



**MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO  
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA  
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO  
SERTÃO PERNAMBUCANO – CAMPUS SALGUEIRO – PE  
CURSO SUPERIOR DE TECNOLOGIA EM ALIMENTOS**

**CAMILA NATÁLIA GONÇALVES DE BARROS**

**ACOMPANHAMENTO DE ATIVIDADES DE UMA DAS UNIDADES DE  
ALIMENTAÇÃO NUTRICIONAL UNIVERSITÁRIA PÚBLICA NA CIDADE DE  
PETROLINA-PE**

**SALGUEIRO-PE**

**JUNHO/2018**

**CAMILA NATALIA GONÇALVES DE BARROS**

**ACOMPANHAMENTO DE ATIVIDADES DE UMA DAS UNIDADES DE  
ALIMENTAÇÃO NUTRICIONAL UNIVERSITÁRIA PÚBLICA NA CIDADE DE  
PETROLINA-PE**

Relatório de estágio apresentado ao Curso Superior de Tecnologia em Alimentos do Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do Sertão Pernambucano - Campus Salgueiro, como requisito parcial à obtenção do título de Tecnólogo em Alimentos.

Orientadora: Prof<sup>a</sup> Dr<sup>a</sup>. Camilla Salviano Bezerra Aragão

Co-Orientadora: Prof<sup>a</sup> Dr<sup>a</sup>. Cristiane Ayala de Oliveira

Supervisora: Thais Pereira de Freitas

**SALGUEIRO-PE**

**JUNHO/2018**

## **DEDICATÓRIA**

*Á Deus o autor da minha fé e fonte das minhas forças para que eu pudesse alcançar meus objetivos e me direcionou a ter chegado até aqui.*

## **AGRADECIMENTOS**

Á Deus, que direcionou os meus passos e me sustentou até aqui,

A minha família por ter me dado base e um excelente educação mesmo com poucos recursos nunca deixou me limitar para que eu pudesse estudar,

Aos meus amigos e colegas de curso por toda palavra de incentivo, aos meus professores e orientadores de projetos,

A minha orientadora Camila Salviano por todo apoio, dedicação e por todo ensinamento durante esse trabalho tão importante de conclusão de curso,

A co-orientadora Cristiane Ayala por ter sido uma professora incentivadora, por todo o apoio desde o início do curso e pela disponibilidade a passar seus conhecimentos.

## **LISTA DE NOMENCLATURAS**

BPF – Boas Práticas de Fabricação

BPM – Boas Práticas de Manipulação

EPI – Equipamentos de Proteção Individual

DDS- Diálogo Diário de Segurança

DTA- Doenças Transmitidas por Alimentos

POP- Procedimentos Operacionais Padronizado

RDC - Resolução da Diretoria Colegiada

PAE – Programa de Assistência Estudantil

UAN – Unidade de Alimentação Nutricional

## LISTA DE FIGURAS

<b>Figura 1.</b> Percentual de conformidades e não conformidades para manipuladores da UAN de uma Universidade Pública de Petrolina. ....	14
<b>Figura 2.</b> Percentual de conformidades e inconformidades para edificação e instalações da UAN de uma Universidade Pública de Petrolina.....	16
<b>Figura 3.</b> Percentual de conformidade e não conformidade dos equipamentos, móveis e utensílios.....	17
<b>Figura 4.</b> Resultados obtidos pela avaliação de conformidades de documentação e dos registros de uma UAN de uma universidade pública de Petrolina. ....	18
<b>Figura 5.</b> Treinamento de Boas Práticas de Fabricação e Manipulação e Higiene para Manipuladores de Alimentos.....	19
<b>Figura 6.</b> Diálogo Diário de Segurança com os funcionários após o horário do almoço.	20
<b>Figura 7.</b> Produção das refeições.....	21
<b>Figura 8.</b> Distribuição das refeições pelos funcionários.....	21
<b>Figura 9.</b> Pesagem de uma das cubas com sobras de alimentos. ....	22
<b>Figura 10.</b> Estoque de gêneros alimentícios armazenados. ....	23

## SUMÁRIO

1	INTRODUÇÃO .....	7
2	FUNDAMENTAÇÃO TEÓRICA .....	8
2.1.	Restaurante universitário .....	8
2.2.	Manipuladores de alimentos .....	9
2.3	Boas Práticas de Fabricação (BPF).....	9
2.4.	Diálogo Diário de Segurança (DDS) .....	10
2.5.	Controle de pesagem de sobras.....	11
2.6.	Armazenamento de gêneros alimentícios .....	11
3	METODOLOGIA E CRONOGRAMA .....	12
3.4.	Caracterização do local.....	12
3.5.	Metodologia.....	12
3.6.	Cronograma das atividades executadas .....	13
4	RESULTADOS E DISCUSSÃO .....	14
4.4.	Aplicação da lista de verificação de conformidades .....	14
4.1.1.	Higiene dos manipuladores .....	14
4.1.2.	Edificação e instalações .....	15
4.1.3.	Equipamentos, móveis e utensílios .....	17
4.1.4.	Documentação.....	18
4.5.	Treinamento sobre higiene e Boas Práticas de Fabricação .....	19
4.6.	Diálogo Diário de Segurança (DDS). .....	20
4.7.	Acompanhamento da distribuição das refeições.....	20
4.8.	Controle de pesagem de sobras.....	22
4.9.	Armazenamento e controle de estoque .....	22
5	CONCLUSÃO .....	24
6	REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS .....	25
7	APÊNDICE .....	28
8	ANEXOS .....	44

## 1 INTRODUÇÃO

Unidades de Alimentação e Nutrição (UAN) são unidades que pertencem ao setor de alimentação coletiva, onde sua função é supervisionar e administrar a produção de refeições nutritivas que siga o padrão higiênico-sanitário para consumo fora do lar, que venham favorecer a saúde de coletividade, auxiliando ainda, no desenvolvimento dos hábitos alimentares com valores justos para se adequar nas instituições (DOURADO; PEREIRA, 2011).

A alimentação humana é algo de grande importância, envolve desde o pré-preparo do alimento até sua mudança para a forma final que chega a sua mesa (ZIMMERMANN; MESQUITA, 2011).

Com o crescimento e desenvolvimento das cidades, as pessoas se distanciam cada vez mais das suas residências para o local de trabalho. Devido a isso, por falta de tempo disponível para prepararem sua própria refeição, torna-se cada vez maior o número de pessoas que se alimentam fora de suas residências (GENTA *et al.*, 2005).

No Brasil é estimado que de cinco refeições realizadas, uma é fora do lar, essa estimativa pode crescer conforme a abertura de novos estabelecimentos de alimentação (AKUTSU, 2005).

Segundo Duarte *et al.*, (2013), observando os indivíduos, percebeu que existem algumas pessoas que são mais propensas a doenças provenientes da má alimentação, os universitários se enquadram dentre eles. Os universitários podem encontrar dificuldades de fazer suas refeições de forma saudável devido às mudanças de rotinas, como muitas tarefas do meio acadêmico.

Existem políticas públicas que viabilizam refeições gratuitas ou subsidiadas no país, os restaurantes universitários (RU) estão dentro dessas políticas, que fazem parte do Plano Nacional de Assistência Estudantil (BENVINDO *et al.*, 2017).

Durante o preparo dos alimentos quando o manipulador não toma medidas de higiene e o local de produção não são adequados, esses fatores favorecem a contaminação dos alimentos. Quando uma unidade toma medidas como treinamento de boas práticas e higiene para manipuladores, os riscos de contaminação são reduzidos (MEDEIROS, *et al.*, 2015).

Sendo assim as boas práticas são ligadas a com a garantia da qualidade higiênico-sanitária do alimento, as adequações são indispensáveis para que a UAN possam produzir refeições em conforme com a legislação vigente determina, o se faz essencial para obtenção de alimentos seguros nos aspectos químicos, físicos e biológicos (LIBÂNIO *et al.*, 2015).



Desta forma, o presente estágio, objetivou realizar o acompanhamento de atividades de uma das unidades de alimentação nutricional universitária pública na cidade de Petrolina-PE, avaliando e orientada acerca das condições físicas e higiênico-sanitárias, para o atendimento das Boas Práticas de Fabricação, conforme as legislações vigentes.

Os objetivos específicos foram analisar se o comportamento dos manipuladores estava atendendo as normas de boas praticas para serviços de alimentação conforme a legislação RDC/216 de 2018. Verificar o nível de eficiência das instalações da unidade mediante a comparação com a estrutura padrão vigente através de uma lista de verificação disponibilizada pela agencia nacional de vigilância sanitária (ANVISA).

## **2 FUNDAMENTAÇÃO TEÓRICA**

### **2.1. Restaurante universitário**

A Saúde e a qualidade de vida do estudante recém-ingresso à universidade pode ficar em situação vulnerável, devido às mudanças de hábito e principalmente a mudança de alimentação, pelo fato que eles passam a fazer suas refeições fora do domicílio (VIEIRA *et al.*, 2002).

Muito frequente também no meio universitário é a vivência de uma experiência nova como deixar a casa dos pais e morar muitas vezes em república ou sozinho e isso leva os universitários a prover a própria alimentação pelo fato dessa tarefa não pertencer mais ao universo familiar (ALVES; BOOG, 2007)

Com isso os universitários tem a opção de fazer suas refeições nos Restaurantes Universitários (RU). O restaurante universitário normalmente é incluídos no interior do campus universitário e suas refeições tem parte do valor subsidiado pela universidade, o RU também pode estar aberto aos consumidores externos como uma opção de refeição com valor razoável (ARAÚJO *et al.*, 2017).

Em uma pesquisa conduzida por Cattafesta *et al.*, (2012) com 208 universitários públicos federais mostrou que o almoço realizado no RU era a principal refeição do dia para 76% dos universitários, e 86,1% deles relataram utilizar o RU pelo menos três vezes por semana.

No meio universitário é comum encontrar estudantes com excesso de atividades acadêmicas, isso dificulta muitas vezes o universitário realizar suas refeições em seus lares, assim eles ficam submetidos a se alimentarem em estabelecimentos que ficam em volta da universidade (FEITOSA *et al.*, 2010).

## 2.2. Manipuladores de alimentos

As pessoas que fazem parte da produção dos alimentos são denominadas como Manipuladores de Alimentos, eles fazem parte do processo de abate, armazenamento, transporte, processamento e preparação dos alimentos (COSTA *et al.*, 2014).

É necessário direcionar os manipuladores de alimentos sobre cuidados essenciais como no ato da compra da matéria prima, armazenamento, manipulação, conservação e distribuição dos alimentos, como também a estrutura física da unidade de produção, para que a qualidade sanitária do alimento não esteja em risco pelos perigos contaminantes (MAEMETINI *et al.*, 2010).

Desde a entrada da matéria prima, armazenamento, cocção e preparo dos alimentos até a distribuição, é necessário que todo esse processo seja dotado de medidas de prevenção e controle em todas as etapas da cadeia de produção (GENTA *et al.*, 2005).

A forma correta de manipulação de alimentos e a conscientização dos envolvidos são fundamentais, como meio de controle de Doenças Transmitidas por Alimentos, principalmente em restaurantes de alimentação coletiva (CATTAFESTA *et al.*, 2012).

## 2.3 Boas Práticas de Fabricação (BPF)

As Boas Práticas de Fabricação (BPF) é um conjunto de atividades que se aplica aos serviços de alimentação que envolve desde o processo de manipulação até a distribuição, como uma forma de garantir as condições higiênico-sanitárias do alimento preparado (BRASIL, 2018).

A instabilidade microbiológica dos alimentos é um dos principais fatores relacionados ao risco de contaminação. A ANVISA (Agência Nacional de Vigilância Sanitária) criou normas a serem adotadas na prática dos manipuladores de alimentos que, quando adotadas, garantem melhor qualidade quanto à segurança alimentar conferindo assim em uma maior produtividade (SANTOS *et al.*, 2015).

Se tratando da manipulação de alimentos é indispensável que as Boas Práticas de Fabricação na produção dos alimentos, a fim de assegurar que as refeições estejam com padrão de qualidade estejam em conformidade nos aspectos nutricional, sensorial e microbiológico (MEDEIROS *et al.*, 2017). Desta forma apresenta que as Boas Práticas de Manipulação são exigências que, quando colocadas em prática, ajudam a controlar os perigos da contaminação de alimentos (MAEMETINI *et al.*, 2010).

**Tabela 1:** Classificação do estabelecimento conforme a RDC 275/2002 da ANVISA

CLASSIFICAÇÃO		ITENS ATENDIDOS (%)
Grupo 1	Baixo risco	76 a 100
Grupo 2	Médio risco	51 a 75
Grupo 3	Alto risco	0 a 50

Fonte: ANVISA

Nas etapas de produção dos alimentos, podem existir diversas condições que podem levar à contaminação de micro-organismos patogênicos nas refeições podendo comprometer a qualidade e a segurança alimentar. Alimentos contaminados por agentes contaminantes causam Doenças Transmitidas por Alimentos (DTA) que deixam a saúde do consumidor em risco em alguns casos chegando a causar até o óbito (SANTOS *et al.*, 2015).

A presença do profissional capacitado é de grande relevância para manter as boas práticas de higiene e manipulação. Medidas tomadas em uma unidade de alimentação como, aplicação de uma lista de verificação permite avaliar as condições higiênico-sanitárias, a partir das observações, buscar estratégias para assim corrigir e adequar o ambiente (SILVA *et al.*, 2015).

Segundo MAEMETINI *et al.* (2010),

A finalidade do serviço em uma unidade de alimentação não é exclusivamente alimentar o homem, mas é bem alimentar o homem. E bem alimentar não é somente oferecer uma comida gostosa e nutritiva, mas também uma comida segura, livre de focos de contaminação ao ponto de vista higiênico, sem que ela estiver contaminada.

#### 2.4. Diálogo Diário de Segurança (DDS)

É de grande importância para uma UAN ter reuniões e treinamentos para conhecer sobre segurança no trabalho, com objetivo de evitar acidentes durante a produção de alimentos, para que os manipuladores de alimentos tenham conhecimento de riscos de acidentes e assim eles possam evita-los para melhor eficiência ao decorrer do trabalho (NEPOMUCENO, 2004).

Algo muito ligado à segurança do trabalhador é o cuidado psicológico, quando o trabalhador não vai bem emocionalmente pode interferir em sua produtividade, podendo distrair-se e causar algum acidente.

Por isso a presença de um líder para administrar as emoções no círculo de trabalho é algo importante, os funcionários tem responsabilidade pelo desenvolvimento da produção, pois eles são influenciados pelo ambiente que efetuam seus trabalhos ( F E R R E I R A , 2 0 1 0 ) .

## **2.5. Controle de pesagem de sobras**

É importante a implementação de medidas de controle de sobras em serviços de alimentação, como identificar as preferências alimentares, revisar cardápios, conhecer melhor o perfil dos comensais, incentivar e ampliar campanhas de redução de desperdício, no sentido de aumentar a conscientização do usuário do serviço (ZANINI *et al.*, 2017).

O comensal, ao no momento de se servir com as porções demasiadamente e não consumir o alimento está contribuindo para o desperdício. Essa perda alimentar é denominada resto ingestão (SILVEIRO; OLTRAMAR, 2014).

Portanto a determinação o desperdício de alimentos é bastante importante, como forma de controlar o preparo do alimento para que sua qualidade esteja dentro da margem de segurança definida na fase de planejamento. Obtendo um bom planejamento é importante para aumentar-se a produtividade e qualidade do produto, além da reduzir custos também minimiza as perdas (PIEROTE *et al.*, 2017).

## **2.6. Armazenamento de gêneros alimentícios**

De acordo com a RDC 216/2018, as matérias-primas, os ingredientes e as embalagens devem ser armazenados em local limpo e organizado, de forma a garantir proteção contra contaminantes. Devem estar adequadamente acondicionados e identificados, sendo que sua utilização deve respeitar o prazo de validade. As matérias-primas, os ingredientes e as embalagens devem ser armazenados sobre paletes, estrados e ou prateleiras, respeitando o espaçamento mínimo necessário para garantir adequada ventilação, limpeza e desinfecção do local, os paletes, estrados e ou prateleiras devem ser de material liso, resistente, impermeável e lavável (BRASIL, 2018).

Os estoques são os principais ativos em empresas, como é o caso de restaurantes, pois por meio deles a empresa consegue dar continuidade a produção, deve-se ter

controle sobre os itens alimentícios, com intuito de se evitar a falta indesejada destes, pois isso pode comprometer a demanda da produção para o atendimento aos clientes (AVELINO, 2017).

### **3 METODOLOGIA E CRONOGRAMA**

#### **3.4. Caracterização do local**

A Universidade Federal do Vale do São Francisco (UNIVASF) disponibiliza Restaurante Universitário (RU) no Campus Petrolina como parte das ações estruturantes do Programa de Assistência Estudantil (PAE). A unidade do RU tem capacidade para atender diariamente 1.300 refeições (almoço e jantar). O Restaurante Universitário é destinado à comunidade acadêmica e ao público externo, entretanto, todos os estudantes que estejam regularmente matriculados e frequentando as atividades podem participar dos processos seletivos que garantem acesso subsidiado às refeições.

#### **3.5. Metodologia**

O presente trabalho é uma descrição de atividades em uma Unidade de Alimentação e Nutrição (UAN), de um Restaurante Universitário da Universidade Federal do Vale do São Francisco (UNIVASF), está localizada na cidade de Petrolina-PE, coordenado por uma empresa terceirizada.

Durante a realização do estágio foram desenvolvidas as seguintes atividades:

1. Aplicação de lista de verificação de conformidades, de acordo com a RDC nº 275/2002, para avaliação da Unidade com relação à estrutura física e condições higiênico-sanitárias;
2. Realização de treinamento sobre Higiene e Boas Práticas de Fabricação;
3. Acompanhamento do preparo, disposição e consumo das refeições;
4. Realização de atividades como, Diário Diário de Segurança (DDS), controle de estoque e controle de sobras.
5. Classificação da UAN de acordo com os critérios de pontuação determinados pela RDC 275/2002 (Tabela 1), como segue: Grupo 1 (76 a 100% de atendimento dos itens), Grupo 2 (51 a 75% de atendimento dos itens) e Grupo 3 (0 a 50% de atendimento dos itens);
6. Utilização do livro Diário Diário de Segurança (DDS).

Os dados obtidos da aplicação da lista de verificação (check-list) foram processados em planilha eletrônica pelo programa da Microsoft Excel sendo elaborados os gráficos desta avaliação.

### 3.6. Cronograma das atividades executadas

Na tabela 2 consta o cronograma das atividades realizadas na UAN da Universidade Federal do Vale do São Francisco de Petrolina-PE.

**Tabela 2:** Cronograma das atividades realizadas na Unidade de Alimentação Nutricional de uma Universidade Pública de Petrolina-PE.

<b>Cronograma das Atividades executadas</b>	
<b>Semana</b>	<b>Atividade</b>
<b>1</b>	Observação do funcionamento da unidade
	Acompanhamento de compras
	Diálogo Diário de Segurança (DDS)
<b>2</b>	Acompanhamento da produção
	Diálogo Diário de Segurança (DDS)
<b>3</b>	Aplicação da lista de verificação de conformidades
	Controle de pesagem das sobras dos alimentos
	Controle de estoque
<b>4</b>	Acompanhamento da produção
	Atualização das planilhas referentes aos POP
	Verificação e atualização de etiquetas de produtos armazenados na câmara de refrigeração
<b>5</b>	Acompanhamento da produção das refeições
<b>6</b>	Realização de treinamento sobre Boas Práticas de Fabricação para manipuladores de alimentos

Fonte: Próprio autor

## 4 RESULTADOS E DISCUSSÃO

### 4.4. Aplicação da lista de verificação de conformidades

#### 4.1.1. Higiene dos manipuladores

Na FIGURA 1 consta o resultado da avaliação de conformidades e não conformidades para higiene dos manipuladores.

**Figura 1.** Percentual de conformidades e não conformidades para manipuladores da UAN de uma Universidade Pública de Petrolina.



Fonte: Próprio autor.

De acordo com o resultado acima, dentre os 14 itens avaliados para higiene de manipuladores, todos se apresentaram em conformidade (100 %), esse resultado reflete o quanto os manipuladores são capacitados para suas funções. Para alcançar este resultado, algumas medidas são realizadas como: participação dos manipuladores nas capacitações a cada semestre, além disso, o técnico responsável fiscaliza a produção rotineiramente e quando oportuno adverte aos manipuladores sobre a importância dos cuidados com higiene pessoal.

Para alcançar este resultado, algumas medidas são realizadas. Os manipuladores de alimentos da UAN participam de capacitações a cada semestre. Além disso, o técnico responsável, rotineiramente, fiscaliza a produção e quando oportuno lembra aos manipuladores sobre a importância dos cuidados com higiene pessoal. A unidade dispõe de cartazes e lembretes instrutivos sobre higienização correta das mãos em cada local de assepsia.

Segundo Santos *et al.*, (2015), dos 14 questionamentos sobre manipuladores em um restaurante universitário em Campina Grande, 64,2% estavam não conforme e 28,5% estavam conforme com a legislação vigente citando ainda que 7,14% dos itens foram preenchidos com a opção “Não se aplica”. Assim como na UAN do presente estudo relatou a presença de cartazes de orientação sobre a correta lavagem e antissepsia das mãos ou outros hábitos de higiene.

Estudos na área de alimentação detectaram o manipulador de alimentos como uma variável importante da cadeia produtiva que necessita de controle, pois ele pode interferir diretamente na qualidade sanitária do produto final, devido ser portador de micro-organismos em partes do corpo e roupas (PITTELKOW; BITELLO, 2011). Assim, a higienização correta das mãos constitui um caminho simples para reduzir a contaminação dentro de unidades de alimentação e nutrição (SÃO JOSÉ *et al.*, 2011).

Conforme a RDC 216/2018, os manipuladores devem apresentar-se com uniformes compatíveis à atividade, conservados e limpos. Os uniformes devem ser trocados, no mínimo, diariamente e usados exclusivamente nas dependências internas do estabelecimento. As roupas e os objetos pessoais devem ser guardados em local específico e reservados para esse fim.

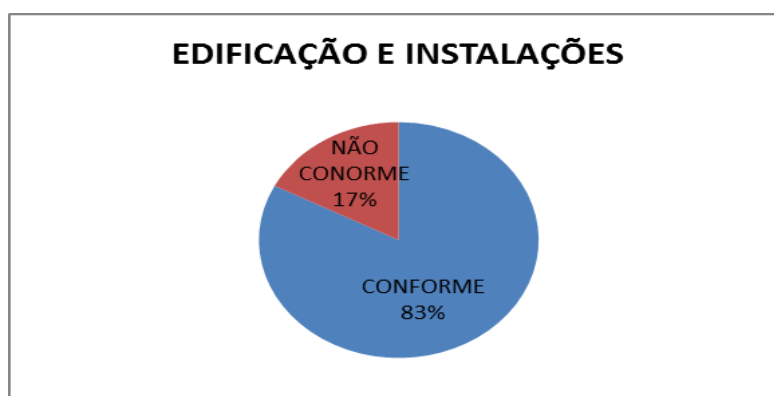
Em uma pesquisa observacional de Medeiros *et al.*, (2017) foram verificadas falhas no uso dos EPIs, como o uso inadequado de máscaras por longos períodos, uso de luva para outras tarefas, inclusive os utilizados na área de pré-preparo de carnes no qual o alimento ainda não recebeu tratamento térmico, podendo acarretar a contaminação cruzada.

#### ***4.1.2. Edificação e instalações***

Na FIGURA 2 consta o resultado da avaliação de conformidades e não conformidades para edificações e instalações.



**Figura 2.** Percentual de conformidades e inconformidades para edificação e instalações da UAN de uma Universidade Pública de Petrolina.



Fonte: Próprio autor

No quesito Edificação e instalações, observou-se que o percentual de conformidades identificado foi de 83% o percentual de não conformidade foi de 17%.

O resultado de conformidade no presente estudo (83 %) foi superior ao obtido por São José *et al.*, (2011) que foi (78%) em uma avaliação das boas práticas em uma unidade de alimentação e nutrição no município de Contagem-MG.

Dentre as não conformidades encontradas no presente estudo, pode-se destacar o teto não ser revestido de um material não recomendado, Poli cloreto de Vinila (PVC), com difícil acesso para higienização, além da presença de pequenas brechas que formam goteiras em período chuvoso, propiciando a contaminação do ambiente.

Conforme a RDC 216/2018, recomenda que teto deva possuir revestimento liso, impermeável e lavável. Devem ser mantidos íntegros, conservados, livre de rachaduras, trincas, goteiras, vazamentos, infiltrações, bolores, descascamentos, dentre outros e não devem transmitir contaminantes aos alimentos.

Guimarães, (2006) verificou que as instalações físicas de uma UAN como piso, tetos, possuíam revestimento liso impermeável e lavável, de forma íntegra e conservada evitando assim a presença de goteiras, rachaduras e bolores, evitando contaminantes nos alimentos produzidos.

Ainda sobre o quesito edificação e instalações, no presente estudo também constatou falha no quesito iluminação por não apresentar proteção adequada contra quebra das luminárias. Apesar disso, a UAN apresenta iluminação natural e lâmpadas fluorescentes em quantidade e distribuição adequada.

Quanto mais inadequada a iluminação do ambiente, conseqüentemente menor a eficiência do trabalho e maior o risco de acidentes (TEIXEIRA, 2000).

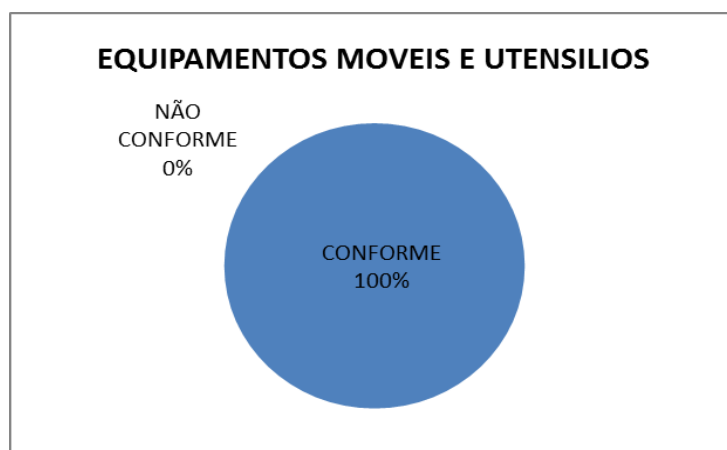
Oliveira (2004) observou que a UAN avaliada, apresenta lâmpadas fixas fluorescente com proteção de acrílico adequada contra quebras e em bom estado de conservação.

Outra não conformidade observada foram falhas nas portas internas das salas de preparo de salada e frigorífico, as quais apresentavam descascamento, bem como fechamento inadequado. O recomendado é que As portas e devam ser mantidas e ajustadas aos batentes. As portas da área de preparação e armazenamento de alimentos devem ser dotadas de fechamento automático (BRASIL, 2018).

#### **4.1.3. Equipamentos, móveis e utensílios**

Na FIGURA 3 consta o resultado da avaliação de conformidades e não conformidades para equipamentos móveis e utensílios.

**Figura 3.** Percentual de conformidade e não conformidade dos equipamentos, móveis e utensílios.



Fonte: próprio autor.

No quesito avaliado sobre equipamentos móveis e utensílios, 100% apresentou conformidade.

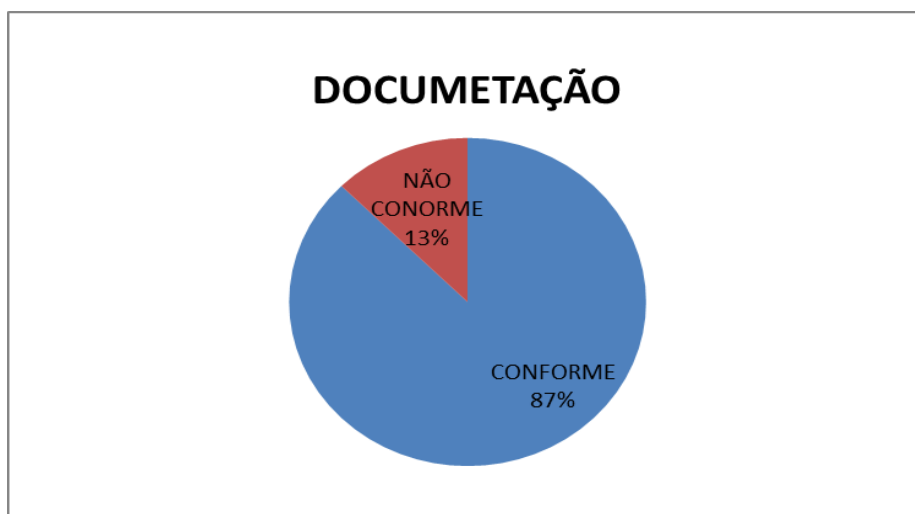
Equipamentos da linha de produção com desenho e número adequado ao ramo de fácil acesso e higienização adequada. Superfícies em contato com alimentos lisas, íntegras e impermeáveis, e material adequado. Em adequado estado de conservação e funcionamento. Equipamento de conservação dos alimentos, com medidor de temperatura localizado em local apropriado. Existência de registros que comprovem que os equipamentos e máquinas passam por manutenção. Número suficiente de Móveis de material em inox. Utensílios de material não contaminante, em adequado estado de conservação.

Quanto à higienização dos Equipamentos e Máquinas, e dos móveis e utensílios, é totalmente adequado. A higienização do setor de produção é realizada antes do início das atividades, durante a produção e após a conclusão de cada refeição (almoço e jantar). Para o controle da higienização dos utensílios, a unidade dispõe de registro do procedimento, existe uma frequência de higienização adequada com disponibilidade de produtos de higienização regularizados com identificação e armazenamento em local apropriado.

#### 4.1.4. Documentação

Na FIGURA 4 consta o resultado da avaliação de conformidades e não conformidades para documentação.

**Figura 4.** Resultados obtidos pela avaliação de conformidades de documentação e dos registros de uma UAN de uma universidade pública de Petrolina.



Fonte: próprio autor

Dentre todos os itens avaliados nesta categoria, estabelecidos para UAN, apresentando registros dos POP estabelecidos sobre higienização das instalações, equipamentos e utensílios se encontram em conformidade, por tanto não havia o cumprimento dos POP para potabilidade de água.

A resolução RDC/216 estabelece que reservatório de água de serviços de alimentação deva ser higienizado, em um intervalo máximo de seis meses, devendo ser mantidos registros da operação.

A aplicação dos POP vem contribuir para a garantia das condições higiênico-sanitárias necessárias ao processamento de alimentos, complementando as Boas Práticas (SÃO JOSÉ *et al.*, 2011).

Os registros de processo das UAN demonstraram ser instrumentos importantes para a avaliação do desempenho e histórico dos procedimentos realizados nesses estabelecimentos. Além disso, são ferramentas bastante úteis que podem ser utilizadas para o monitoramento e garantia da qualidade das preparações servidas (FRANTZ *et al.*, 2008).

#### 4.5. Treinamento sobre higiene e Boas Práticas de Fabricação

De acordo com a resolução que dispõe sobre o regulamento técnico de BPF para serviços de alimentação, RDC 216/2018 os responsáveis pelas atividades de manipulação dos alimentos devem ser submetidos a treinamentos de capacitação periódicos, que deve abordar, assuntos como: contaminantes alimentares, doenças transmitidas por alimentos, manipulação higiênica dos alimentos. A capacitação deve ser comprovada mediante documentação (BRASIL, 2018).

Assim, foi aplicado treinamento de Boas Práticas de Fabricação para 15 colaboradores, dentre eles cozinheiros, auxiliares de cozinha e auxiliares de limpeza como mostra na FIGURA 5.

**Figura 5.** Treinamento de Boas Práticas de Fabricação e Manipulação e Higiene para Manipuladores de Alimentos



Fonte: próprio autor

Foi utilizado slide em uma televisão como material de auxílio como apoio e mostrar imagens como uma forma dinâmica para compressão do público alvo.

Durante a explanação foi abordada a importância das (BPF) Boas Práticas de Higiene (BPH), expondo os perigos das Doenças Transmitidas por Alimentos (DTA).

#### **4.6. Diálogo Diário de Segurança (DDS).**

O Dialogo Diário de Segurança era realizado sempre depois do expediente, levando cerca de 10 ou 15 minutos, como mostra a figura 6. O DDS oferecia orientações sobre o local das atividades, utensílios e Equipamentos de Proteção Individual (EPI) que são utilizados no setor de alimentação, abordando também as medidas de segurança que devem ser seguidas por toda a equipe, sempre que oportuno orientar sobre Boas Práticas de Fabricação (BPF).

**Figura 6.** Diálogo Diário de Segurança com os funcionários após o horário do almoço.



Fonte: próprio autor

A cada dia havia um tema diferente, poderia ser um tema sugerido pelo Técnico de Segurança do Trabalho, por algum funcionário ou mesmo algum tema sugerido pelo livro do DDS, esse livro contém temas e textos sobre os assuntos relacionados à segurança do trabalhador, assim servia como um auxílio para as preparações dos Diálogos.

#### **4.7. Acompanhamento da distribuição das refeições**

O acompanhamento da distribuição iniciava em avaliar o pré-preparo, para certificar de que a manipulação e higienização estavam sendo realizadas corretamente; transitava pela área de produção examinando se todo o trabalho estava sendo executado

dentro das conformidades como mostra na FIGURA 7, e averiguando as condições higiênicas sanitárias do setor de produção como a adequada utilização dos EPIs obrigatórios.

**Figura 7.** Produção das refeições.



Fonte: próprio autor

Antes de iniciar a distribuição ao público, todos os alimentos têm suas temperaturas verificadas e anotadas pela Nutricionista da Universidade.

A rampa de self-service para as preparações de proteínas são servidas por duas funcionárias, para que evite que os comensais adicionem em seus pratos quantidades demasiadas, como mostra a FIGURA 8.

**Figura 8.** Distribuição das refeições pelos funcionários



Fonte: próprio autor

O processo de reposição dos alimentos é um processo em que exige muita atenção como principalmente no momento que o fluxo de comensais aumenta, pois a fila do self-service cresce, para que eles não fiquem muito tempo na espera, é realizada a abertura de outra rampa de self-servisse com outro funcionário para servir, assim abria outra fila para que o atendimento seja efetuado com rapidez.



É no momento da distribuição, em que um dos funcionários faz a coleta das amostras de todas as preparações servidas no cardápio do dia, após as amostras são armazenadas de acordo com a RDC/216/2018.

#### **4.8. Controle de pesagem de sobras**

Ao fim do horário do almoço realizava-se a pesagem das sobras do almoço dos estudantes, funcionários e consumidores externos do Restaurante Universitário como mostra na FIGURA 9, assim também para com os alimentos descartados no lixo.

A pesagem era feitas com todas as cubas com as sobras, realizada por uma balança, pesava-se uma de cada vez, e por fim pesavam-se os resíduos rejeitados pelos comensais, os dados eram anotados em uma planilha, anexados e arquivados para assim a gerência da empresa ter um controle e avaliar a aceitação das preparações e do desperdício, Anexo II.

**Figura 9.** Pesagem de uma das cubas com sobras de alimentos.



Fonte: próprio autor

O RU contem cartazes informativos próximos a descarte de sobras, sobre desperdício, como uma estratégia de sensibilização e conscientização do desperdício.

#### **4.9. Armazenamento e controle de estoque**

A área de armazenamento da UAN possui 4 setores 1 para estoque de limpeza, 1 de descartáveis, incluindo também o açougue outra para alimentos não perecíveis que são

armazenados em temperatura ambiente como mostra na figura 10, localizado próximo à área de recebimento.

**Figura 10.** Estoque de gêneros alimentícios armazenados.



Fonte: próprio autor

O restaurante possui câmeras frigoríficas, porém em inatividade. Os alimentos congelados como carnes e frangos eram armazenados em freezers de 3 portas nas dependências do açougue da unidade.

Toda compra realizada era contabilizada para verificar a entrada de insumos. A saída destes produtos para o setor de processamento era contabilizada pelo funcionário responsável pela retirada. Esses registros de entrada e saída eram coletados e organizados em planilha de controle de estoque para evitar possíveis faltas de determinado insumo para o decorrer da semana de trabalho (Anexos II, III, IV, V).

Diariamente era realizado esse controle, não havia dificuldade para mantê-lo, o responsável pela retirada dos produtos seguia o processo de sempre retirar o produto que entrou primeiro no estoque, sempre atentando ao prazo de validade.

O descontrole do processo ocasiona um risco da diminuição da efetividade da produção, podendo faltar insumos ou até recolher um produto fora do prazo de validade.

O local de recebimento das mercadorias da UAN é próximo aos locais de armazenamento. De acordo com Teixeira (2007), essa proximidade evita que o alimento seja transportado por longas distâncias.

Produtos semi-perecíveis, como leguminosas e produtos frios de origem animal, e polpas de frutas são armazenadas em câmaras de refrigeração separada dos demais produtos. Apesar de não haver uma planilha de controle de temperatura, havia um bom acondicionamento das matérias primas.



Quando chegavam os produtos eram identificados e posto etiquetas de validade nos produtos, isso também era feito para os que eram para os produtos abertos e armazenados.

## **5 CONCLUSÃO**

Através da avaliação das Boas Práticas de Fabricação da UAN em estudo, por meio da lista de verificação da RDC nº 275/2002, pode-se classificar o estabelecimento dentro do Grupo 1, uma vez que apresenta de 76 a 100 % dos itens avaliados em conformidade com o exigido pela presente legislação. Desta forma, a UAN define-se como um estabelecimento de baixo risco.

Apesar da classificação atingida ser a objetivada em estabelecimentos produtores ou comercializadores de alimentos, ainda são necessárias algumas melhorias que atenderão às exigências das legislações vigentes. Dentre estas, algumas podem ser citadas: adequação do teto, instalação de forro com material lavável e luminárias com proteção, troca das portas das salas de pré-preparo, abaulamento das paredes com o piso, implantação de controle de higienização da caixa d'água a cada 6 (seis) meses, entre outras.

Controle de qualidade de gerenciamento de Boas Práticas de Fabricação remete demasiada atenção, manutenção e fiscalização de todos os pilares que a compõem. Sendo assim um trabalho diário para a busca constante da total conformidade do estabelecimento.

O estágio foi de grande importância para que eu pudesse colocar em prática os conhecimentos obtidos durante a graduação. Participar da rotina de uma Unidade de Alimentação e poder executar tarefas propostas pela empresa, lidar com os funcionários, solucionar possíveis intempéries que surgem na unidade foi de grande valor para a minha formação como Tecnóloga em Alimentos.

## 6 REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

ALVES. H. J.; BOOG. M. C. F. Comportamento alimentar em moradia estudantil: um espaço para promoção da saúde. **Rev Saúde Pública**, v 41. n. 2. p:197-204. Campinas. Campinas, SP, Brasil. 2007.

AVELINO. R. D. (trabalho de monografia)-Curso de Ciências Contábeis. 52p. Controle interno e estoques: um estudo em restaurante selfs ervice e à la carte na cidade de João Pessoa-PB. João Pessoa-PB, 2017.

AKTUSU. R. C; BOTELHO. R.A; CAMARGO. B. E; SÁVIO. K. E. O; ARAÚJO. W. C. Adequação das boas práticas de fabricação em serviços de alimentação. **Revista de Nutrição**. Campinas, SP, v 18, n 3, p 419-227, 2005.

ARAÚJO. A. M.; FILHO. J. M. M.; PINTO. R.J.; MACHADO. W. R. B.; SILVA. A. C. G. C. Análise da qualidade em um restaurante universitário através da ferramenta SERVQUAL. **Exacta – EP**, São Paulo, v. 15, n. 4, p. 103-115, 2017.

BRASIL, Ministério da Saúde, Agência Nacional de Vigilância Sanitária. **Resolução – RDC Nº 216, DE 9 DE FEVEREIRO DE 2018**. Dispõe sobre regulamento técnico de boas práticas para serviços de alimentação. Brasília, DF, 2018.

BRASIL. Ministério da Saúde. Resolução da Diretoria Colegiada n. 275, de 21 de outubro de 2002. Dispõe sobre o regulamento técnico de procedimentos operacionais padronizados aplicados aos estabelecimentos produtores/ industrializadores de alimentos e a lista de verificação das boas práticas de fabricação em estabelecimentos produtores/ industrializadores de alimentos. **Diário Oficial da União**, Brasília, 23 out. 2002. Seção 01, p. 126. Republicado em: 06 nov. 2002

BENVINDO. J. L. S.; PINTO. A. M. S.; BANDONI. D. H. Qualidade nutricional de cardápios planejados para restaurantes universitários de universidades federais do Brasil. **Demetra**; v;12 n. 2; 447-464. 2017.

CAVALLI,S.B. Segurança Alimentar: a abordagem dos alimentos transgênicos. **Revista de Nutrição**, Campinas, v. 14, p. 74-78, 2001.

CATTAFESTA. M.; SIQUEIRA. J. H.; PROENÇA. L. V. S.; OLIOSA. P. R.; SANTOS. K. V.; MANNATO. L.; PEREIRA. T. S.; MOLINA. M. D. C. B. Condições higiênico-sanitárias de um restaurante universitário e as práticas alimentares de seus usuários. **Rev. Bras. Pesq. Saúde**, Vitória, v. 14, n.4: 36-43, out-dez, 2012.

COSTA. A. F. B.; SILVA. J. F.; BONEZI. L. M. H. Avaliação das condições higiênico-sanitárias do Restaurante Universitário (RU) do campus londrina da universidade tecnológica federal do Paraná. (trabalho de conclusão de curso). Londrina, PR, 2014.

DUARTE, M.; ALMEIDA, S. M. A. Alimentação fora do domicílio de universitários de alguns cursos da área da saúde de uma instituição privada. **O Mundo da Saúde**. São Paulo, v 37, n.3, p. 288-298, 2013.

DOURADO, M. M. J.; PEREIRA . L. T. Ergonomia e sua importância para os

trabalhadores de unidades de alimentação e nutrição. **Ensaio e Ciência: Ciências Biológicas, Agrárias e da Saúde**, Campo Grande, vol. 15, núm. 4, 2011, pp. 183-196, 2011.

FEITOSA. E. P. S.; DANTAS. C. A. O.; ANDRADE-WARTHA. E. R. S.; MARCELLINI. P. S.; MENDES-NETTO. R. S. Hábitos alimentares de estudantes de uma universidade pública no nordeste, Brasil. **Alim. Nutr.** Araraquara v. 21, n. 2, p. 225-230, 2010.

FERREIRA, H. M. G. Conflito Interpessoal em equipes de trabalho: O papel do líder como gerente das emoções do grupo. **Cadernos UniFOA**. Volta Redonda, Ano V, n. 13, agosto 2010. Disponível em: <http://www.unifoa.edu.br/cadernos/edicao/13/67.pdf>> acesso 13/jun/18.

FRANTZ. C. B.; BENDER. B.; OLIVEIRA. A. B. A.; TONDO. E. C. Avaliação de registros de processos de quinze unidades de alimentação e nutrição. **Alimentos e Nutrição**. Araraquara, v.19, n.2, p. 167-175, Porto Alegre – RS, 2008.

GENTA. M.; MAURÍCIO. A.; MATIOLI. G. Avaliação das Boas Práticas através de check-list aplicado em restaurantes restaurante self-service da região central de Maringá, Estado do Paraná. **Acta Sci. Health Sci.** Maringá, v. 27, n. 2, p. 151-156, 2005.

GUIMARÃES, A. I. **Análise da Estrutura Física e Funcional de um Restaurante em Brasília**. Brasília, DF, Maio de 2006. 20f. Monografia de Pós-Graduação – (Curso de Gastronomia como Empreendimento)- Centro de Excelência em Turismo.CET. Brasília.

LIBÂNIO, M. M.; GONDIM, C. M.; SOUSA, J. B. G. Elaboração Do Manual De Boas Práticas Do Restaurante Universitário Da Universidade Federal De Campina Grande, Campus Cuité-PB. **Revista fama de ciências da saúde**. v. 1, n. 2. p 40-53. 2015.

MAEMETINI, P. R.; RONQUI, L.; ALLVARENGA, O. V. A importância das Boas Práticas de Manipulação para os Estabelecimentos que Manipulam Alimentos. **Revista Científica Facimed**, p. 263-273, 2010.

MEDEIROS. M. G.; CARVALHO. L. R. C.; FRANCO. R. M. Percepção sobre a higiene dos manipuladores de alimentos e perfil microbiológico em restaurante universitário. **Ciência & Saúde Coletiva**, v.22. n. 2, p: 383-392, Niterói-RJ, 2015.

NEPOMUCENO, M.M. **Riscos oferecidos à saúde dos trabalhadores de uma unidade de alimentação e nutrição (uan)**. Trabalho de monografia. Brasília, DF abril, 2004.

OLIVEIRA, A.M. **Boas práticas de fabricação em uma unidade de alimentação do Distrito Federal**. UNB, Brasília - DF, 2004. 77p. (Monografia de especialização) - Universidade de Brasília, DF, 2004.

PIEROTE. N. R. A; PIEROTE. J. J. A; BARBOSA. A. C. S; MACHADO. R. A. Controle de Desperdício em Unidade de Alimentação e Nutrição em Teresina-PI. **Revista Interdisciplinar**. v. 10. n. 2. Teresina- PI, 2017.

PITTELKOW. A.; BITELLO. A. R. Higienização de manipuladores de uma unidade de alimentação e nutrição (uan). **Revista destaques acadêmicos**, vol. 6, n. 3, 2014.

SILVA. C. L. et al. Boas práticas na manipulação de alimentos em Unidades de Alimentação e Nutrição. **Demetra: alimentação, nutrição & saúde**. v.10. p 797-820. Vitoria ES, 2015.

SÃO JOSÉ, J. F. B.; COELHO, A. I. M.; FERREIRA, K. R. Avaliação das boas práticas em unidade de alimentação e nutrição no município de Contagem-MG. **Alim. Nutr.**, Araraquara, v. 22, n. 3, p. 2011.

SANTOS, M. et al. Avaliação de restaurante universitário por meio do regulamento técnico de boas práticas para serviços de alimentação. **Revista Verde**, Pombal – PB, v. 10, n.2, p. 26 - 32, 2015.

SILVÉRIO. G. A.; OLTRAMAR. K. Desperdício de alimentos em Unidades de Alimentação e Nutrição brasileiras. **Amibiência** , v.10 n.1 p. 125 – 133, Guarapuava-PR, 2014.

TEIXEIRA, S. M. F. G.; et al., Administração Aplicação às Unidades de Alimentação e Nutrição; São Paulo; Editara Atheu; 2000.

TEIXEIRA, Suzana; MILET, Zélia; JOSEDIRA, Carvalho; BISCONTINI, Telma Maria. **Administração aplicada às unidades de alimentação e nutrição**. São Paulo: Atheneu, 2007.

VIEIRA, V. C. R; PRIORE, S. E; RIBEIRO, S. M. R; FRANCESCHUNI. C. C. S; ALMEIDA. L. P. Perfil socioeconômico, nutricional e de saúde de adolescentes recém-ingressos em uma universidade pública brasileira. **Revista de Nutrição**. Campinas, v, 15. n 3, p:273-282, 2002.

ZANINI. R. R.; SPOHR. C.; PERIPOLLI. A.; FURTADO. J. H.; NORONHA. M. O.; DAPPER. S. N. Avaliação de desperdício alimentar produzido por comensais em restaurante universitário no sul do Brasil por meio de gráficos de controle. **LAJBM** • v. 8, n. 2, p. 118-133, Taubaté, SP, Brasil, 2017.

ZIMMERMANN. A. M.; MESQUITA. M. O. Campanha resto zero em Restaurante universitário. **Disciplinarum Scientia**. v. 12, n. 1, p. 115-125, Santa Maria, RS. 2011.

## 7 APÊNDICE

Apêndice 1- Aplicação da lista de verificação adaptada da RDC nº 275, de 21 de Outubro de 2002 da ANVISA.

### RESOLUÇÃO RDC Nº 275/2002 da ANVISA

#### LISTA DE VERIFICAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM ESTABELECIMENTOS PRODUTORES/INDUSTRIALIZADORES DE ALIMENTOS

<b>NÚMERO: 01</b>		<b>ANO: 2018</b>	
<b>A - IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA</b>			
<b>1-RAZÃO SOCIAL:</b>			
<b>2-NOME DE FANTASIA:</b>			
<b>3-CNPJ / CPF:</b>		<b>4-FONE:</b>	<b>5-FAX:</b>
<b>6-E - mail:</b>			
<b>7-ENDEREÇO (Rua/Av.):</b>		<b>8-Nº:</b>	<b>9-Compl.:</b>
<b>10-BAIRRO:</b>	<b>11-MUNICÍPIO:</b> PETROLINA	<b>12-UF: PE</b>	<b>13-CEP:</b>
<b>14-RAMO DE ATIVIDADE: RESTAURANTE</b>		<b>15-PRODUÇÃO MENSAL:</b>	
<b>16-NÚMERO DE FUNCIONÁRIOS:</b>		<b>17-NÚMERO DE TURNOS:</b>	
<b>18-CATEGORIA DE PRODUTOS:</b>			
<b>Descrição da Categoria:</b>			
<b>19-RESPONSÁVEL LEGAL/PROPRIETÁRIO DO ESTABELECIMENTO:</b>			

**20-MOTIVO DA INSPEÇÃO:** **SOLICITAÇÃO DE LICENÇA SANITÁRIA** **COMUNICAÇÃO DO INÍCIO DE FABRICAÇÃO DE PRODUTO DISPENSADO DA OBRIGATORIEDADE DE REGISTRO** **SOLICITAÇÃO DE REGISTRO** **PROGRAMAS ESPECÍFICOS DE VIGILÂNCIA SANITÁRIA** **VERIFICAÇÃO OU APURAÇÃO DE DENÚNCIA** **INSPEÇÃO PROGRAMADA** **REINSPEÇÃO** **RENOVAÇÃO DE LICENÇA SANITÁRIA** **RENOVAÇÃO DE REGISTRO** **OUTROS: ESTÁGIO SUPERVISIONADO**

<b>B – AVALIAÇÃO</b>	<b>S</b>	<b>N</b>	<b>NA</b>	<b>OBS:</b>
<b>1. EDIFICAÇÃO E INSTALAÇÕES</b>				
<b>1.1 ÁREA EXTERNA:</b>				
1.1.1 Área externa livre de focos de insalubridade, de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente, de vetores e outros animais no pátio e vizinhança; de focos de poeira; de acúmulo de lixo nas imediações, de água estagnada, dentre outros.	X			
1.1.2 Vias de acesso interno com superfície dura ou pavimentada, adequada ao trânsito sobre rodas, escoamento adequado e	X			

limpas.				
<b>1.2 ACESSO:</b>				
1.2.1 Direto, não comum a outros usos (habitação).	X			
<b>1.3 ÁREA INTERNA:</b>				
1.3.1 Área interna livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente.	X			
<b>1.4 PISO:</b>				
1.4.1 Material que permite fácil e apropriada higienização (liso, resistente, drenados com declive, impermeável e outros).	X			
1.4.2 Em adequado estado de conservação (livre de defeitos, rachaduras, trincas, buracos e outros).	X			
1.4.3 Sistema de drenagem dimensionado adequadamente, sem acúmulo de resíduos. Drenos, ralos sifonados e grelhas colocados em locais adequados de forma a facilitar o escoamento e proteger contra a entrada de baratas, roedores etc.	X			
<b>1.5 TETOS:</b>				
1.5.1 Acabamento liso, em cor clara, impermeável, de fácil limpeza e, quando for o caso, desinfecção.		X		
1.5.2 Em adequado estado de conservação (livre de trincas, rachaduras, umidade, bolor, descascamentos e outros).		X		
<b>1.6 PAREDES E DIVISÓRIAS:</b>				

1.6.1 Acabamento liso, impermeável e de fácil higienização até uma altura adequada para todas as operações. De cor clara.	X			
1.6.2 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).	X			
1.6.3 Existência de ângulos abaulados entre as paredes e o piso e entre as paredes e o teto.		X		
<b>1.7 PORTAS:</b>				
1.7.1 Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.		X		
1.7.2 Portas externas com fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro) e com barreiras adequadas para impedir entrada de vetores e outros animais (telas milimétricas ou outro sistema).	X			
1.7.3 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).		X		
<b>1.8 JANELAS E OUTRAS ABERTURAS:</b>				
1.8.1 Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.	X			
1.8.2 Existência de proteção contra insetos e roedores (telas milimétricas ou outro sistema).	X			



1.8.3 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).	X			
B – AVALIAÇÃO	S	N	NA	OBS:
<b>1.10 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS E VESTIÁRIOS PARA OS MANIPULADORES:</b>				
1.10.1 Quando localizados isolados da área de produção, acesso realizado por passagens cobertas e calçadas.	X			
1.10.2 Independentes para cada sexo (conforme legislação específica), identificados e de uso exclusivo para manipuladores de alimentos.	X			
1.10.3 Instalações sanitárias com vasos sanitários; mictórios e lavatórios íntegros e em proporção adequada ao número de empregados (conforme legislação específica).	X			
1.10.4 Instalações sanitárias servidas de água corrente, dotadas preferencialmente de torneira com acionamento automático e conectadas à rede de esgoto ou fossa séptica.	X			
1.10.5 Ausência de comunicação direta (incluindo sistema de exaustão) com a área de trabalho e de refeições.	X			
1.10.6 Portas com fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro).	X			
1.10.7 Pisos e paredes adequadas e apresentando satisfatório estado de conservação.	X			

1.10.8 Iluminação e ventilação adequadas.	X			
1.10.9 Instalações sanitárias dotadas de produtos destinados à higiene pessoal: papel higiênico, sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e anti-séptico, toalhas de papel não reciclado para as mãos ou outro sistema higiênico e seguro para secagem.	X			
1.10.10 Presença de lixeiras com tampas e com acionamento não manual.	X			
1.10.11 Coleta frequente do lixo.	X			
1.10.12 Presença de avisos com os procedimentos para lavagem das mãos.	X			
1.10.13 Vestiários com área compatível e armários individuais para todos os manipuladores.	X			
1.10.14 Duchas ou chuveiros em número suficiente (conforme legislação específica), com água fria ou com água quente e fria.	X			
1.10.15 Apresentam-se organizados e em adequado estado de conservação.	X			
<b>1.11 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS PARA VISITANTES E OUTROS:</b>				
1.11.1 Instaladas totalmente independentes da área de produção e higienizados.	X			
<b>1.12 LAVATÓRIOS NA ÁREA DE PRODUÇÃO:</b>				
1.12.1 Existência de lavatórios na área de manipulação com água corrente, dotados preferencialmente de torneira com acionamento automático, em posições adequadas em relação ao fluxo de produção	X			

e serviço, e em número suficiente de modo a atender toda a área de produção.				
1.12.2 Lavatórios em condições de higiene, dotados de sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e anti-séptico, toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro de secagem e coletor de papel acionados sem contato manual.	X			
<b>1.13 ILUMINAÇÃO E INSTALAÇÃO ELÉTRICA:</b>				
1.13.1 Natural ou artificial adequada à atividade desenvolvida, sem ofuscamento, reflexos fortes, sombras e contrastes excessivos.	X			
1.13.2 Luminárias com proteção adequada contra quebras e em adequado estado de conservação preventiva.		X		
1.13.3 Instalações elétricas embutidas ou quando exteriores revestidas por tubulações isolantes e presas a paredes e tetos.		X		
<b>1.14 VENTILAÇÃO E CLIMATIZAÇÃO:</b>				
1.14.1 Ventilação e circulação de ar capazes de garantir o conforto térmico e o ambiente livre de fungos, gases, fumaça, pós, partículas em suspensão e condensação de vapores sem causar danos à produção.	X			
1.14.2 Ventilação artificial por meio de equipamento(s) higienizado(s) e com manutenção adequada ao tipo de equipamento.	X			

1.14.3 Ambientes climatizados artificialmente com filtros adequados.	X			
1.14.4 Existência de registro periódico dos procedimentos de limpeza e manutenção dos componentes do sistema de climatização (conforme legislação específica) afixado em local visível.	X			
1.14.5 Sistema de exaustão e ou insuflamento com troca de ar capaz de prevenir contaminações.	X			
1.14.6 Sistema de exaustão e ou insuflamento dotados de filtros adequados.	X			
1.14.7 Captação e direção da corrente de ar não seguem a direção da área contaminada para área limpa.	X			
<b>1.15 HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES:</b>				
1.15.1 Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado.	X			
1.15.2 Frequência de higienização das instalações adequada.	X			
1.15.3 Existência de registro da higienização.	X			
1.15.4 Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.	X			
1.15.5 Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação.	X			

1.15.6 A diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedece às instruções recomendadas pelo fabricante.	X			
1.15.7 Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado.	X			
1.15.8 Disponibilidade e adequação dos utensílios (escovas, esponjas etc.) necessários à realização da operação. Em bom estado de conservação.	X			
1.15.9 Higienização adequada.	X			
<b>B – AVALIAÇÃO</b>	S	N	NA	OBS:
<b>1.16 CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS:</b>				
1.16.1 Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.	X			
1.16.2 Adoção de medidas preventivas e corretivas com o objetivo de impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou proliferação de vetores e pragas urbanas.	X			
1.16.3 Em caso de adoção de controle químico, existência de comprovante de execução do serviço expedido por empresa especializada.	X			
<b>2. EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS</b>				
<b>2.1 EQUIPAMENTOS:</b>				
2.1.1 Equipamentos da linha de produção com desenho e número adequado ao ramo.	X			

2.1.2 Dispostos de forma a permitir fácil acesso e higienização adequada.	X			
2.1.3 Superfícies em contato com alimentos lisas, íntegras, impermeáveis, resistentes à corrosão, de fácil higienização e de material não contaminante.	X			
2.1.4 Em adequado estado de conservação e funcionamento.	X			
2.1.5 Equipamentos de conservação dos alimentos (refrigeradores, congeladores, câmaras frigoríficas e outros), bem como os destinados ao processamento térmico, com medidor de temperatura localizado em local apropriado e em adequado funcionamento.	X			
2.1.6 Existência de planilhas de registro da temperatura, conservadas durante período adequado.	X			
2.1.7 Existência de registros que comprovem que os equipamentos e maquinários passam por manutenção preventiva.	X			
2.1.8 Existência de registros que comprovem a calibração dos instrumentos e equipamentos de medição ou comprovante da execução do serviço quando a calibração for realizada por empresas terceirizadas.	X			
<b>2.2 MÓVEIS: (mesas, bancadas, vitrines, estantes)</b>				
2.2.1 Em número suficiente, de material apropriado, resistentes, impermeáveis; em adequado estado de conservação, com superfícies íntegras.	X			

2.2.2 Com desenho que permita uma fácil higienização (lisos, sem rugosidades e frestas).	X			
<b>2.3 UTENSÍLIOS:</b>				
2.3.1 Material não contaminante, resistentes à corrosão, de tamanho e forma que permitam fácil higienização: em adequado estado de conservação e em número suficiente e apropriado ao tipo de operação utilizada.	X			
2.3.2 Armazenados em local apropriado, de forma organizada e protegidos contra a contaminação.	X			
<b>2.4 HIGIENIZAÇÃO DOS EQUIPAMENTOS E MAQUINÁRIOS, E DOS MÓVEIS E UTENSÍLIOS:</b>				
2.4.1 Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado.	X			
2.4.2 Frequência de higienização adequada.	X			
2.4.3 Existência de registro da higienização.	X			
2.4.4 Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.	X			
2.4.5 Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação.	X			
2.4.6 Diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo	X			

fabricante.				
2.4.7 Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado.	X			
2.4.8 Disponibilidade e adequação dos utensílios necessários à realização da operação. Em bom estado de conservação.	X			
2.4.9 Adequada higienização.	X			
<b>3. MANIPULADORES</b>				
<b>3.1 VESTUÁRIO:</b>				
3.1.1 Utilização de uniforme de trabalho de cor clara, adequado à atividade e exclusivo para área de produção.	X			
3.1.2 Limpos e em adequado estado de conservação.	X			
3.1.3 Asseio pessoal: boa apresentação, asseio corporal, mãos limpas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos (anéis, pulseiras, brincos, etc.); manipuladores barbeados, com os cabelos protegidos.	X			
<b>3.2 HÁBITOS HIGIÊNICOS:</b>				
3.2.1 Lavagem cuidadosa das mãos antes da manipulação de alimentos, principalmente após qualquer interrupção e depois do uso de sanitários.	X			
3.2.2 Manipuladores não espirram sobre os alimentos, não cospem, não tosem, não fumam, não manipulam dinheiro ou não praticam outros atos que possam contaminar o alimento.	X			



3.2.3 Cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem das mãos e demais hábitos de higiene, afixados em locais apropriados.	X			
3.3.1 Ausência de afecções cutâneas, feridas e supurações; ausência de sintomas e infecções respiratórias, gastrointestinais e oculares.	X			
3.4.1 Existência de supervisão periódica do estado de saúde dos manipuladores.	X			
3.4.2 Existência de registro dos exames realizados.	X			
3.5.1 Utilização de Equipamento de Proteção Individual.	X			
<b>3.6 PROGRAMA DE CAPACITAÇÃO DOS MANIPULADORES E SUPERVISÃO:</b>				
3.6.1 Existência de programa de capacitação adequado e contínuo relacionado à higiene pessoal e à manipulação dos alimentos.	X			
3.6.2 Existência de registros dessas capacitações.	X			
3.6.3 Existência de supervisão da higiene pessoal e manipulação dos alimentos.	X			
3.6.4 Existência de supervisor comprovadamente capacitado.	X			

<b>B – AVALIAÇÃO:</b>	<b>S</b>	<b>N</b>	<b>NA</b>	<b>OBS:</b>
<b>5. DOCUMENTAÇÃO</b>				
<b>5.1 MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO:</b>				
5.1.1 Operações executadas no estabelecimento estão de acordo com o Manual de Boas Práticas de Fabricação.	X			
<b>5.2 PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS:</b>				
5.2.1 Higienização das instalações, equipamentos e utensílios:	X			
5.2.1.1 Existência de POP estabelecido para este item.	X			
5.2.1.2 POP descrito está sendo cumprido.	X			
<b>5.2.2 Controle de potabilidade da água:</b>				
5.2.2.1 Existência de POP estabelecido para controle de potabilidade da água.		X		
5.2.2.2 POP descrito está sendo cumprido.		X		
<b>5.2.3 Higiene e saúde dos manipuladores:</b>				
5.2.3.1 Existência de POP estabelecido para este item.	X			
5.2.3.2 POP descrito está sendo cumprido.	X			
<b>5.2.4 Manejo dos resíduos:</b>				

5.2.4.1 Existência de POP estabelecido para este item.	X			
5.2.4.2 O POP descrito está sendo cumprido.	X			
<b>5.2.5 Manutenção preventiva e calibração de equipamentos:</b>				
5.2.5.1 Existência de POP estabelecido para este item.	XV			
5.2.5.2 O POP descrito está sendo cumprido.	X			
<b>5.2.6 Controle integrado de vetores e pragas urbanas:</b>				
5.2.6.1 Existência de POP estabelecido para este item.	X			
5.2.6.2 O POP descrito está sendo cumprido.	X			
<b>5.2.7 Seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens:</b>				
5.2.7.1 Existência de POP estabelecido para este item.	X			
5.2.7.2 O POP descrito está sendo cumprido.	X			
<b>B – AVALIAÇÃO:</b>	<b>S</b>	<b>N</b>	<b>NA</b>	<b>OBS:</b>
<b>5.2.8 Programa de recolhimento de alimentos:</b>				
5.2.8.1 Existência de POP estabelecido para este item.	X			
5.2.8.2 O POP descrito está sendo cumprido.	X			

**C - CONSIDERAÇÕES FINAIS**

O estabelecimento não estar de acordo em alguns pontos exigidos pela lei nº 275/2002 da ANVISA, o mesmo já foi notificado pela Vigilância Sanitária Municipal.

**D - CLASSIFICAÇÃO DO ESTABELECIMENTO**

A classificação acontece através dos critérios avaliados, que identificam os aspectos higiênico-sanitários adequados e inadequados, com o desígnio de garantir a saúde do consumidor, obedecendo ao exigido pela lei NO 275/2002 da ANVISA.

GRUPO 1 - 76 A 100% de atendimento dos itens

GRUPO 2 - 51 A 75% de atendimento dos itens

GRUPO 3 - 0 A 50% de atendimento dos itens

**F - RESPONSÁVEL PELA EMPRESA**

Local e data:

Nome e assinatura do responsável pelo estabelecimento:

8 ANEXOS

Anexo I – Planilha utilizada para controle de sobras

FOOD CONTROL											
CONTROLE DE SOBRAS - RU CENTRO - ALMOÇO											
SEMANA DE ____ A ____ / ____ / ____ (PESOS: CUBA FUNDA SEM TAMPA 1,8 KG / CUBA RASA SEM TAMPA 1,2 KG)											
SEGUNDA / TOTAL REFEIÇÕES: ____		TERÇA / TOTAL REFEIÇÕES: ____		QUARTA / TOTAL REFEIÇÕES: ____		QUINTA / TOTAL REFEIÇÕES: ____		SEXTA / TOTAL REFEIÇÕES: ____			
ITEM	QUANTIDADE	ITEM	QUANTIDADE	ITEM	QUANTIDADE	ITEM	QUANTIDADE	ITEM	QUANTIDADE	ITEM	QUANTIDADE
SALADA CRUA		SALADA CRUA		SALADA CRUA		SALADA CRUA		SALADA CRUA		SALADA CRUA	
SALADA COZIDA		SALADA COZIDA		SALADA COZIDA		SALADA COZIDA		SALADA COZIDA		SALADA COZIDA	
ARROZ BRANCO		ARROZ BRANCO		ARROZ BRANCO		ARROZ BRANCO		ARROZ BRANCO		ARROZ BRANCO	
ARROZ INTEGRAL		ARROZ INTEGRAL		ARROZ INTEGRAL		ARROZ INTEGRAL		ARROZ INTEGRAL		ARROZ INTEGRAL	
FEIJO		FEIJO		FEIJO		FEIJO		FEIJO		FEIJO	
GUARNIÇÃO 1: FAROPA		GUARNIÇÃO 1: FAROPA		GUARNIÇÃO 1: FAROPA		GUARNIÇÃO 1: FAROPA		GUARNIÇÃO 1: FAROPA		GUARNIÇÃO 1: FAROPA	
GUARNIÇÃO 2:		GUARNIÇÃO 2:		GUARNIÇÃO 2:		GUARNIÇÃO 2:		GUARNIÇÃO 2:		GUARNIÇÃO 2:	
VEGETARIANO:		VEGETARIANO:		VEGETARIANO:		VEGETARIANO:		VEGETARIANO:		VEGETARIANO:	
PROTEINA 1:		PROTEINA 1:		PROTEINA 1:		PROTEINA 1:		PROTEINA 1:		PROTEINA 1:	
PROTEINA 2:		PROTEINA 2:		PROTEINA 2:		PROTEINA 2:		PROTEINA 2:		PROTEINA 2:	
SOBREMESSA:		SOBREMESSA:		SOBREMESSA:		SOBREMESSA:		SOBREMESSA:		SOBREMESSA:	
LIXO		LIXO		LIXO		LIXO		LIXO		LIXO	

ASSINATURA DO RESPONSÁVEL: \_\_\_\_\_

## Anexo II – Planilha utilizada para controle de estoque de descartáveis

SEGUNDA-FEIRA		TERÇA-FEIRA		QUARTA-FEIRA		QUINTA-FEIRA		SEXTA-FEIRA	
ITEM	ENT	ITEM	ENT	ITEM	ENT	ITEM	ENT	ITEM	ENT
COLHER DESCARTÁVEL		COLHER DESCARTÁVEL		COLHER DESCARTÁVEL		COLHER DESCARTÁVEL		COLHER DESCARTÁVEL	
COPO 50 ML		COPO 50 ML		COPO 50 ML		COPO 50 ML		COPO 50 ML	
COPO 100 ML		COPO 100 ML		COPO 100 ML		COPO 100 ML		COPO 100 ML	
COPO 200 ML		COPO 200 ML		COPO 200 ML		COPO 200 ML		COPO 200 ML	
GUARDANAPO		GUARDANAPO		GUARDANAPO		GUARDANAPO		GUARDANAPO	
LUVAS G		LUVAS G		LUVAS G		LUVAS G		LUVAS G	
MARMITA		MARMITA		MARMITA		MARMITA		MARMITA	
MÁSCARA		MÁSCARA		MÁSCARA		MÁSCARA		MÁSCARA	
PALITO P/MESA		PALITO P/MESA		PALITO P/MESA		PALITO P/MESA		PALITO P/MESA	
PAPEL FILME		PAPEL FILME		PAPEL FILME		PAPEL FILME		PAPEL FILME	
PRATO P/SOPA		PRATO P/SOPA		PRATO P/SOPA		PRATO P/SOPA		PRATO P/SOPA	
PRATO RASO		PRATO RASO		PRATO RASO		PRATO RASO		PRATO RASO	
SACOLA P/MARMITA		SACOLA P/MARMITA		SACOLA P/MARMITA		SACOLA P/MARMITA		SACOLA P/MARMITA	
SACO PICOTADO MÉDIO		SACO PICOTADO MÉDIO		SACO PICOTADO MÉDIO		SACO PICOTADO MÉDIO		SACO PICOTADO MÉDIO	
SACO PICOTADO GRANDE		SACO PICOTADO GRANDE		SACO PICOTADO GRANDE		SACO PICOTADO GRANDE		SACO PICOTADO GRANDE	
SAL P/MESA		SAL P/MESA		SAL P/MESA		SAL P/MESA		SAL P/MESA	
TOUCA		TOUCA		TOUCA		TOUCA		TOUCA	

ASSINATURA DO RESPONSÁVEL PELO SETOR

ASSINATURA DO RESPONSÁVEL PELO SETOR





