVISA e verificados quais os itens apresentaram-se com maior número de não conformidades.

#### 4.5 Variáveis

As variáveis analisadas foram os itens da resolução RDC 216/ANVISA, a saber:

1. Edificação, Instalações, Equipamentos, Móveis e utensílios.
2. Higienização de instalações, equipamentos, móveis e utensílios.
3. Controle integrado de vetores e pragas urbanas
4. Abastecimento de água.
5. Manejo de resíduos
6. Manipuladores
7. Matérias primas, ingredientes e embalagens
8. Preparação do alimento
9. Armazenamento e transporte do alimento preparado
10. Exposição ao consumo do alimento preparado
11. Documentação e registro
12. Responsabilidade

## 5. RESULTADOS E DISCUSSÃO.

Foi constatado durante a coleta de dados que das 05 UPRs pesquisadas apenas uma é do tipo Auto-Serviço, três são Serviço a *La Carte* e uma do Sistema de PF (prato feito).

Conforme classificação do *check list*, aplicado em cada UPR, estas foram classificadas como se segue:

- Grupo 01 (76 a 100% de atendimento dos itens) – 02 UPRs com 96 e 98% de atendimento dos itens. Já implantaram as Boas Práticas de Fabricação, conforme RDC 216/ANVISA e já possuem Manual de Boas Práticas de Fabricação.
- Grupo 02 (51 a 75% de atendimento dos itens) – 02 UPRs obtiveram 61 e 62% de atendimento dos itens. Estão em fase de implantação da RDC 216/ANVISA.
- Grupo 03 (0 a 50% de atendimento dos itens) – 01 UPR obteve 9% de atendimento dos itens. Não começaram ainda a Implantar a RDC 216/ANVISA.

Após consulta no arquivo da Vigilância Sanitária na regional Asa Sul, responsável pela inspeção das UPRs pesquisadas, não foram registradas durante o ano de 2005 reclamações de clientes sobre as mesmas.

O Roteiro de Inspeção (*check list*) aborda 12 itens, conforme estabelecido na RDC 216/2004/(ANVISA), descritos anteriormente, considerados essenciais para implantar procedimentos de Boas Práticas em Serviços de Alimentação a fim de garantir as condições higiênico-sanitárias do alimento preparado.

A tabela 01 mostra a situação encontrada na pesquisa no que se refere a não conformidades com a RDC 216/ANVISA:

**Tabela 01 – Relação entre número de UPRs e Não conformidade sob a ótica da RDC 216/04**

Ítems	Assunto	Número de UPRs	% não conformes	Class. Ordem Decres.
1	Edificação, Instalações, Equipamentos, Móveis e utensílios.	05	100	1º
2	Higienização de instalações, equipamentos, móveis e utensílios	02	40	4º
3	Controle integrado de vetores e pragas urbanas	01	20	5º
4	Abastecimento de água.	01	20	5º
5	Manejo de resíduos	03	60	3º
6	Manipuladores	03	60	3º
7	Matérias primas, ingredientes e embalagens	01	20	5º
8	Preparação do alimento	04	80	2º
9	Armazenamento e transporte do alimento preparado	01	20	5º
10	Exposição ao consumo do alimento preparado	01	20	5º
11	Documentação e registro	03	60	3º
12	Responsabilidade	02	40	4º

Os dados exposto na tabela 01, mostram que para o item Edificações, Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios Todas as UPRs apresentaram-se não conformes com a RDC 216, observou-se ainda neste item o que mais ocorreu foi:

- Falta de manutenção programada de equipamentos e instalações, de medição e registro.
- Falta de proteção contra explosão nas luminárias.
- Caixa de gordura dentro da área de manipulação.

Não é prática dos estabelecimentos manterem registros das operações que são realizadas no mesmo. Os registros são necessários para que comprove que se está trabalhando em condições e práticas sanitárias aceitáveis.

A segunda maior ocorrência nesse item foram luminárias sem proteção. Um dos riscos de contaminação dos alimentos a ser evitado é o risco físico. As luminárias que ficam sobre o teto na área de manipulação, podem estourar por motivos diversos e fragmentos de vidro podem cair sobre o alimento em preparação, indicando a necessidade de se adotar uma proteção para estas luminárias, para evitar este perigo de natureza física.

Sobre a presença de caixa de gordura nas cozinhas verifica-se que o mau funcionamento do sistema pode acarretar transtornos graves. Entupimentos e transbordos na área de manipulação de alimentos, além do mau cheiro, causarão a contaminação do ambiente e dos produtos. O ideal é que estas caixas fiquem localizadas fora da área de manipulação e a limpeza da mesma deve ser realizada conforme necessidade do estabelecimento.

Estes problemas são solucionáveis. Basta que se adotem algumas ações corretivas para superar os problemas; exceto para a caixa de gordura, que pelo fato dos espaços serem pequenos e as cozinhas, em sua maioria, estarem localizadas no subsolo, se torna impossível retirá-las desta área. Neste caso a medida corretiva será a limpeza e a desinfecção semanal da caixa de gordura, que deverá obedecer ao cronograma pré-estabelecido pelo estabelecimento, com procedimentos descritos em instrução de trabalho e em horário que não estiver manipulando alimentos.

Segundo SILVA (1995), a fase de planejamento físico (*lay-out*) do serviço de alimentação deverá ser realizada por uma equipe multiprofissional, sendo imprescindível a presença do profissional que entenda de administração de restaurante, que deverá opinar sobre a planta física, o dimensionamento, a localização e a compra de equipamentos, levando em consideração a organização, os fluxos e as técnicas a serem desenvolvidas no serviço de alimentação. É preciso pensar bastante, para que toda a operação siga uma certa fluência dentro do prédio, evitando o trânsito de um lado para outro, o que levará a um alto risco de contaminação cruzada.

A Preparação do Alimento, aparece em segundo lugar, quanto a não conformidades com 04 UPRs que corresponde a 80% do universo pesquisado. Destaca-se neste item: Falta de controle de garantia do alimento preparado,

documentado e registrado. Falta de monitoramento para avaliar a temperatura dos produtos. Falta de técnicas adequadas de preparação dos alimentos. Os alimentos são preparados de forma empírica, sem qualquer técnica cientificamente adequada e eficaz.

A OMS formulou um conjunto de medidas sobre os princípios essenciais para a preparação segura dos alimentos, chamada “*Ten golden rules for safe food preparation*” (Dez regras de ouro para preparação segura dos alimentos), que fornecem orientações para a população em geral sobre os princípios essenciais para a preparação segura dos alimentos (ADAMS e MOTARJEMI, 2002).

Os problemas apontados neste item podem ser solucionados por meio de ações corretivas que contemplem o controle de garantia do alimento preparado, documentado e registrado. Monitoramento para avaliar a temperatura dos produtos. A capacitação profissional e o treinamento periódico dos manipuladores em boas práticas de fabricação.

Em terceiro lugar na pesquisa, com 03 UPRs apresentando-se não conformes com estes itens (60%), aparecem empatados três itens da RDC; a saber:

1. Manipuladores
2. Manejo de Resíduos
3. Documentação e Registro.

Com relação aos Manipuladores , as não conformidades mais encontradas foram: Falta de capacitação dos manipuladores, Falta de um controle de saúde dos mesmos e Falta de cartazes de conscientização da importância da higiene pessoal, principalmente a higienização das mãos.

Qualquer pessoa que entre direta ou indiretamente em contato com substâncias alimentícias é considerada manipulador de alimentos. Nada supera a importância das técnicas de manipulação e a própria saúde dos manipuladores na epidemiologia das doenças transmitidas pelos alimentos. Uma das mais frequentes vias de transmissão de microorganismos aos alimentos é o manipulador, e por esta razão, as boas práticas de manipulação podem ser consideradas o alicerce de um controle de qualidade eficaz.

O manuseio do alimento pode introduzir e disseminar microorganismos patogênicos. As vias de contaminação de um manipulador são inesgotáveis. Os manipuladores de alimentos podem carrear agentes patogênicos sem experimentar quaisquer efeitos sérios de doença em si mesmos. O *Staphylococcus aureus*, por



exemplo, está comumente associado com pele, nariz, garganta e lesões infectadas de pele.

20 a 50% dos indivíduos saudáveis podem transportar o microorganismo, difícil de remover da pele por se alojar nos poros e folículos pilosos, (ADAMS e MOTARJEMI, 2002), indicando que o ato de manter os hábitos corretos de higiene pessoal como lavar completamente as mãos com sabão, água e anti-sépticos, entre outros, é um item indispensável, devendo os manipuladores de alimentos serem conscientizados da importância desses procedimentos.

No item Manejo de Resíduos, a não conformidade encontrada foi ausência de coletores de resíduos nas áreas de preparação de alimentos com tampas acionadas sem contato manual. O lixo e os resíduos devem ser transportados, armazenados e descartados para:

- Minimizar a formação de odor, minimizar o potencial de se tornar um atrativo e albergue de pragas e vetores, não se tornar lugar de reprodução para pragas, proteger contra a contaminação de alimentos, superfícies em contato com alimentos, abastecimento de água e pisos. (OPAS/INPPAZ, 2001).

Uma das principais fontes de contaminação do alimento são as mãos do manipulador, portanto quanto menos estas se contaminarem, menos riscos para os alimentos. Os coletores de resíduos são fortemente contaminados com microorganismos, além do que, se permanecerem abertos na área de manipulação de alimentos, podem servir de atrativos para insetos como moscas, baratas, etc, o que determina também a necessidade de se armazenar os resíduos longe da área de preparação dos alimentos.

Esta não conformidade pode ser facilmente corrigida, pela aquisição de coletores de resíduos com tampa acionada sem contato manual, e depositando-os em área própria fora da área de manipulação.

No item documentação e registro, verifica-se que não é prática das UPRs documentarem e registrarem as operações realizadas. A documentação aumenta a credibilidade e efetividade do sistema de controle de inocuidade do alimento. Os registros devem ser legíveis e refletir com precisão o resultado, a condição ou a atividade real.

Os registros devem ser realizados por pessoa responsável no momento em que o evento ocorrer, devem ser assinados e datados por este responsável.

A importância dos registros, entre outras, é a de oferecer uma indicação precoce de deficiências potencialmente graves e assim poderem ser tomadas as devidas ações corretivas para minimizar ou eliminar os perigos. (OPPAS/INPPAZ – 2001).

A ação corretiva neste caso seria adotar planilhas para controle e registro das operações realizadas no estabelecimento.

Em 4º lugar na pesquisa com 40% das UPRs, ou seja 02 UPRs não conformes, aparecem os itens:

1. Higienização de Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios.
2. Responsabilidade.

No item Higienização de Instalações, equipamentos, móveis e utensílios, o que mais se verificou foi que não há registro dessas operações e os funcionários não usam uniformes diferenciados para esta etapa.

A falta de registro compromete a produção de alimentos seguros, pois sem este, não há um controle se a operação foi realizada eficazmente ou não; não há como adotar as medidas corretivas caso a operação não tenha sido realizada a contento.

Quanto ao uso de uniformes diferenciados para esta etapa do processo, o não uso pode propiciar uma contaminação dos alimentos. Uniformes utilizados na etapa de higienização provavelmente terão uma quantidade muito maior de contaminantes que poderão ser transmitidos aos alimentos caso não tenham um tratamento diferenciado.

Estas não conformidades podem ser facilmente sanadas, adotando-se o registro das operações realizadas no estabelecimento e o uso de uniformes diferenciados para esta etapa, como recomenda as Boas Práticas de Fabricação.

No item Responsabilidade, a principal não conformidade encontrada foi a falta dos responsáveis.

A capacitação em higiene dos alimentos é de extrema importância. Todos os responsáveis por estabelecimentos de produção de alimentos devem estar conscientes de seu papel na proteção dos alimentos contra contaminação pelos diversos agentes envolvidos no processo de produção, caso contrário as Boas Práticas de Fabricação dos alimentos não serão implantadas.(OPAZ/INPPAZ - 2001).

Como ação corretiva, seria a capacitação dos responsáveis em Boas Práticas de Fabricação.

Em 5º lugar na pesquisa com 20% das UPRs não conformes, ou seja 01 UPR, estão os seguintes itens:

1. Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas.
2. Abastecimento de água.
3. Matérias Primas, Ingredientes e Embalagens.
4. Armazenamento e Transporte do Alimento Preparado.
5. Exposição ao Consumo do Alimento Preparado.

No item Controle de Vetores e Pragas Urbanas, a principal não conformidade neste item foi a não 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 a proliferação dos mesmos.

A presença de pragas é uma falha na higienização que deve ser identificada e resolvida e a solução apropriada depende da situação. Representa uma grande ameaça à segurança e inocuidade do alimento

Observa-se que os estabelecimentos fazem uso de firmas especializadas em desinsetização para o extermínio de pragas, daí não ser encontrado com frequência, pragas nos estabelecimentos..

A boa inspeção e sanitização dos materiais recepcionados e o monitoramento apropriado podem minimizar a probabilidade de infestação e assim limitar a necessidade do uso de pesticidas. Deve ser adotado um sistema eficiente e contínuo de monitoramento e controle de pragas (insetos, roedores e aves). Estes comprometem diretamente a qualidade dos alimentos deixando sinais de sua presença (fragmentos, corpos vivos ou mortos, pêlos, fezes, etc), e são vetores de microrganismos patogênicos e deteriorantes que causam doenças para o consumidor e diminuem a vida útil do produto (NASCIMENTO NETO, 2005).

A ação corretiva indicada seria adotar um programa de controle de pragas abrangente baseado na filosofia de manejo integrado.

No item Abastecimento de Água, a principal não conformidade foi a falta de registro da operação de higienização do reservatório de água, além disso muitos estabelecimentos não possuem reservatório, e nestes casos a água é proveniente diretamente da rede pública.

A água pode ser um eficiente veiculador de doenças, porque não só conserva os agentes etiológicos, como os transporta a longas distâncias e tem fácil acesso aos alimentos e do corpo humano (ADAMS e MOTARGEMI, 2002).

Os reservatórios de água devem ser dimensionados para atender à demanda diária de água tratada, ter fácil acesso e serem protegidos contra a invasão de animais e devem estar livres de infiltrações que possam comprometer a qualidade da água.

A limpeza e a manutenção dos reservatórios de água devem ser feitas a cada 06 meses e estas operações registradas a fim de garantir a qualidade da água, livre de agentes contaminantes (NASCIMENTO NETO, 2005).

Como ação corretiva desta não conformidade, pode-se adotar calendário de higienização do reservatório, com registro desta operação e inspeções rotineiras para verificar infiltrações, tampas fora do local adequado, bem como instalação de filtros de água na entrada da área de processamento de alimentos.

Nos casos que não há reservatórios e não há como instalá-los por diversos fatores, a ação corretiva seria fazer análises laboratoriais da água mensalmente, e instalar filtros centrais de água na entrada do estabelecimento e medição diária através de kits próprios para avaliar o teor de cloro da água.

No item Matérias Primas, Ingredientes e Embalagens, as principais não conformidades encontradas foram:

- A temperatura das matérias primas e ingredientes que necessitam de condições especiais de conservação não são verificadas nas etapas de recepção e armazenamento.
- Não há critérios específicos para avaliação e seleção dos fornecedores de matérias-primas.
- A recepção das matérias-primas, ingredientes e embalagens não são realizadas em área protegida e limpa e não são adotadas medidas para evitar que esses insumos contaminem o alimento preparado.

A relação tempo/temperatura é critério importante a ser observado durante o recebimento dos alimentos, principalmente nos alimentos perecíveis, pois deste controle pode-se evitar a multiplicação de microorganismos que estariam presentes nos alimentos, não deixando que os mesmos se desenvolvam a ponto de tornar o alimento inadequado ao consumo, propenso a causar danos à saúde do consumidor.

Quanto aos fornecedores, estes devem ser idôneos; deve-se fazer uma triagem criteriosa, se possível, com visitas técnicas ao local, para verificar as condições higiênico-sanitárias.

Quanto à recepção de matéria-prima, deve-se possuir uma área específica para tal fim; coberta, de fácil acesso e afastadas de depósitos de lixo e do seu fluxo; os produtos aí estocados nunca devem ficar diretamente sobre o chão, mantendo-os sobre prateleiras ou estrados a 30cm do chão. Deve-se observar as propriedades sensoriais e características macroscópicas dos produtos (NASCIMENTO NETO, 2005)

No item Armazenamento e Transporte do Alimento Preparado, a maioria dos estabelecimentos pesquisados não faz transporte de alimentos. Os clientes vêm ao restaurante para se alimentarem.

Neste item o que mais ocorreu foi a falta de monitoramento da temperatura, desde a saída do estabelecimento até a entrega. Como a distância do restaurante até o local de entrega é curta, os funcionários não se preocupam em controlar a temperatura. Há apenas preocupação em se manter o alimento em caixas isotérmicas.

O binômio Tempo X Temperatura consiste nos dois fatores mais pesquisados em todo o mundo, para controlar, eliminar ou diminuir o número de microorganismos durante o processamento, a manipulação e a distribuição dos alimentos para consumo. Cada tipo de microrganismo possui características estruturais e metabólicas próprias, oferecendo condições específicas de resistência ao calor e ao tempo de exposição (SILVA JR, 1996).

A ação corretiva indicada seria adotar um controle de tempo e temperatura do produto, desde a saída do estabelecimento até a chegada ao destino, observando as características de cada tipo de alimento.

No item Exposição ao Consumo do Alimento Preparado, das UPRs pesquisadas apenas uma trabalha com sistema *Self-Service*, e esta já está implantando as Boas Práticas de Fabricação.

As principais não conformidades encontradas foram: 1 - equipamentos de exposição do alimento preparado na área de consumo sem barreiras de proteção que previnam contaminação do mesmo em decorrência da ação do consumidor e de outras fontes, 2 – utensílios utilizados na consumação do alimento não estão armazenados em locais protegidos.

O alimento exposto na área de consumo já sofreu todos os processos que eliminam ou diminuem os perigos, portanto não sofrerão nenhum outro processo para este fim, daí a importância desta etapa.

É necessário ter o máximo de cuidados nesta etapa para que os alimentos não se recontaminem. Deve haver um controle rigoroso sobre os equipamentos no que se refere a barreiras de proteção contra contaminantes, bem como um controle da temperatura, para que os alimentos ali expostos atinjam uma temperatura de segurança contra o crescimento microbiano.

Quanto aos utensílios, estes devem ser guardados em local limpo, seco e fechado (armários), longe de lixeiras ou bancadas que contenham utensílios não higienizados, evitando a possibilidade de sua recontaminação (NASCIMENTO NETO, 2005).

As ações corretivas para estas não conformidades seriam:

- Adquirir equipamentos de exposição de alimentos com barreiras de proteção contra contaminantes, com termostato,
- Providenciar local fechado para guarda de utensílios longe de produtos ou substâncias contaminantes.

**TABELA 02 - NÃO CONFORMIDADES COM A RDC 216/2004/ANVISA ENCONTRADAS E AÇÕES CORRETIVAS PROPOSTAS PARA SANÁ-LAS.**

ÍTEM	NÃO CONFORMIDADE	AÇÃO CORRETIVA
1. EDIFICAÇÃO, INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS <b>( 100%)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>FALTA DE MANUTENÇÃO PROGRAMADA DE EQUIPAMENTOS E INSTALAÇÕES, MEDIÇÃO E REGISTRO</li> <li>LUMINÁRIAS SEM PROTEÇÃO</li> <li>CAIXA DE GORDURA DENTRO DA COZINHA</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>FAZER MANUTENÇÃO PROGRAMADA DOS EQUIPAMENTOS E INSTALAÇÕES, DE MEDIÇÃO E REGISTRO</li> <li>PROVIDENCIAR PROTEÇÃO DE LUMINÁRIAS</li> <li>RETIRAR CAIXA DE GORDURA DE DENTRO DA ÁREA DE MANIPULAÇÃO E/OU FAZER CRONOGRAMA DE LIMPEZA DA MESMA.</li> </ul>
2. HIGIENIZAÇÃO DE INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS MÓVEIS E UTENSÍLIOS <b>(40%)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>NÃO HÁ REGISTRO DESTAS OPERAÇÕES</li> <li>FUNCIONÁRIOS NÃO USAM UNIFORMES DIFERENCIADOS</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>PREENCHER PLANILHAS DE CONTROLE DAS OPERAÇÕES REALIZADAS, DATADAS E ASSINADAS POR RESPONSÁVEL.</li> <li>FAZER USO DE UNIFORMES DIFERENCIADOS PARA AS OPERAÇÕES DE HIGIENIZAÇÃO.</li> </ul>
3. CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS <b>(20%)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>NÃO HÁ AÇÕES EFICAZES E CONTÍNUAS DE CONTROLE DE PRAGAS E VETORES</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ADOTAR ESQUEMA DE CONTROLE DE PRAGAS EFICAZES E CONTÍNUOS, COM REGISTRO DESSAS OPERAÇÕES</li> </ul>
4. ABASTECIMENTO DE ÁGUA <b>(20%)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>NÃO HÁ REGISTROS DAS OPERAÇÕES DE HIGIENIZAÇÃO DO RESERVATÓRIO, QUANDO HÁ RESERVATÓRIO</li> <li>AUSÊNCIA DE RESERVATÓRIO DE ÁGUA</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>PROVIDENCIAR CALENDÁRIO DE HIGIENIZAÇÃO DO RESERVATÓRIO COM REGISTRO DESSAS OPERAÇÕES</li> <li>REALIZAR INSPEÇÕES ROTINEIRAS NO RESERVATÓRIO PARA VERIFICAR CONDIÇÕES</li> </ul>

		<p>FÍSICAS DOS MESMOS.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• REALIZAR ANÁLISES LABORATORIAIS MENSAIS DA ÁGUA UTILIZADA</li> <li>• INSTALAR FILTROS DE ÁGUA NA ENTRADA DO ESTABELECIMENTO.</li> </ul>
5. MANEJO DE RESÍDUOS (60%)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• AUSÊNCIA DE COLETORES DE RESÍDUOS C/ TAMPAS SEM CONTATO MANUAL</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• PROVIDENCIAR COLETORES DE RESÍDUOS C/ TAMPAS SEM CONTATO MANUAL.</li> </ul>
6. MANIPULADORES (60%)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• FALTA DE CAPACITAÇÃO</li> <li>• FALTA DE CONTROLE DE SAÚDE</li> <li>• FALTA DE CARTAZES DE CONSCIENTIZAÇÃO DE HIGIENE PESSOAL.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• FAZER TREINAMENTOS PERIÓDICOS</li> <li>• FAZER EXAMES DE SAÚDE ANUALMENTE.</li> <li>• PROVIDENCIAR CARTAZES DE CONSCIENTIZAÇÃO DE HIGIENE PESSOAL</li> </ul>
7. MATÉRIAS PRIMAS, INGREDIENTES E EMBALAGENS (20%)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• TEMPERATURA DA MATÉRIA PRIMA NÃO É VERIFICADA NA RECEPÇÃO</li> <li>• NÃO HÁ CRITÉRIOS ESPECÍFICOS P/ SELEÇÃO DE FORNECEDORES</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• PREENCHER PLANILHAS DE VERIFICAÇÃO DE TEMPERATURA. DOS PRODUTOS</li> <li>• ESTABELECE CRITÉRIOS P/ SELEÇÃO DE FORNECEDORES</li> <li>• PROVIDENCIAR ÁREA ESPECÍFICA P/ RECEPÇÃO DE MATÉRIAS-PRIMAS.</li> </ul>
8. PREPARAÇÃO DO ALIMENTO (80%)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• NÃO HÁ CONTROLE DE GARANTIA DO ALIMENTO PREPARADO, DOCUMENTADO E REGISTRADO.</li> <li>• NÃO HÁ MONITORAMENTO P/ AVALIAR A TEMPERATURA DOS PRODUTOS.</li> <li>• NÃO HÁ TÉCNICAS ADEQUADAS NA PREPARAÇÃO DOS ALIMENTOS</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• FAZER ANÁLISES LABORATORIAIS DOS ALIMENTOS PREPARADOS, ARQUIVANDO OS LAUDOS.</li> <li>• FAZER PLANILHAS DE CONTROLE DE TEMPERATURA DE EQUIPAMENTOS E PRODUTOS</li> <li>• CAPACITAR FUNCIONÁRIOS EM BPF.</li> </ul>
9. ARMAZENAMENTO E TRANSPORTE DO	<ul style="list-style-type: none"> <li>• NÃO HÁ MONITORAMENTO DA TEMPERATURA DE</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• REALIZAR MONITORAMENTO DA</li> </ul>



ALIMENTO PREPARADO (20%)	ARMAZENAMENTO E TRANSPORTE	TEMPERATURA DE ARMAZENAMENTO E TRANSPORTE DO ALIMENTO PREPARADO.
10. EXPOSIÇÃO AO CONSUMO DO ALIMENTO PREPARADO (20%)	<ul style="list-style-type: none"> <li>EQUIPAMENTO DE EXPOSIÇÃO DO ALIMENTO PREPARADO SEM BARREIRAS DE PROTEÇÃO</li> <li>UTENSÍLIOS UTILIZADOS NO CONSUMO ARMAZENADOS SEM PROTEÇÃO</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>PROVIDENCIAR EQUIPAMENTOS DE EXPOSIÇÃO DE ALIMENTOS C/ BARREIRAS DE PROTEÇÃO.</li> <li>PROVIDENCIAR LOCAL PROTEGIDO P/ ARMAZENAR UTENSÍLIOS USADOS NO CONSUMO.</li> </ul>
11. DOCUMENTAÇÃO E REGISTRO (60%)	<ul style="list-style-type: none"> <li>NÃO HÁ REGISTRO NEM DOCUMENTAÇÃO DAS OPERAÇÕES REALIZADAS</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>MANTER PLANILHAS DE CONTROLE DAS OPERAÇÕES REALIZADAS, DATADAS E ASSINADAS POR RESPONSÁVEL.</li> </ul>
12. RESPONSABILIDADE (40%)	<ul style="list-style-type: none"> <li>RESPONSÁVEL SEM CAPACITAÇÃO</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>CAPACITAR RESPONSÁVEL, ATRAVÉS DE CURSOS DE CAPACITAÇÃO</li> </ul>

## 6. CONCLUSÃO

A pesquisa avaliou a aplicação da RDC 216/2004/ANVISA nas UPRs localizadas na quadra CLS 402 da Asa Sul, Plano Piloto, Brasília, DF.

Constatou a existência nesta área de 05 (UPRs) e classificou-as segundo a porcentagem de atendimento aos itens da RDC 216/ANVISA em 03 grupos:

- Grupo 01 – 76 a 100% de atendimento dos itens – 02 UPRs
- Grupo 02 – 51 a 75% de atendimento dos itens – 02 UPRs
- Grupo 03 – 0 a 50% de atendimento dos itens – 01 UPR.

Foram também listados todos os itens da RDC 216 em ordem decrescente de não conformidades, isto é dos itens que se apresentaram mais não conformes nas UPRs para os itens que apresentaram-se menos não conformes nas mesmas, ou seja, onde se encontram os principais pontos críticos para adoção das Boas Práticas de Fabricação, conforme descrito na tabela 02.

Com este estudo foi possível saber quais os itens da RDC 216/ANVISA, (que podem também ser considerados como Pontos Críticos), necessitam de uma maior prioridade de controle nas UPRs para se implementar as boas práticas de fabricação e produção de um alimento seguro. São os seguintes os itens:

- 1- Edificações, Instalações, Equipamentos, Móveis e utensílios.
- 2- Preparação do alimento.
- 3- Manipuladores.
- 4- Manejo de resíduos.
- 5- Documentação e registro.

A maioria dos casos de ocorrência de contaminação dos alimentos ocorre durante o manuseio, tem origem na ignorância e no despreparo dos manipuladores e nas condições inadequadas do local de produção.

AS Boas Práticas de Fabricação (BPF), são procedimentos necessários para garantir a qualidade sanitária dos alimentos.

A adoção das BPF representa uma das mais importantes ferramentas para o alcance de níveis adequados de segurança alimentar e, com isso, a garantia da qualidade do produto final.

Além da redução de riscos, as BPF também possibilitam um ambiente de trabalho mais eficiente e satisfatório, otimizando todo o processo produtivo. O efeito geral da adoção das BPF, bem como de qualquer ferramenta para a qualidade é a

redução de custos de um processo em sua concepção mais ampla (NASCIMENTO NETO, 2005).

## 7. REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

BRASIL. Portaria SVS/MS Nº 326 DE 30/07/1997 – Regulamento Técnico sobre as condições higiênico-sanitárias e de boas práticas para estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos. Diário Oficial da União, Brasília 01 de Agosto de 1997 seção 1, pg.1.

BRASIL – Lei 8078 DE 11/09/1990 – Dispõe sobre a proteção do consumidor e dá outras providências.

BRASIL, M.S. – Portaria 1428 de 26/11/1993 – Regulamento Técnico p/ Inspeção Sanitária de Alimentos.

BRASIL, M.S. – Portaria 326 de 30/07/1997 – Regulamento Técnico sobre as condições Higiênico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para estabelecimentos produtores / industrializadores de alimentos.

BRASIL, ANVISA – Resolução RDC 216 de 15/09/2004 – Dispõe sobre o Regulamento técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação.

CARDOSO, L.; ARAÚJO, W.M.C. – Perfil Higiênico-Sanitário das Panificadoras do Distrito Federal. Revista Higiene Alimentar, São Paulo, V.15, nº 83, P, 32 – 42, Abril 2001.

CARDOSO, L.; ARAÚJO, W.M.C. – Parâmetros de Qualidade em Queijos Comercializados no Distrito Federal, no Período de 1997 – 2001. Revista Higiene Alimentar, São Paulo, vol. 18 nº 123 pag. 49 - 52, Agosto 2001.

CARNEIRO A.; GONÇALVES T.; HOFFMANN F. – Estudo Higiênico-Sanitário de Bombas de Chocolate com Recheio de Creme. Revista Higiene Alimentar, Vol.19, nº 128 pág. 78-84, Janeiro/Fevereiro – 2005.

EDUARDO, Maria B., 1988. O Modelo de Vigilância Sanitária e a Defesa da Cidadania. Revista de Administração Pública. Rio de Janeiro.32 (2):147-65,mar/abr.

LIMA J.; OLIVEIRA L. – O Crescimento do Restaurante *Self-Service*: Aspectos Positivos e Negativos para o Consumidor. Revista Higiene Alimentar, VOL.19, nº 128 pág. 45-52, Janeiro/Fevereiro – 2005.

BRAMORSKI, A.; FERREIRA, A.; KLEIS, G.; DOMINONI, M. – Perfil Higiênico-Sanitário de Panificadoras e Confeitarias do Município de Joinville, S.C. Revista Higiene Alimentar, Vol.18, nº 123, pág. 37, Agosto – 2004.

NETO F.N., (coordenador) – Roteiro para Elaboração de Manual de Boas Práticas de Fabricação (BPF) em Restaurantes. / coordenador Fênelon do Nascimento Neto. – 2. ed. Ver. – São Paulo: Editora Senac São Paulo, 2005

OLIVEIRA, A.;et al., - Manipuladores de Alimentos: um Fator de Risco. Revista Higiene Alimentar, São Paulo, Vol. 17, nº 114/115, pág. 12-17 Novembro/Dezembro – 2003.

OMS – Segurança Básica dos Alimentos para Profissionais de Saúde / editores Martin Adams, Yasmine Motarjemi; tradução Andréa Favano, São Paulo; Roca, 2002.

OPAZ/INPPAZ – HACCP; Instrumento Essencial Para a Inocuidade de Alimentos, Buenos Aires, Argentina, 2001.

PERETTI A.; SPEZIA D.; ARAÚJO W.M.C. – Certificação de Qualidade no Segmento de *Food Service*. Revista Higiene Alimentar, Vol. 18, nº 121, pág. 14-18, Junho – 2004.

PROENÇA, R. et al. - Qualidade Nutricional e Sensorial na produção de Refeições. Florianópolis, Ed. Da UFSC. 2005.

RIEDEL G. – Controle Sanitário dos Alimentos, 2ª edição, São Paulo: Livraria Atheneu, 1992.

ROZENFELD S.(organizadora) – Fundamentos da Vigilância Sanitária, Editora Fiocruz, Rio de Janeiro, 2000.

SILVA JR. Eneo Alves da – Manual de Controle higiênico-sanitário em alimentos / São Paulo, 2ª edição atualizada, Livraria Varela, 1995.

VIEIRA S. – Introdução à Bioestatística, 5ª reimpressão, Rio de Janeiro, Editora Campus, 1991.

***ANEXO 1 – CHECK LIST***

