

INSTITUTO FEDERAL
Sertão Pernambucano

**INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO
PERNAMBUCANO *CAMPUSSALGUEIRO*
COORDENAÇÃO DE TECNOLOGIA EM ALIMENTOS
CURSO TECNOLOGIA DE ALIMENTOS**

NAELLY PIRES DE SÁ

**IMPLANTAÇÃO DE PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS DE
HIGIENE EM RESTAURANTE DO TIPO SELF SERVICE NO MUNICÍPIO DE
SALGUEIRO-PE**

**SALGUEIRO, PE
AGOSTO, 2017**

NAELLY PIRES DE SÁ

**IMPLANTAÇÃO DE PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS DE
HIGIENE EM RESTAURANTE DO TIPO SELF SERVICE NO MUNICÍPIO DE
SALGUEIRO-PE**

Trabalho de Conclusão de Curso apresentado a Coordenação do curso de Tecnologia em Alimentos do Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do Sertão Pernambucano, *campus* Salgueiro, como requisito parcial para obtenção do título de Tecnóloga em Alimentos.

Orientadora: Prof^a. Dr^a. Luciana Façanha Marques
Co-orientador: Prof^a. Camilla Salviano

**SALGUEIRO, PE
AGOSTO, 2017**

Ficha Catalográfica
Serviço de Biblioteca e Documentação
IF Sertão PE - Campus Salgueiro

664 Sá, Naelly Pires
S111i Implantação de Procedimentos Operacionais Padronizados de higiene em
restaurante do tipo self service no Município de Salgueiro-PE.
XII, 75f: il.; 31 cm.

Trabalho de Conclusão de Curso (Tecnologia em Alimentos) – Instituto Federal de
Educação, Ciência e Tecnologia do Sertão Pernambucano, Campus Salgueiro, Salgueiro,
PE, 2017.

Orientador (a): Prof. Dr. Luciana Façanha Marques

1. Procedimento Operacionais Padronizados - POP 2. Controle higiênico-sanitário
3. Restaurante – Boas Práticas de Fabricação (BPF) I. Título II. Marques, Luciana
Façanha.

CDD 664

Para citar esse documento:

SÁ, Naelly Pires. Implantação de Procedimentos Operacionais Padronizados de higiene em restaurante do tipo self service no Município de Salgueiro-PE. Trabalho de Conclusão de Curso (Tecnologia em Alimentos) – Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do Sertão Pernambucano, Campus Salgueiro, Salgueiro, PE, 75f., 2017.

NAELLY PIRES DE SÁ

**IMPLANTAÇÃO DE PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS DE
HIGIENE EM RESTAURANTE DO TIPO SELF SERVICE NO MUNICÍPIO DE
SALGUEIRO-PE**

Trabalho de Conclusão de Curso apresentado a Coordenação do curso de Tecnologia em Alimentos do Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do Sertão Pernambucano, campus Salgueiro, como requisito parcial para obtenção do título de Tecnóloga em Alimentos.

Aprovado em: ___/___/_____.

BANCA EXAMINADORA

Prof.^a Dr.^a. Luciana Façanha Marques, Orientadora
IF Sertão PE – Campus Salgueiro

Prof.^a Dr.^a. Cristiane Ayala de Oliveira
IF Sertão PE – Campus Salgueiro

Prof.^a Rachel de Freitas Lira
IF Sertão PE – Campus Salgueiro

**SALGUEIRO, PE
AGOSTO, 2017**

Dedicatória.

Aos meus pais, Eva Maria da Silva e José Pires de Sá, que amo incondicionalmente.

Aos meus irmãos, por toda força e união.

Ao meu noivo, Fernando Mota, por estar sempre ao meu lado em todos os momentos.

AGRADECIMENTOS

A Deus primeiramente, por ter me dado o a dádiva de viver, e sempre mostrar que não estou só e me proteger em todos os meus passos.

Aos meus pais, Eva Maria e José Pires, que nunca deixaram de acreditar nos meus sonhos.

Aos meus irmãos, pela força e incentivo.

Aos meus amigos que sempre me motivaram.

Ao meu noivo Fernando Mota por todo amor e por esta comigo me apoiando sempre.

Ao Técnico de laboratório Jânio Eduardo, por todos os ensinamentos.

A todos os professores do departamento de alimentos, em especial a minha orientadora Luciana Façanha por toda força, incentivo e dedicação.

“O Senhor é o meu Pastor e nada me faltará. Deitar-me faz em verdes pastos, guia-me mansamente a águas tranquilas. Ainda que eu andasse pelo vale da sombra da morte, não temeria mal algum, porque tu estás comigo, a tua vara e o teu cajado me consolam.”

Salmo 23: 1 - 4

LISTA DE FIGURAS

Figura		Pág.
01	Percentual de conformidades, não conformidades e não se adequa de acordo com a aplicação de Lista de Verificação da RDC 275/2002 em um restaurante do tipo self service no Município de Salgueiro-PE.....	23
02	Conformidades e não conformidades antes e depois da implantação dos POP's de higienização em um restaurante no Município de Salgueiro-PE.....	34

LISTA DE TABELAS

Tabela		Pág.
01	Aspectos; itens avaliados, com base na RDC 275 de Outubro de 2002 da ANVISA.....	20
02	Classificação do estabelecimento conforme a RDC 275 da ANVISA.....	21
03	Conformidades e não conformidades por itens, antes e após implantação dos POP's de higienização em um restaurante do tipo self service no Município de Salgueiro-PE.....	31

SUMÁRIO

1	INTRODUÇÃO.....	12
1.1.1	Objetivo Geral.....	13
1.1.2	Objetivos Específicos.....	13
2	REVISÃO DE LITERATURA.....	14
2.1	A Agencia Nacional de vigilância Sanitária ANVISA.....	14
2.2	Serviços de alimentação e Restaurantes.....	15
2.3	Controle de qualidade de alimentos.....	16
2.4	Boas Práticas de Fabricação.....	17
2.5	Higiene da área de manipulação de alimentos.....	18
2.6	Procedimentos Operacionais Padronizados (POP´S)	19
3	MATERIAL E MÉTODOS.....	20
3.1	Local da pesquisa.....	20
3.2	Aplicação da Lista de Verificação da RDC 275 da ANVISA.....	20
3.2.1	Processamento e análise dos dados.....	21
3.3	Treinamento com os manipuladores de alimentos.....	21
3.4	Elaboração de planilhas de controle de qualidade.....	22
3.5	Elaboração dos Procedimentos Operacionais Padronizados (POP´s)	22
3.6	Lista de Verificação Final.....	22
4	RESULTADOS E DISCUSSÃO.....	23
4.1	Edificações e instalações.....	23
4.2	Equipamentos, móveis e utensílios.....	27
4.3	Manipuladores.....	28
4.4	Produção e Transporte.....	29
4.5	Documento.....	30
4.6	IMPLANTAÇÃO DOS POP´S DE HIGIENIZAÇÃO.....	34
4.7	TREINAMENTO COM MANIPULADORES DE ALIMENTOS.....	35
5	CONCLUSÃO.....	37
6	REFERÊNCIAS.....	38
7	ANEXO.....	42

1. INTRODUÇÃO

Na segunda metade do século XX, a sociedade brasileira passou por um intenso processo de transformação por razão do desenvolvimento industrial, que contribuiu para a transição nutricional, na qual a sociedade vem ainda se adaptando (AKUTSU *et al*, 2005). Essas modificações foram ocasionadas por vários fatores além da industrialização como a urbanização, a profissionalização das mulheres, a elevação do nível de vida e de educação, o maior acesso das pessoas ao lazer, a diminuição do tempo para o preparo e consumo dos alimentos, as viagens, entre outros (ZANDONADI *et al*, 2007).

As transformações no mundo contemporâneo provocaram mudanças no estilo de vida, que tornou a sociedade mais urbana, consumista e exigente, e pela mesma razão acabou mudando os hábitos alimentares das pessoas (ROSSI, 2006). Estas mudanças alimentares consistiram basicamente no aumento do consumo de grãos processados, produtos de origem animal, carboidratos simples, produtos industrializados e na alimentação fora de casa" (AKUTSU *et al*, 2005).

Nas últimas décadas, tem ocorrido, em nível mundial, a expansão do mercado de refeições coletivas (MOLINVERNO *et al.*, 2009). Essa expansão corresponde às necessidades da vida urbano-industrial, na qual as distâncias, as características dos processos produtivos (ritmos e continuidade no fluxo de produção), a crescente inserção da mulher no mercado de trabalho e a diminuição do tempo para o preparo da própria refeição contribuem para restringir a possibilidade da sua realização, durante a jornada de trabalho, no próprio domicílio (PROENÇA *et al.*, 2005).

No Brasil, os restaurantes por quilo, também conhecidos como restaurantes do tipo *self service*, são responsáveis por grande parte das refeições servidas fora do domicílio. A dimensão e a importância do setor na economia nacional podem ser mensuradas a partir dos números gerados pelo segmento no ano de 2012 que explicitam que o mercado de refeições coletivas fornece oito milhões de refeições/dia, movimentada uma cifra de dez milhões de reais por ano, oferece 200 mil empregos indiretos, consome diariamente um volume de quatro mil toneladas de alimentos e representa para os governos

uma receita de mais um bilhão de reais anuais entre impostos e contribuições (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE REFEIÇÕES COLETIVAS – ABERC, 2012).

Comer fora de casa deixou de ser uma prática reservada a ocasiões especiais e se tornou uma necessidade imposta pelos retornos da vida atual, pois além de solucionar problemas como a falta de tempo ou a ausência de vocação culinária, a opção de comer fora pode ter suas compensações. (PASSADOR et al, 2006).

1.1.1- Objetivo geral

Implantar os Procedimentos Operacionais Padronizados POP'S de higienização no restaurante tipo self service no município de Salgueiro-PE.

1.1.2- Objetivos específicos

- Aplicar a lista de verificação contida na RDC 275 da ANVISA, outubro de 2002 antes e após o desenvolvimento do estágio;
- Acompanhar a rotina de atividades desenvolvidas no restaurante;
- Implantar planilhas de higiene do manipulador de alimentos, controle de temperatura do balcão self service, higienização de piso, parede, teto e utensílios, temperatura de alimentos refrigerados e congelados e controle do estoque;
- Desenvolver os POP's de higienização das mãos dos manipuladores, de frutas e legumes, piso, bancadas e utensílios;
- Realizar treinamento com os manipuladores de alimentos.

2. REVISÃO DE LITERATURA

2.1 A Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA)

A definição de Vigilância Sanitária está contida no artigo 6º parágrafo 1º da Lei Federal 8.080 de 19/09/1990, que dispõe sobre as condições para promoção, proteção e recuperação da saúde, a organização e o funcionamento dos serviços correspondentes e dá outras providências (BRASIL, 1990).

De acordo com Madeira e Ferrão (2002), uma das preocupações da vigilância sanitária são os alimentos. Mais do que nunca é necessário manter a fiscalização sobre os estabelecimentos que comercializam alimentos industrializados e *in natura*, bem como aqueles que servem refeições comerciais ou industriais. Supermercados, açougues, mercearias, peixarias, avícolas, frutarias e feiras livres, entre outros, devem obedecer às regras e padrões previstos em leis e decretos no âmbito dos três níveis da administração pública. O mesmo se aplica para refeitórios de indústrias, creches e escolas, *restaurantes*, bares, lanchonetes, *fast-food*, padarias e sorveterias, etc. A adequação, a conservação e a higiene das instalações e dos equipamentos, os técnicos responsáveis pelos estabelecimentos, a origem e a qualidade das matérias primas e o grau de conhecimento e preparo dos manipuladores são imprescindíveis para garantir a segurança dos alimentos.

A vigilância sanitária como órgão responsável pelas fiscalizações que objetivam a defesa e a proteção da saúde, individual ou coletiva no tocante a manipulação, guarda e transporte de alimentos, deve estar atenta não só para mudanças de costume dos hábitos alimentares da população, mas também para os locais de maior consumação de alimentos. Neste contexto, a vigilância sanitária deve ter como objetivo a interação no processo saúde doença, de forma a atuar sobre fatores desencadeantes, condicionantes ou determinantes envolvidos, e proporcionar o melhor estado de saúde do cidadão (MORAES et al., 2005).

2.2 Serviços de alimentação e Restaurantes

As transformações nos hábitos alimentares vêm ocorrendo ao longo da história. A alimentação, que antes era considerada apenas como fator de sobrevivência, é alvo de pesquisas que reconhecem sua importância como indicador social, cultural e ainda uma opção de lazer. Atualmente, há um aumento da variedade de alimentos, proporcionado pelas tecnologias de congelamento e preservação e possibilidades de transporte rápido que permitem o consumo contínuo dos alimentos no mundo todo, promovendo uma globalização dos hábitos alimentares com a contribuição dos turistas, imigrantes e refugiados (HECK, 2004). Essas transformações vêm provocando um aumento da alimentação fora do lar, que segundo Collaço (2004) dá se, em grande parte, devido ao ritmo de vida urbano. Essa é uma tendência mundial, com evidências em países diversos, como China (MA et al., 2006), Inglaterra (WARDE; MARTENS, 2000), França, Holanda, EUA e Noruega (HOLM, 2001; WARDE et al., 2007).

Nas últimas décadas tem ocorrido, em nível mundial, um aumento cada vez maior do número de estabelecimentos comerciais de alimentação (LIMA; OLIVEIRA, 2005). Os restaurantes *self-service* (autosserviço), que são empresas populares, possuem um amplo crescimento no Brasil (CAVALLI; SALAY, 2007).

Nos serviços de alimentação *self-service*, são os próprios clientes que se servem, sendo que este tipo de serviço possui dois tipos diferenciados. O simples onde a consumação é livre por um preço fixo, e o “por quilo” em que o cliente paga só pela quantidade que consome (LIMA; OLIVEIRA, 2005).

Hoje, mais do que um local provedor de alimentação, o restaurante é um espaço social onde são representados os estilos de vida contemporâneos acompanhados de significados sociais, culturais e simbólicos (FINKELSTEIN, 2005).

2.3 Controle de qualidade de alimentos

A produção de refeições em restaurantes envolve um conjunto de práticas e equipamentos, para a garantia da qualidade e segurança e visa

promover, manter ou mesmo recuperar a saúde individual e coletiva dos usuários que se beneficiam da alimentação servida (PROENÇA; SOUZA; VEIROS; HERING, 2005). Contudo, no processo de produção e manipulação dos alimentos é onde residem os maiores riscos de contaminação e/ou transferência de microrganismos nocivos à saúde humana. Nesse sentido, a higiene dos operadores que atuam na preparação das refeições é fundamental no processo de controle, para prevenir doenças de origem alimentar (NASCIMENTO; BARBOSA, 2007).

A segurança dos alimentos trata da garantia de que os alimentos não causarão doenças ao consumidor, quando preparados e ou consumidos de acordo com o uso a que se destinam (OPA, 2006). Para tal, preconiza-se um controle de qualidade efetivo de toda a cadeia alimentar, desde a produção, armazenagem, distribuição até o consumo do alimento *in natura* ao processado, bem como os processos de manipulação que se fizerem necessários (CAVALLI, 2001).

A higiene alimentar é indispensável para a garantia da qualidade dos alimentos, e se insere em todas as ações relacionadas à manipulação de gêneros alimentícios, assim como requer procedimentos adequados no campo, na transformação, na distribuição e no consumo (ZANDONADI *et al*, 2007).

A qualidade sanitária do alimento depende do controle exercido sobre os perigos químicos, físicos e biológicos, que permeiam todas as etapas da cadeia alimentar, iniciada na produção e finalizada no consumo (GÓES *et al.*, 2001; SILVA, 2001; VEIGA *et al.*, 2006; WURLITZE, 2006).

2.4 Boas Práticas de Fabricação

Segundo Silva, (2007) Boas Práticas de Fabricação (BPF) são um conjunto de princípios e regras para a correta fabricação e manuseio do produto, que de maneira preventiva visa garantir a segurança e a integridade do consumidor. Abrangem basicamente aspectos de nível sanitário que vão desde normas de construção específicas, com a finalidade de prevenir a entrada de pragas e facilitar a manutenção de higiene das instalações industriais, estocagem e transporte, até os cuidados no cadastramento de fornecedores das matérias

primas, no seu recebimento, estocagem e manuseio, na elaboração, transporte e distribuição dos produtos.

Boas práticas de fabricação e manipulação são procedimentos de higiene que devem ser obedecidas pelos manipuladores, desde a escolha e compra dos produtos a serem utilizados no preparo do alimento, até a venda para o consumidor, e tem como objetivo evitar a ocorrência de doenças provocadas pelo consumo de alimentos contaminados (ANVISA, 2005)

A Resolução - RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002 foi desenvolvida com o propósito de atualizar a legislação geral, introduzindo o controle contínuo das BPF e os Procedimentos Operacionais Padronizados, além de promover a harmonização das ações de inspeção sanitária por meio de instrumento genérico de verificação das BPF. Portanto, é ato normativo complementar à Portaria SVS/MS nº 326/97 (BRASIL, 2002).

São as Boas Práticas de Fabricação ou Manipulação (BPF/M) de Alimentos que, uma vez implantadas e registradas em manual, asseguram os parâmetros básicos de qualidade, assim como os procedimentos de elaboração dos alimentos e de higiene que, quando necessários, devem ser descritos (SENAC, 2001). A elaboração do Manual das BPF deve seguir roteiro atendendo a requisitos estabelecidos pela Portaria 1428/MS (BRASIL, 1993).

2.5 Higiene da área de manipulação de alimentos

Para uma higienização correta, os funcionários devem seguir um fluxo coerente e adjacente aos procedimentos de operação no preparo dos alimentos, ou seja, deve-se higienizar da área de recepção até a área de consumo, para evitar contaminação cruzada (MANZALLI, 2006).

A higienização do ambiente deve ser mantida através de adequadas e aprovada técnicas de limpeza, enxágue e desinfecção, ressaltando que os produtos utilizados devem ser registrados nos órgãos oficiais competentes. Para a manutenção da higiene é importante seguir rigorosamente os critérios e a frequência dos procedimentos estabelecidos (ABERC, 2003d). A higiene ambiental é um dos fatores que influenciam a qualidade sanitária, sendo determinante no grau de sanidade dos alimentos e de segurança para os consumidores (CARDOSO; SOUZA; SANTOS, 2005).

A higienização da área de preparo deve ser realizada conforme a necessidade e imediatamente após o término do trabalho. Devem ser tomadas precauções para impedir a contaminação dos alimentos causada por produtos saneantes, pela suspensão de partículas e pela formação de aerossóis. Substâncias odorizantes e ou desodorantes em quaisquer das suas formas não devem ser utilizadas nas áreas de preparação e armazenamento dos alimentos (BRASIL, 1997b; MINISTÉRIO DA SAÚDE, 2002a; BRASIL, 2004a; ANVISA, 2006; PEREIRA, 2006). As falhas nos procedimentos de higienização permitem que os resíduos aderidos aos equipamentos e superfícies transformem-se em potencial fonte de contaminação. Sob determinadas condições, os microrganismos se aderem, interagem com as superfícies e se multiplicam (PIRAGINE, 2005).

A diferença entre higiene e limpeza, conforme a Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA) na RDC nº 275, de 21/10/2002 é descrita como, “limpeza” sendo a operação de remoção de terra, resíduos de alimentos, sujidades e/ou outras substâncias indesejáveis; e “higiene”, como um sistema de princípios ou regras necessárias para evitar doenças e conservar a saúde da coletividade (BRASIL, 2002).

2.6 Procedimentos Operacionais Padronizados – POP

O Procedimento Operacional Padronizado (POP) é um procedimento escrito de forma objetiva que estabelece instruções sequenciais para a realização de operações rotineiras e específicas na produção, armazenamento e transporte de alimentos (BRASIL, 2002).

Para a ANVISA (2002) os POP's são definidos como procedimentos descritos de forma objetiva que definem as instruções para a realização de uma atividade na rotina da produção de alimentos, seja ela na elaboração, transporte ou armazenamento. Controle da potabilidade da água, manutenção preventiva e calibração de equipamentos, programa de recolhimento de alimentos, seleção de matérias-primas, ingredientes e embalagens, higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios, manejo de resíduos e controle integrado de vetores e pragas urbanas são aspectos que requerem criação e manutenção de procedimentos operacionais padronizados.

Segundo Lima (2005), Procedimento Operacional Padrão é o documento que mostra o planejamento do trabalho com a sequência das atividades descritas detalhadamente, que devem ser executadas para atingir a meta padrão sendo que este deve conter: listagem dos equipamentos; peças e materiais utilizados na tarefa, incluindo-se os instrumentos de medição; padrões da qualidade; descrição dos procedimentos da tarefa por atividades críticas; condições de fabricação, de operação e pontos proibidos de cada tarefa; pontos de controle (itens de controle e características da qualidade) e os métodos de controle; relação de anomalias passíveis de ação; roteiro de inspeção periódicas dos equipamentos de produção.

Os POP devem conter as instruções sequenciais das operações e a frequência de execução, especificando o nome, o cargo e ou a função dos responsáveis pelas atividades. Devem ser aprovados, datados e assinados pelo responsável do estabelecimento (BRASIL,2004). Na pratica os POP registram certos itens específicos as boas práticas, a fim de manter os padrões de qualidade e identidade dos alimentos (TONDO; BARTZ, 2011).

3. MATERIAL E MÉTODOS

3.1 LOCAL DA PESQUISA

O presente trabalho foi realizado em um restaurante do tipo self-service na cidade de Salgueiro PE, desenvolvido entre os meses de junho e setembro de 2015, com carga horária de 200 horas.

3.2 APLICAÇÃO DA LISTA DE VERIFICAÇÃO (*CHECK LIST*) DA RDC 275 DA ANVISA

Para o levantamento das condições sanitárias do restaurante foi utilizado a lista de verificação RDC 275 de 21 de outubro de 2002 da ANVISA (anexo I) dividida em três partes: identificação da empresa, avaliação e classificação da empresa. Cujas ementas dispõem de 5 blocos cada um contendo determinados números de itens, totalizando 164 itens, representados na tabela 1.

Para responder a lista de verificação foram assumidas as seguintes opções: os itens com as determinações atendidas foram classificados em “**conforme**” e os itens com as exigências não atendidas foram classificados como “**não conforme**”. Quando um item correspondeu a uma situação que não fez parte da estrutura ou rotina do estabelecimento, foi classificado como “**não se aplica**”.

Tabela 1. Aspectos; itens avaliados, com base na RDC 275 de Outubro de 2002 da ANVISA.

Aspectos	Itens avaliados	Números de itens
Edificação e Instalação	Localização e condições da edificação, piso, tetos, paredes e divisórias, portas, janelas, escadas, instalações sanitárias, lavatórios, iluminação, ventilação, higienização das instalações, controle integrado de vetores e pragas, abastecimento de água, manejo de resíduos, esgotamento sanitário e lei aut.	78
Equipamentos,	Equipamentos, móveis, utensílios, higienização	21

Móveis e Utensílios	dos equipamentos e maquinários, dos moveis e utensílios.	
Manipuladores	Vestuário, hábitos higiênicos, estado de saúde, programa de controle de saúde, equipamento de proteção individual e programa de capacitação dos manipuladores e supervisão	14
Produção e transporte de alimentos.	Matéria-prima, ingredientes e embalagens, fluxo de produção, rotulagem e armazenamento do produto final, controle de qualidade do produto final, transporte do produto final	33
Documentação	BPF e POP'S	18
Total		164

O restaurante foi avaliado seguindo os critérios de pontuação estabelecidos pela RDC nº 275/2002, constado (anexo I).

Tabela 2: Classificação do estabelecimento conforme a RDC 275 da ANVISA.

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

3.2.1 PROCESSAMENTO E ANÁLISES DOS DADOS

Os dados obtidos com aplicação da lista de verificação foram tabulados e processados em planilha eletrônica pelo programa da Microsoft Excel sendo assim elaborados os gráficos desta pesquisa.

3.3 TREINAMENTO COM OS MANIPULADORES DE ALIMENTOS

Durante o acompanhamento das atividades que eram desenvolvidas no restaurante foi possível observar a necessidade e a importância de uma capacitação dos manipuladores de alimentos. O treinamento foi ofertado visando melhorias na qualidade higiênico sanitária do estabelecimento. O

treinamento foi dividido em quatro módulos com os seguintes temas: Saúde do manipulador de alimentos, higiene dos utensílios, higiene de frutas e legumes e armazenamento dos alimentos(AnexoII).

Todos os funcionários do restaurante tipo self service participaram da capacitação ficando assim conscientizados que os atributos de higiene tanto ambiental quanto pessoal e que manter a qualidade dos alimentos é crucial para a saúde do consumidor.

3.4 ELABORAÇÃO DE PLANILHAS DE CONTROLE DE QUALIDADE

Visto a necessidade de registrar as operações realizadas no restaurante foram elaboradas algumas planilhas de controle de qualidade como: planilhas de higiene do manipulador de alimentos, controle de temperatura do balcão self service, higienização de piso, parede, teto e utensílios, temperatura de alimentos refrigerados e congelados e controle do estoque (Anexo III).

3.5 ELABORAÇÃO DE PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS (POP´S)

Visando o melhoramento dos hábitos de higienização foram elaborados alguns POP´S (Procedimentos Operacionais Padronizados) pois a higiene tanto pessoal quanto do ambiente era praticada de forma incorreta pelos manipuladores, e com base nisso foram elaborados os procedimentos operacionais padronizados sobre higiene das mãos, higiene de frutas e legumes, higienização do piso, higienização das bancadas, e higiene de utensílios. Visto que os POP´s constam dos procedimentos detalhados a serem executados passo a passo pelo manipulador (Anexo IV).

3.6 LISTA DE VERIFICAÇÃO FINAL

Após todas as modificações e adaptações que foram desenvolvidas em relação aos hábitos de higiene, por meio dos POP´S implantados e por meio das planilhas de controle de qualidade aplicou-se novamente a lista de verificação para avaliar as BPF. A partir disso pode-se ver os resultados obtidos no restaurante em relação a estes itens.

4. RESULTADOS E DISCUSSÃO

Através da figura abaixo pode-se observar o percentual de conformidades, não conformidades e não se adequa de acordo com aplicação da Lista de verificação da RDC 275/2002(anexo I).

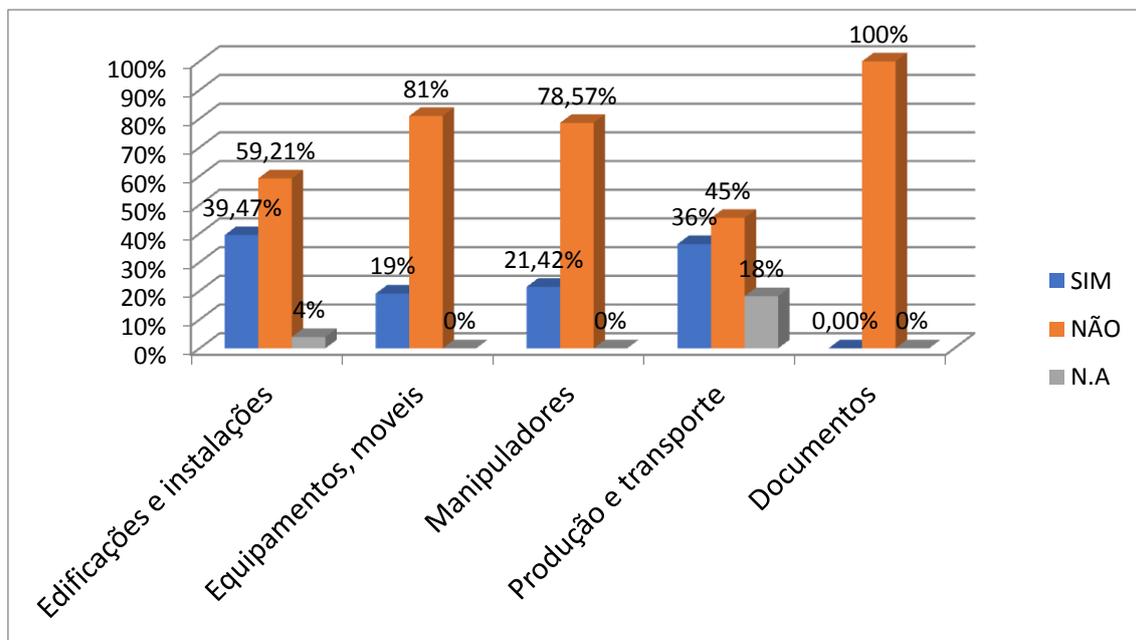


Figura 1: Percentual de conformidades, não conformidades e não se adequa de acordo com aplicação da Lista de verificação da RDC 275/2002 em um restaurante do tipo self service no Município de Salgueiro-PE.

4.1 Edificações e instalações

Este foi o primeiro bloco avaliado onde obteve 59,21% de inconformidades constatadas na Figura 1. Foi possível encontrar na área interna, material em desuso como painéis e baldes plásticos onde servia de abrigo para insetos e roedores foi observado também que o estabelecimento não possuía um sistema de drenagem dimensionado adequadamente, sem acúmulo de resíduos, assim como os ralos não facilitavam o escoamento da água e não eram protegidos contra a entrada de baratas e roedores. Segundo Brasil (2004), o acesso às instalações deve ser controlado e independente, não comum a outros usos. As áreas internas e externas do estabelecimento devem estar livres de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente, não sendo permitida a presença de animais.

As paredes, portas e janelas não estavam em bom estado de conservação, visto que as paredes se encontravam com falhas, umidade e descascamento, além de não existir ângulos abaulados entres as paredes e o piso e entre as paredes e o teto. A porta de entrada do salão era de vidro, porém não possuía fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro) assim como não possuía barreiras para impedir a entrada de vetores e outros animais, já a porta de acesso a cozinha estava quebrada e era utilizada uma lona no local da porta. De acordo com Rey e Silvestre (2009) a presença de fendas nas paredes assim como, estruturas penduradas e espaços entre equipamentos podem servir de acesso e abrigo para pequenos vetores. Em relação às janelas havia uma quebrada, onde não se utilizava tela de proteção contra insetos, visto que esta janela era de acesso com área de manipulação ficando assim suscetível a insetos.

As instalações sanitárias eram independentes para cada sexo (conforme legislação específica), porém não eram para uso exclusivo dos funcionários e sim clientes e funcionários. Não possuía torneira de acionamento automático, iluminação adequada, presença de sabonete inodoro e toalhas de papel para secagem das mãos, as portas não eram com fechamento automático. A iluminação era inadequada e não possuía avisos com os procedimentos para lavagem das mãos. Com relação aos vestiários o restaurante não possuía armários para os manipuladores, aonde alguns vinham com o uniforme de suas residências e outros se trocavam no estoque e guardavam seus pertences no estoque de bebidas e estoque de matérias primas. Em pesquisa realizada por Santos; Rangel e Azeredo (2010), em cinco restaurantes da cidade do Rio de Janeiro, constatou-se que em todos os estabelecimentos os vestiários e instalações sanitárias estavam em condições precárias, sem os produtos de higiene pessoal, demonstrando a falta de conscientização dos proprietários em relação às BPF's.

Na área de produção os lavatórios não possuíam torneiras com acionamento automático, assim como não possuía sabonete inodoro anti séptico e toalhas de papel ou outro sistema higiênico e seguro de secagem e coletor de papel acionado sem contato manual.

A iluminação utilizada no restaurante era luz artificial, onde as luminárias não possuíam proteção contra quebras, e não estavam em perfeito estado de

conservação. O restaurante não possuía algumas das instalações elétricas embutidas deixando os manipuladores exposto a possível acidente de trabalho. Segundo Marchezetti (2005), a iluminação deve ser distribuída uniformemente pelo ambiente, para não haver ofuscamentos, sombras, reflexos fortes e contrastes excessivos, de modo a evitar doenças visuais, ineficiência do trabalho e acidentes.

Quanto à ventilação e climatização, esses não eram suficientes para garantir o conforto térmico, na área de produção tinha apenas dois exaustores pequenos não sendo capazes de deixar o ambiente livre de fumaça, pós e gases. Não existia registro em relação aos procedimentos de limpeza e manutenção dos equipamentos. O desconforto térmico ocasiona o aparecimento de vários fatores negativos como sensação de confinamento, prostração, dor de cabeça, tontura, náuseas, vômito etc., comprometendo diretamente a produtividade e a qualidade do trabalho (ABREU, PINTO E SPINELLI, 2013).

Direcionado a área de higiene das instalações não havia um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitada, a frequência de higienização era inadequada e não possuía registros da higienização. Os produtos de higienização não eram armazenados em local adequado. Porém todo material de higienização era regularizado pelo Ministério da Saúde. Os manipuladores não obedeciam às instruções recomendadas pelos fabricantes em relação à diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação.

Ainda neste bloco foi avaliado o controle integrado de vetores e pragas urbanas, onde foi constatado que apesar da empresa ter registro de controle químico por uma empresa terceirizada, havia presença de pragas e que não era adotado medidas preventivas e corretivas com o objetivo de impedir a atração desses insetos. As infestações por pragas podem ocorrer em locais que favoreçam a proliferação e onde haja disponibilidade de alimentos. As edificações devem ser mantidas em boas condições de conservação para evitar o acesso de pragas e eliminar os locais potenciais para a sua proliferação, pois a disponibilidade de alimento e água favorece o abrigo e infestação de pragas. A boa higienização, a inspeção de materiais e o monitoramento podem minimizar a probabilidade de infestação e reduzir a

necessidade do uso de inseticidas (ORGANIZAÇÃO PAN-AMERICANA DA SAÚDE OPS, 2006). De acordo com a Resolução 216/2004, o controle de vetores e pragas urbanas é constituído por um conjunto de ações eficazes e contínuas, com o objetivo de impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou proliferação dos mesmos.

O abastecimento de água era feito pelo sistema de abastecimento ligado à rede pública, possuía reservatórios livres de vazamentos e descascamento, era feita a higiene dos reservatórios, porém não possuía registro dessa operação, como também não havia um responsável comprovadamente capacitado para fazer a higienização dos reservatórios. Segundo a AMERICAN PUBLIC HEALTH ASSOCIATION – APHA (2008), a preservação da qualidade da água é uma necessidade universal que exige séria atenção por parte das autoridades sanitárias, sendo indispensável a realização de exames bacteriológicos rotineiros para a avaliação da qualidade da água a ser ingerida.

Em relação ao manejo dos resíduos foi um dos itens de muita insatisfação, pois a empresa não possuía um local apropriado para a estocagem dos resíduos, ficando assim todos os resíduos gerados na própria área de manipulação e eram retirados apenas no final do expediente pelo mesmo local de recebimento das matérias primas, além disso, não possuía recipientes apropriados para o armazenamento do lixo. Os resíduos devem ser armazenados em local fechado e isolado da área de preparação (BRASIL, 2011). Não corroborando com tais resultados Santos, Rangel e Azeredo (2010) verificou a adequação de restaurantes comerciais no Rio de Janeiro em relação às Boas Práticas e ressalta que o manejo de resíduos foi um grande problema observado, pois os estabelecimentos não possuíam espaço físico adequado para a armazenagem do lixo até o momento do descarte e ainda que em 100% dos estabelecimentos o lixo é acondicionado em área diretamente ligada à área de produção dos alimentos, podendo gerar contaminação cruzada ou atrair vetores.

O layout da empresa não estava adequado ao processo produtivo, pois não possuía uma área planejada para uma melhor organização do ambiente. A RDC 275 de 21 de outubro da ANVISA/MS descreve que o layout deve ser adequado ao processo produtivo quanto ao número, capacidade e distribuição das dependências de acordo com o ramo de atividade, volume de produção e

expedição, evitando riscos de contaminações principalmente cruzada (BRASIL, 2002).

4.2 Equipamentos. Móveis e utensílios

Equipamentos, móveis e utensílios foi o segundo bloco a ser avaliado tendo um percentual de 81% de inconformidades (Figura 1). A empresa não possuía equipamentos de linha de produção com desenho e número adequado ao ramo, assim como não permitiam fácil higienização. Os equipamentos de conservação dos alimentos como os refrigeradores, congeladores e câmara fria não estavam localizados em local apropriado e ainda ficavam muitos alimentos misturados nos refrigeradores e congeladores, como alimentos semi-prontos e in natura o que pode levar a uma contaminação cruzada. Não havia planilhas de registro de temperatura assim como não existia planilhas que comprovassem a calibração dos instrumentos e equipamentos de medição ou comprovante da execução por uma empresa terceirizada.

Os móveis como mesas, bancadas, vitrines e estantes não existia em número suficiente, ficando alguns utensílios guardados em baixo das bancadas de inox, talheres guardados em caixas de PVC e os pratos sobre mesas de plástico. Os utensílios não apresentavam bom estado de conservação e em número suficiente e apropriado.

Na higienização dos equipamentos e maquinários, e dos móveis e utensílios foi possível constatar que não havia um responsável pela operação devidamente capacitado, sendo assim ainda foi verificado que a diluição dos produtos de higienização tempo de contato e modo de aplicação não eram obedecidas, conforme recomendação dos fabricantes. Devido essa falta de um profissional capacitado muitas práticas de higienização eram feitas de forma incorreta, como a lavagem dos utensílios que era feita com sabão em pó. Utensílios, peças e equipamentos e bancadas (de contato direto com alimentos) devem ser higienizados, de forma geral, com água e detergente neutro, seguidos de enxágue em água corrente e imersão por 15 minutos em solução com hipoclorito de sódio a 200ppm (ABERC, 2009).

Todos os materiais utilizados de higienização eram regularizados pelo Ministério da Saúde, todavia não eram armazenados da forma correta ficando

armazenado junto com estoque seco o que pode levar a uma contaminação química.

4.3 Manipuladores

Em relação a este bloco foi possível verificar um percentual de 78,57% de inconformidades tendo apenas 21,42% de conformidades. Os manipuladores utilizam uniformes adequados a atividade, limpos e em bom estado de conservação, porém apresentavam asseio pessoal em péssimas condições. Os homens utilizavam barba grande, pulseiras e colares, as mulheres usavam adornos e maquiagem. Os manipuladores não possuíam hábitos de higiene como lavagem das mãos antes da manipulação de alimentos, principalmente após qualquer interrupção e depois do uso de sanitários. Uma das mais frequentes vias de transmissão de micro-organismos aos alimentos é o manipulador. Suas mãos, quando higienizadas inadequadamente, podem transferir micro-organismos provenientes do intestino, da boca, do nariz, da pele, dos pêlos e inclusive de secreções e ferimentos. O manipulador deve lavar as mãos ao iniciar o trabalho, quando estas se apresentarem sujas, ao mudar de tarefa, após manipular alimentos crus, antes de manipular alimentos prontos para consumo e sempre que utilizar as instalações sanitárias e manipular lixo, com recomendação que a lavagem das mãos ocorra a cada uma hora (SÃO JOSÉ, 2012). Não havia cartazes de orientação aos manipuladores sobre correta higiene das mãos e demais hábitos higiênicos, afixados em locais apropriados. Segundo a RDC 216/2004 da ANVISA, os manipuladores não podem cantar, assobiar, espirrar, comer, manipular dinheiro, não podem utilizar barba, as unhas e cabelos devem estar sempre curtos, sendo proibida a utilização de adornos como (brinco, anéis, pulseiras, etc.) ou maquiagem (ANVISA, 2004).

Alguns manipuladores apresentavam afecções cutâneas, a empresa não possuía programa de controle da saúde onde fosse feita supervisão periódica do estado de saúde dos manipuladores. Em pesquisa realizada num restaurante comercial no Rio de Janeiro, por Almeida, Costa e Gaspar (2010) mostrou que alguns erros dos restaurantes são a falta de acompanhamento do estado de saúde dos manipuladores, a ausência de padronização de práticas de segurança dos alimentos e de controle sobre a temperatura e as sobras dos

alimentos. Quanto ao uso de EPI's constatou-se que alguns manipuladores não utilizavam toucas, e luvas de aço, além de usarem calçados comuns no caso das mulheres.

O restaurante não possuía um programa de capacitação dos manipuladores, não existia uma supervisão da higiene pessoal e manipulação dos alimentos. Todos os manipuladores de alimentos devem ser capacitados periodicamente em higiene pessoal, em manipulação higiênica dos alimentos e em doenças transmitidas por alimentos. A capacitação deve ser comprovada mediante documentação (BRASIL, 2004). Tonezer e Garcia (2008) em um estudo realizado em restaurantes comerciais destacaram que a seleção, o treinamento e a educação dos manipuladores envolvidos na preparação, processamento e serviços são fatores que, efetivamente, elevam os padrões de higiene pessoal e a produção de alimentos seguros.

4.4 Produção e Transporte

Este bloco apresentou um percentual de 45% de inadequações. Em relação a matéria prima, ingredientes e embalagens foi possível verificar que a empresa não possuía planilhas de controle na recepção (temperatura e características sensoriais, condições de transporte e outros), além das embalagens que eram utilizadas não eram acondicionados adequadamente. Castro (2006) ao pesquisar os aspectos sanitários de serviços de alimentação localizados em shoppings centers no Rio de Janeiro, averiguou que 100% dos restaurantes não realizavam o controle de mercadorias e as medições de temperatura durante o recebimento de perecíveis. Em apenas 11,11% dos locais, as matérias primas que aguardavam liberação e os já aprovados eram corretamente identificados.

A rede de frio não era adequada ao volume e aos diferentes tipos de matéria primas e ingredientes, onde ficavam muitos alimentos juntos no mesmo freezer. Em relação ao fluxo de produção não possuía um controle da circulação e acesso do pessoal e não era ordenado, linear e sem cruzamento. Os garçons e churrasqueiros entravam na cozinha na hora do preparo e distribuição das refeições, pois não se tinha um controle para impedir essa circulação. Os rótulos das matérias primas todos atendiam a legislação vigente, porém não era armazenado adequadamente em local limpo e conservado. O

armazenamento deve proporcionar condições seguras de acondicionamento dos produtos. Todas as categorias de produtos devem ser armazenadas de acordo com suas características e, todos os locais de armazenamento devem ser higienizados e organizados com alta frequência. É proibido armazenar qualquer tipo de produto diretamente no piso, sem a utilização de pallets ou estrados apropriados. Após a abertura da embalagem original, o produto perde o prazo de validade, desta forma, deve-se etiquetar o produto levando em consideração as recomendações do fornecedor. Alimentos que sofrerem fracionamento ou que necessitem ser transferidos de suas embalagens originais devem estar acondicionados em recipientes adequados e identificados (BRASIL, 2004). Não existia um controle de qualidade do produto final, pois a empresa não possuía equipamentos e materiais para análise do produto final, como um termômetro para medir a temperatura dos alimentos. De acordo com a ANVISA (BRASIL, 2006) para manipulação, armazenamento e transporte de alimentos, determinados procedimentos devem ser seguidos: selecionar os alimentos e os ingredientes alimentícios com a finalidade de separar todo o material que perceptivelmente não esteja apto ao consumo humano; eliminar, de maneira higiênica, todo o material rejeitado; e proteger alimentos e ingredientes alimentícios da contaminação de pragas, contaminantes químicos, físicos ou microbiológicos ou outras substâncias indesejáveis durante a manipulação, o armazenamento e o transporte.

O índice de não conformidades se deve ao restaurante não transportar alimentos, os alimentos são preparados e consumidos no próprio estabelecimento.

4.5 Documentos

Em relação ao bloco de documentação foram encontrados 100% de inconformidades. O restaurante não possuía um manual de boas práticas de fabricação. Em relação aos POP's notou-se que não existia POP's para estes itens, portanto não eram cumpridos: POP's de higienização das instalações, equipamentos e utensílios; controle de potabilidade da água; higiene e saúde dos manipuladores; manejo de resíduos; manutenção preventiva e calibração de equipamentos; controle integrado de vetores e pragas urbanas; seleção de

matérias-primas, ingredientes e embalagens e programa de recolhimento de alimentos.

JUNIOR (2013), afirma que, de acordo com a ABERC (Associação Brasileira das Empresas de Refeições Coletivas), os POP's exigem em sua estrutura: objetivo, campo de aplicação, definição, documentação, responsabilidade, descritivo técnico, monitoramento, registro, ação corretiva e verificação. Rossi (2006), avaliando 30 estabelecimentos comerciais do tipo self service do município de Belo Horizonte, evidenciou que, dos itens avaliados através da aplicação do check-list da RDC nº 275 obteve um percentual de atendimento de 18,9%. A implementação dos POP's deve ser monitorada periodicamente de forma a garantir a finalidade pretendida, sendo adotadas medidas corretivas em casos de desvios destes procedimentos. As ações corretivas devem contemplar o destino do produto, a restauração das condições sanitárias e a reavaliação dos Procedimentos Operacionais Padronizados. Deve-se avaliar, regularmente, a efetividade dos POP's implementados pelo estabelecimento e, de acordo com os resultados, deve-se fazer os ajustes necessários (BRASIL, 2002).

A Tabela 3 apresenta os resultados por área do estabelecimento, informando o percentual de conformidades e não conformidades antes e depois da implantação dos POP's de higienização.

Tabela 3: Conformidades e não conformidades por itens, antes e após implantação dos POP'S de higienização em um restaurante do tipo self service no Município de Salgueiro - PE.

Área de inspeção	Conformidades		Não conformidades	
	ANTES	DEPOIS	ANTES	DEPOIS
Edificações e instalações	39,47%	44,73%	59,21%	53,94%
Equipamentos, móveis	19%	38,09%	81%	61,91%
Manipuladores	21,42%	57,14%	78,57%	42,85%
Produção e transporte	36,36%	45,45%	45,45%	36,36%
Documentos	0%	18,75%	100%	81,25%

As Edificações e Instalações apresentaram inicialmente 59,21% de não conformidades. Após implantação dos POP'S de higienização foram expostos procedimentos de lavagem de mãos, (anexo IV) nos locais onde o ato é realizado como, nos banheiros e na área de manipulação dos alimentos, ainda foi criado POP de higienização das instalações (anexo IV) e planilhas para que houvesse registro de qualidade para as higienizações realizadas(anexo III). Os manipuladores aprenderam a maneira correta da diluição dos produtos de higienização e mudou alguns hábitos de higienização, como o de lavar a louça com sabão em pó, que foi substituído por detergente neutro. A empresa adquiriu lixeiras com pedal e novas tabuas de corte para carne e vegetais com as cores específicas. Após as alterações, o percentual de não conformidades caiu para 53,94% sendo considerada uma pequena diferença, pois para esse número ser maior dependia da estrutura física do prédio o que se via que a construção não obedecia à legislação.

Equipamentos, Móveis e Utensílios, inicialmente apresentavam 81% de não conformidades. Foi elaborado um POP de higienização de alguns equipamentos, móveis e utensílios, para que a higienização fosse adequada. Ainda foram criadas planilhas de controle para registro da higienização foi elaborado um registro de qualidade para que as temperaturas de balcão self service e freezers fossem anotadas. Em relação a ausência do controle de temperatura, Santos et al (2010) relatam em seu estudo, feito em restaurantes comerciais na cidade do Rio de Janeiro que os manipuladores desconheciam as causas de contaminação e a importância do controle de temperatura nas etapas de preparação dos alimentos, onde em todos os estabelecimentos analisados havia alimentos perecíveis crus ou cozidos, expostos a temperatura ambiente. Segundo São José (2012), o controle de temperatura das preparações durante a distribuição é indispensável, pois longos períodos de permanência das preparações quentes em temperaturas inadequadas aumentam a possibilidade de consumo de alimentos em condições higiênicas insatisfatórias. Ainda foi elaborado um POP de higienização dos equipamentos e utensílios e um registro de qualidade, para que as higienizações fossem registradas. Foram adquiridos novos utensílios para a higienização do ambiente e eram disponibilizados produtos de higienização necessários para a

realização das atividades. Realizadas tais modificações as não conformidades caíram para 61,91%.

A avaliação dos Manipuladores expressou 78,57% de não conformidades. Primeiramente os manipuladores receberam treinamento de BPF, no qual foram abordados assuntos relacionados principalmente a falta de higiene pessoal, onde todos foram advertidos quanto a importância de não usarem adornos, barba, e que não praticassem atos que viessem a contaminar os alimentos como tossir, espirrar, falar, fumar etc. Assim como foi abordado o uso de EPI's principalmente da touca na hora da manipulação. Com isso foi elaborado uma planilha onde era feita a supervisão diária da higiene pessoal de todos os manipuladores e colaboradores do restaurante tipo self service. Sendo assim as não conformidades caiu para 42, 85% uma queda de 35,72%.

Em relação à Produção e Transporte de Alimentos inicialmente apresentou 45,45% de não conformidades. As matérias-primas e embalagens passaram a receber inspeção no recebimento, e foi elaborado planilhas de controle para a recepção das matérias prima, porém não tinha como medir a temperatura dos frios e carnes, pois a empresa não adquiriu o termômetro para que fosse feito controle de temperatura dessas matérias primas. Ficando assim este item com 36,36 de não conformidades.

A Documentação apresentou-se inicialmente com 100% de não conformidade, pois não havia Manual de BPF, Procedimentos Operacionais Padronizados. Portanto, foi possível elaborar os POP's de higienização das mãos, de limpeza e higienização de equipamentos e instalações. Também foi elaboradas planilhas de registro de higienização do ambiente, temperatura e higiene do manipulador. Diante disso foi determinado um responsável para o preenchimento das planilhas e que fosse feito diariamente. Não foi possível implantar um manual de boas práticas de fabricação, pois o custo seria relativamente alto em relação ao porte do restaurante. Sendo assim este item ficou com apenas 18,75% de conformidades.

4.6 Implantação dos Procedimentos Operacionais Padronizados de higienização

Os resultados da implantação dos POP's de higienização foram avaliados mediante uma nova aplicação da lista de verificação da RDC 275. A figura 2 apresenta as conformidades e não conformidades notificadas antes e após a implantação dos POP's de higienização no restaurante tipo self service. Nos POP's elaborados estavam descritos os procedimentos corretos para higienização das mãos dos manipuladores, de frutas e legumes, piso, bancadas e utensílios, com o objetivo de orientar os manipuladores sobre a maneira correta de fazer tal higienização (anexo IV).

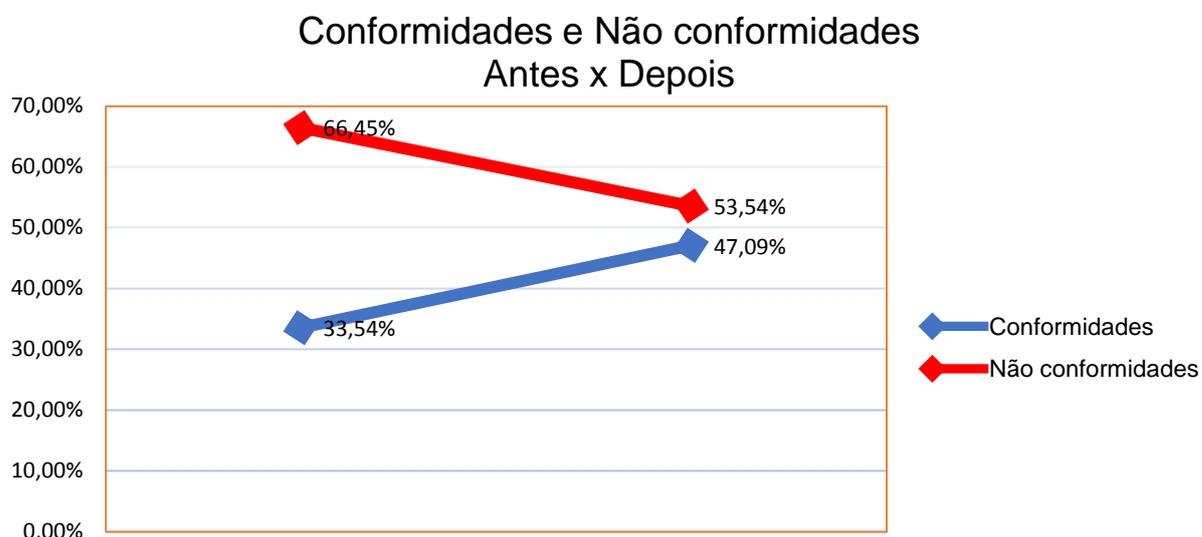


Figura 2. Conformidades e não conformidades antes e depois da implantação dos POP's de higienização em um restaurante no Município de Salgueiro-PE.

A partir da figura 2 pode-se observar que a implantação dos POP's de higienização proporcionou uma queda no percentual das não conformidades no restaurante self service, e assim obtendo um maior percentual de conformidades. A implantação dos POP's de higienização trouxe uma queda de 12,91% das não conformidades, que passaram de 66,45% para 53,54%. Assim, o índice de conformidades, que subiu 13,55%, passou de 33,54% para 47,09%. Todos os POP's ficaram disponíveis na empresa para que todos os

manipuladores tivessem acesso e pudessem realizar todos os procedimentos da forma correta, levando assim mais segurança ao consumidor.

Após a implantação dos Procedimentos Operacionais Padronizados (POP's), no entanto, essa Empresa ficou classificada no nível mais baixo, GRUPO 3, que se refere a estabelecimentos com 0 a 50% de atendimento aos itens, pois atingiu, 47,09% de conformidade, sendo que antes da implantação dos POP's o restaurante obtinha um número bem inferior, de apenas 33,54%.

As maiores modificações realizadas foram no nível de higienização do ambiente e do manipulador, pois para obter um melhor resultado seria necessário adquirir novos equipamentos e fazer uma reforma, como no piso, parede, teto e novas portas e janelas para o estabelecimento.

4.7. Treinamento com manipuladores de alimentos

O treinamento contou com a participação de todos os funcionários do restaurante. Notou-se durante a capacitação boa participação e aceitação, verificando que a metodologia adotada foi coerente com o público alvo, sendo atrativa, onde pode-se proporcionar diversas discussões em relação aos métodos de higienização do restaurante. Pode-se verificar que os funcionários do restaurante nunca haviam participado de uma capacitação sobre boas práticas de fabricação, e por falta de conhecimento não realizavam os procedimentos de higienização adequadamente. Santos, Rangel e Azeredo (2010) avaliando as condições higiênicas sanitárias em restaurantes no Rio de Janeiro afirmam em seu estudo, que a capacitação dos manipuladores de alimentos, embora não tenha sido o item avaliado com maior percentual de não conformidades (60%), é a parte mais crítica de todo o processo de produção de alimentos, uma vez que eles estão ligados a todos os itens, devendo por isto, estar capacitados em relação às Boas Práticas. No Brasil, a Resolução RDC nº 216 de 2004, da Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA) contempla que os manipuladores de alimentos devem ser supervisionados e capacitados periodicamente em higiene pessoal, manipulação higiênica dos alimentos e doenças veiculadas por alimentos (Brasil, 2004).

Nessa perspectiva, programas de treinamento são partes integrantes da criação de uma cultura positiva de segurança dos alimentos, e devem ocorrer periodicamente, a fim de promover mudanças de comportamento das pessoas

por meio de atitudes e práticas que favoreçam a produção de um alimento seguro, diminuindo o risco de DVA (SOARES, 2011).

5. CONCLUSÃO

Conclui-se diante dos resultados obtidos que o restaurante do tipo self service apresenta várias inconformidades em relação as condições higiênicas sanitárias. Foram detectadas deficiências em todos os blocos avaliados, ficando com maior destaque para documentação, edificações e equipamentos, o que se pode ver que basta apenas investimento por parte do proprietário do estabelecimento. Pode-se concluir que após a implantação dos POP's a empresa melhorou em alguns aspectos como a higiene do manipulador, e passou a registrar as atividades relacionadas a higiene do ambiente. Os resultados negativos observados nesta pesquisa, leva a concluir que as principais falhas são o conhecimento restrito dos manipuladores e principalmente do proprietário do estabelecimento sobre as Boas Práticas de Fabricação dos alimentos.

6. REFERÊNCIAS

ABERC (São Paulo). **MANUAL ABERC de Práticas de Elaboração e Serviço de Refeições para Coletividades**. 9ª ed. Paraiso, 2009.

ABREU, E.S.; PINTO, A.M.S; SPINELLI, M.G.N. **Gestão de Unidades de Alimentação e Nutrição: Um Modo de fazer**. São Paulo: Metha, 2013.

AMERICAN PUBLICHEALTH ASSOCIATION – APHA. **Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater**. 20 ed., Washington/DC, 2008.

ANVISA – Agência Nacional de Vigilância Sanitária; Organização Pan-Americana da Saúde; Organização Mundial da Saúde. **Codex Alimentarius – Higiene dos Alimentos – Textos Básicos**, 2006.

ARRUDA, G. A. **Manual de boas práticas**. 3. ed. São Paulo: Ponto Crítico, 2006.

ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DAS EMPRESAS DE REFEIÇÕES COLETIVAS. **Manual ABERC de práticas de elaboração e serviço de refeições para coletividade**. 8. ed. São Paulo, 2003. Práticas.

BRASIL. Lei n. 8.080, de 19/9/90. Diário Oficial da República Federativa do Brasil, Brasília, DF, 1990.

BRASIL, Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. **Portaria nº 1.428, de 26 de novembro de 1993**. Regulamento técnico sobre inspeções sanitárias, boas práticas de produção/prestação de serviços e padrão de identidade e qualidade na área de alimentos. Brasília, *Diário Oficial da União*, 2 de dez. 1993.

BRASIL. Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento. Portaria Nº 368, de 04 de setembro de 1997b. Aprova o Regulamento Técnico sobre as condições Higiênico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Elaboradores / Industrializadores de Alimentos.

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.

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

BRASIL. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. **Codexalimentarius**. Higiene dos alimentos – textobásico. 2006.

CASTRO, F. T.; TABAI, K. C.; BARBOSA, C. G. **Restaurantes self-services: situação higiênicosanitária dos shoppings do município do Rio de Janeiro**. Revista Universidade Rural: Série Ciências da Vida, Seropédica, RJ: EDUR, v. 26, n. 2, p. 87-101, 2006

CARDOSO, R. C. V.; SOUZA, E. V. A.; SANTOS, P. Q. Unidades de alimentação e nutrição nos *campida* Universidade Federal da Bahia: um estudo sob a perspectiva do alimento seguro. **Revista de Nutrição**, Campinas, v. 18, n. 5, set./out., 2005.

COLLAÇO, J. H. L. Restaurantes de comida rápida, os *fastfood*sem praças de alimentação de *shopping centers*: transformações no comer. **Revista Estudos Históricos -Alimentação**, Rio de Janeiro, v. 33, 2004. Disponível em: <<http://virtualbib.fgv.br/ojs/index.php/reh/article/view/2216/1355>>. Acesso em: 23 fev. 2010.

CAVALLI, S. B.; SALAY, E. Gestão de pessoas em unidades produtoras de refeições comerciais e a segurança alimentar. **Revista de Nutrição**, Campinas, v. 20, n. 6, nov./dez., 2007.

GÓES J. A. W.; FURTUNATO, D. M.; VELOSO, I. S.; SANTOS, J. M.. Capacitação dos manipuladores dealimentos e a qualidade da alimentação servida. **Revista Higiene Alimentar**, v.15, 2001.

GOLLUCKE, A. P. B. et al. Avaliação das condições higiênicosanitárias de restaurantes self-service de um município da baixadasantista. **Revista Higiene Alimentar**, v.17, n. 104/105, p.84-85, 2003.

HECK, M. C. Comer como atividade de lazer. **RevistaEstudos Históricos - Alimentação**, Rio de Janeiro, v. 33, n.1, p. 136-146, jan./jun. 2004.

HOLM, L. The social context of eating. In: KJAERNES, U. (Ed.). **Eating patterns: a day in the lives of Nordic people**. Oslo: SIFO, 2001. p. 159-198. (Report, 7).

JUNIOR, E. Manual de Controle Higiênico-Sanitário em Serviços de Alimentação. São Paulo: Livraria Varela, 2013. 642 p.

LIMA, J. X.; OLIVEIRA, L. F. O crescimento do restaurante self-service: aspectos positivos e negativos para o consumidor. **Revista Higiene Alimentar**, São Paulo, v. 19, n. 128, p. 45-53, mar., 2005.

MANZALLI, P. V. **Manual para serviços de alimentação**: implementação, boas práticas, qualidade e saúde. São Paulo: Metha, 2006. 191 p.

MORAES, I. A. et al. Condições higiênic-sanitárias na comercialização de alimentos em shoppings da cidade do Rio de Janeiro. **Revista Higiene Alimentar**, São Paulo, v. 19, n. 134, p.35 – 39, 2005.

NASCIMENTO, G. A.; BARBOSA, J. S. BPF: boas práticas de fabricação: uma revisão. **Rev. Higiene Alimentar**, São Paulo, v.21, n.148, p.24-30, 2007.

ORGANIZAÇÃO PAN-AMERICANA DA SAÚDE – OPS; AGÊNCIA NACIONAL DE VIGILÂNCIA SANITÁRIA – ANVISA; FOOD AND AGRICULTURE ORGANIZATIONS OF THE UNITED NATIONS - FAO. **Higiene dos Alimentos – Textos Básicos**, Brasília: OPS, 2006. 64 p.

PIRAGINE, K. O. Aspectos Higiênicos e Sanitários do Preparo da Merenda Escolar na Rede Estadual de Ensino de Curitiba. 107f. Dissertação de Mestrado em Tecnologia de Alimentos) – Universidade Federal do Paraná, Curitiba, 2005.

PROENÇA, R. P. C.; SOUSA, A. A.; VEIROS, M. B.; HERING, B. **Qualidade nutricional e sensorial na produção de refeições**. Florianópolis: UFSC, 2005.

REY, A.M; SILVESTRE, A.A. **Comer sem riscos 1: manual de higiene alimentar para manipuladores e consumidores**. São Paulo: Livraria Varela, 2009.

SANTOS, M. O. B.; RANGEL, V. P.; AZEREDO, D. P. Adequação de restaurantes comerciais às boas práticas. **Revista Higiene Alimentar**, São Paulo, v. 24, nº.190\191, p.44, 2010.

SÃO JOSÉ, J. F. B. Contaminação Microbiológica em Serviços de Alimentação. *Journal Brazilian Society Food*, São Paulo, V.37,n.1, p.78-92, 2012.

SILVA JÚNIOR, E. A. **Manual de controle higiênico-sanitário em alimentos**. São Paulo: Ed. Varela, 2007. 623 p.

SOARES, L. S. **Segurança dos Alimentos: avaliação do nível de conhecimento, atitudes e práticas dos manipuladores de alimentos na rede municipal de ensino de Camaçari-BA**. 2011. 103 p. Dissertação (mestrado em nutrição) Escola de Nutrição, Universidade Federal da Bahia, Salvador.

TONDO, E.C.; BARTZ, B. **Microbiologia e sistemas de gestão da segurança de alimentos**. Porto Alegre: Sulina, 2011. 263p.

TONEZER, A.L.; GARCIA, L. Avaliação da qualidade higiênico-sanitária de fornecedores de alimentos de um hotel do município de Joinville, SC. **Revista Higiene Alimentar**. São Paulo v. 22, n. 165, p.18-21, outubro, 2008.

TRIGO, V. C. **Manual prático de higiene e sanidade nas unidades de alimentação e nutrição**. São Paulo: Varela, 1999.

WARDE, A. et al. Changes in the practice of eating: a comparative analysis of time-use. **Acta Sociologica**, Oslo, v. 50, n. 4, p. 363-385, 2007.

WURLITZER, N.J. Industrialização de Alimentos Visando a Saúde do Consumidor. Disponível em <<http://www.firjan.org.br>>. Acesso em 17 de outubro de 2006.

ZANDONADI RP, BOTELHO RBA, SÁVIO KEO, AKUTSU RC, ARAÚJO WMC. **Atitudes de risco do consumidor em restaurantes de autosserviço**. Rev Nutr. 2007;20(1):19-26.

Anexo I. 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

NÚMERO: 01		ANO: 2015	
A - IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA			
1-RAZÃO SOCIAL:			
2-NOME DE FANTASIA:			
3-CNPJ / CPF:		4-FONE:	5-FAX:
6-E - mail:			
7-ENDEREÇO (Rua/Av.):		8-Nº:	9-Compl.:
10-BAIRRO:	11-MUNICÍPIO: Salgueiro	12-UF: PE	13-CEP: 56000-000
14-RAMO DE ATIVIDADE: RESTAURANTE		15-PRODUÇÃO MENSAL:	
16-NÚMERO DE FUNCIONÁRIOS:		17-NÚMERO DE TURNOS:	
18-CATEGORIA DE PRODUTOS:			
Descrição da Categoria:			
19-RESPONSÁVEL LEGAL/PROPRIETÁRIO DO ESTABELECIMENTO:			
20-MOTIVO DA INSPEÇÃO:			
<input type="checkbox"/> SOLICITAÇÃO DE LICENÇA SANITÁRIA <input type="checkbox"/> COMUNICAÇÃO DO INÍCIO DE FABRICAÇÃO DE PRODUTO DISPENSADO DA OBRIGATORIEDADE DE REGISTRO <input type="checkbox"/> SOLICITAÇÃO DE REGISTRO			

- () PROGRAMAS ESPECÍFICOS DE VIGILÂNCIA SANITÁRIA
- () VERIFICAÇÃO OU APURAÇÃO DE DENÚNCIA
- () INSPEÇÃO PROGRAMADA
- () REINSPEÇÃO
- () RENOVAÇÃO DE LICENÇA SANITÁRIA
- () RENOVAÇÃO DE REGISTRO
- (X) OUTROS: ESTÁGIO SUPERVISIONADO

B – AVALIAÇÃO	S	N	NA	OBS:
1. EDIFICAÇÃO E INSTALAÇÕES				
1.1 ÁREA EXTERNA:				
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.				
1.1.2 Vias de acesso interno com superfície dura ou pavimentada, adequada ao trânsito sobre rodas, escoamento adequado e limpas.				
1.2 ACESSO:				
1.2.1 Direto, não comum a outros usos (habitação).				
1.3 ÁREA INTERNA:				
1.3.1 Área interna livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente.				
1.4 PISO:				
1.4.1 Material que permite fácil e apropriada higienização (liso, resistente, drenados com declive, impermeável e outros).				
1.4.2 Em adequado estado de conservação (livre de defeitos, rachaduras, trincas, buracos e outros).				

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.				
1.5 TETOS:				
1.5.1 Acabamento liso, em cor clara, impermeável, de fácil limpeza e, quando for o caso, desinfecção.				
1.5.2 Em adequado estado de conservação (livre de trincas, rachaduras, umidade, bolor, descascamentos e outros).				
1.6 PAREDES E DIVISÓRIAS:				
1.6.1 Acabamento liso, impermeável e de fácil higienização até uma altura adequada para todas as operações. De cor clara.				
1.6.2 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).				
1.6.3 Existência de ângulos abaulados entre as paredes e o piso e entre as paredes e o teto.				
1.7 PORTAS:				
1.7.1 Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.				
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).				
1.7.3 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).				
1.8 JANELAS E OUTRAS ABERTURAS:				
1.8.1 Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.				

1.8.2 Existência de proteção contra insetos e roedores (telas milimétricas ou outro sistema).				
1.8.3 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).				
1.9 ESCADAS, ELEVADORES DE SERVIÇO, MONTACARGAS E ESTRUTURAS AUXILIARES				
1.9.1 Construídos, localizados e utilizados de forma a não serem fontes de contaminação.				
1.9.2 De material apropriado, resistente, liso e impermeável, em adequado estado de conservação.				

B – AVALIAÇÃO	S	N	NA	OBS:
1.10 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS E VESTIÁRIOS PARA OS MANIPULADORES:				
1.10.1 Quando localizados isolados da área de produção, acesso realizado por passagens cobertas e calçadas.				
1.10.2 Independentes para cada sexo (conforme legislação específica), identificados e de uso exclusivo para manipuladores de alimentos.				
1.10.3 Instalações sanitárias com vasos sanitários; mictórios e lavatórios íntegros e em proporção adequada ao número de empregados (conforme legislação específica).				
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.				
1.10.5 Ausência de comunicação direta (incluindo sistema de exaustão) com a área de trabalho e de refeições.				
1.10.6 Portas com fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro).				

1.10.7 Pisos e paredes adequadas e apresentando satisfatório estado de conservação.				
1.10.8 Iluminação e ventilação adequadas.				
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.				
1.10.10 Presença de lixeiras com tampas e com acionamento não manual.				
1.10.11 Coleta frequente do lixo.				
1.10.12 Presença de avisos com os procedimentos para lavagem das mãos.				
1.10.13 Vestiários com área compatível e armários individuais para todos os manipuladores.				
1.10.14 Duchas ou chuveiros em número suficiente (conforme legislação específica), com água fria ou com água quente e fria.				
1.10.15 Apresentam-se organizados e em adequado estado de conservação.				

1.11 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS PARA VISITANTES E OUTROS:

1.11.1 Instaladas totalmente independentes da área de produção e higienizados.				
1.12 LAVATÓRIOS NA ÁREA DE PRODUÇÃO:				
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 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.				
1.13 ILUMINAÇÃO E INSTALAÇÃO ELÉTRICA:				
1.13.1 Natural ou artificial adequada à atividade desenvolvida, sem ofuscamento, reflexos fortes, sombras e contrastes excessivos.				
1.13.2 Luminárias com proteção adequada contra quebras e em adequado estado de conservação preventiva.				
1.13.3 Instalações elétricas embutidas ou quando exteriores revestidas por tubulações isolantes e presas a paredes e tetos.				
1.14 VENTILAÇÃO E CLIMATIZAÇÃO:				
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.				
1.14.2 Ventilação artificial por meio de equipamento(s) higienizado(s) e com manutenção adequada ao tipo de equipamento.				
1.14.3 Ambientes climatizados artificialmente com filtros adequados.				
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.				
1.14.5 Sistema de exaustão e ou insuflamento com troca de ar capaz de prevenir contaminações.				
1.14.6 Sistema de exaustão e ou insuflamento dotados de filtros adequados.				
1.14.7 Captação e direção da corrente de ar não seguem a direção da área contaminada para área limpa.				
1.15 HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES:				

1.15.1 Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado.				
1.15.2 Frequência de higienização das instalações adequada.				
1.15.3 Existência de registro da higienização.				
1.15.4 Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.				
1.15.5 Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação.				
1.15.6 A diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedece às instruções recomendadas pelo fabricante.				
1.15.7 Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado.				
1.15.8 Disponibilidade e adequação dos utensílios (escovas, esponjas etc.) necessários à realização da operação. Em bom estado de conservação.				
1.15.9 Higienização adequada.				

B – AVALIAÇÃO	S	N	NA	OBS:
1.16 CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS:				
1.16.1 Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.				
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.				
1.16.3 Em caso de adoção de controle químico, existência de comprovante de execução do serviço expedido por empresa especializada.				

1.17 ABASTECIMENTO DE ÁGUA:			
1.17.1 Sistema de abastecimento ligado à rede pública.			
1.17.2 Sistema de captação própria, protegido, revestido e distante de fonte de contaminação.			
1.17.3 Reservatório de água acessível com instalação hidráulica com volume, pressão e temperatura adequados, dotado de tampas, em satisfatória condição de uso, livre de vazamentos, infiltrações e descascamentos.			
1.17.4 Existência de responsável comprovadamente capacitado para a higienização do reservatório da água.			
1.17.5 Adequada frequência de higienização do reservatório de água.			
1.17.6 Existência de registro da higienização do reservatório de água ou comprovante de execução de serviço em caso de terceirização.			
1.17.7 Encanamento em estado satisfatório e ausência de infiltrações e interconexões, evitando conexão cruzada entre água potável e não potável.			
1.17.8 Existência de planilha de registro da troca periódica do elemento filtrante.			
1.17.9 Potabilidade da água atestada por meio de laudos laboratoriais, com adequada periodicidade, assinados por técnico responsável pela análise ou expedidos por empresa terceirizada.			
1.17.10 Disponibilidade de reagentes e equipamentos necessários à análise da potabilidade de água realizadas no estabelecimento.			
1.17.11 Controle de potabilidade realizado por técnico comprovadamente capacitado.			
1.17.12 Gelo produzido com água potável, fabricado, manipulado e estocado sob condições sanitárias satisfatórias, quando destinado a entrar em contato com alimento			

ou superfície que entre em contato com alimento.				
1.17.13 Vapor gerado a partir de água potável quando utilizado em contato com o alimento ou superfície que entre em contato com o alimento.				

B – AVALIAÇÃO	S	N	NA	OBS
1.18 MANEJOS DOS RESÍDUOS:				
1.18.1 Recipientes para coleta de resíduos no interior do estabelecimento de fácil higienização e transporte, devidamente identificados e higienizados constantemente; uso de sacos de lixo apropriados. Quando necessários recipientes tampados com acionamento não manual.				
1.18.2 Retirada frequente dos resíduos da área de processamento, evitando focos de contaminação.				
1.18.3 Existência de área adequada para estocagem dos resíduos.				
1.19 ESGOTAMENTO SANITÁRIO:				
1.19.1 Fossas, esgoto conectado à rede pública, caixas de gordura em adequado estado de conservação e funcionamento.				
1.20 LEIAUTE:				
1.20.1 Leiaute adequado ao processo produtivo: número, capacidade e distribuição das dependências de acordo com o ramo de atividade, volume de produção e expedição.				
1.20.2 Áreas para recepção e depósito de matéria prima, ingredientes e embalagens distintas das áreas de produção, armazenamento e expedição de produto final.				
2. EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS				
2.1 EQUIPAMENTOS:				

2.1.1 Equipamentos da linha de produção com desenho e número adequado ao ramo.				
2.1.2 Dispostos de forma a permitir fácil acesso e higienização adequada.				
2.1.3 Superfícies em contato com alimentos lisas, íntegras, impermeáveis, resistentes à corrosão, de fácil higienização e de material não contaminante.				
2.1.4 Em adequado estado de conservação e funcionamento.				
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.				
2.1.6 Existência de planilhas de registro da temperatura, conservadas durante período adequado.				
2.1.7 Existência de registros que comprovem que os equipamentos e maquinários passam por manutenção preventiva.				
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.				
2.2 MÓVEIS: (mesas, bancadas, vitrines, estantes)				
2.2.1 Em número suficiente, de material apropriado, resistentes, impermeáveis; em adequado estado de conservação, com superfícies íntegras.				
2.2.2 Com desenho que permita uma fácil higienização (lisos, sem rugosidades e frestas).				
2.3 UTENSÍLIOS:				
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.				
2.3.2 Armazenados em local apropriado, de forma organizada e protegidos contra a contaminação.				
2.4 HIGIENIZAÇÃO DOS EQUIPAMENTOS E MAQUINÁRIOS, E DOS MÓVEIS E UTENSÍLIOS:				
2.4.1 Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado.				
2.4.2 Frequência de higienização adequada.				
2.4.3 Existência de registro da higienização.				
2.4.4 Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.				
2.4.5 Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação.				
2.4.6 Diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante.				
2.4.7 Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado.				
2.4.8 Disponibilidade e adequação dos utensílios necessários à realização da operação. Em bom estado de conservação.				
2.4.9 Adequada higienização.				

3. MANIPULADORES

3.1 VESTUÁRIO

3.1.1 Utilização de uniforme de trabalho de cor clara, adequado à atividade e exclusivo para área de produção.				
3.1.2 Limpos e em adequado estado de conservação.				
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.				
3.2 HÁBITOS HIGIÊNICOS:				
3.2.1 Lavagem cuidadosa das mãos antes da manipulação de alimentos, principalmente após qualquer interrupção e depois do uso de sanitários.				
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.				
3.2.3 Cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem das mãos e demais hábitos de higiene, afixados em locais apropriados.				
3.3.1 Ausência de afecções cutâneas, feridas e supurações; ausência de sintomas e infecções respiratórias, gastrointestinais e oculares.				
3.4.1 Existência de supervisão periódica do estado de saúde dos manipuladores.				
3.4.2 Existência de registro dos exames realizados.				
3.5.1 Utilização de Equipamento de Proteção Individual.				
3.6 PROGRAMA DE CAPACITAÇÃO DOS MANIPULADORES E SUPERVISÃO:				
3.6.1 Existência de programa de capacitação adequado e contínuo relacionado à higiene pessoal e à manipulação dos alimentos.				
3.6.2 Existência de registros dessas capacitações.				
3.6.3 Existência de supervisão da higiene pessoal e manipulação dos alimentos.				

3.6.4 Existência de supervisor comprovadamente capacitado.				
4. PRODUÇÃO E TRANSPORTE DO ALIMENTO				
4.1 MATÉRIA-PRIMA, INGREDIENTES E EMBALAGENS:				
4.1.1 Operações de recepção da matéria-prima, ingredientes e embalagens são realizadas em local protegido e isolado da área de processamento.				
4.1.2 Matérias - primas, ingredientes e embalagens inspecionados na recepção.				
4.1.3 Existência de planilhas de controle na recepção (temperatura e características sensoriais, condições de transporte e outros).				
4.1.4 Matérias-primas e ingredientes aguardando liberação e aqueles aprovados estão devidamente identificados.				
4.1.5 Matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovados no controle efetuado na recepção são devolvidos imediatamente ou identificados e armazenados em local separado.				
4.1.6 Rótulos da matéria-prima e ingredientes atendem à legislação.				
4.1.7 Critérios estabelecidos para a seleção das matérias-primas são baseados na segurança do alimento.				
4.1.8 Armazenamento em local adequado e organizado; sobre estrados distantes do piso, ou sobre paletes, bem conservados e limpos, ou sobre outro sistema aprovado, afastados das paredes e distantes do teto de forma que permita apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.				
4.1.9 Uso das matérias-primas, ingredientes e embalagens respeita a ordem de entrada dos mesmos, sendo observado o prazo de validade.				

4.1.10 Acondicionamento adequado das embalagens a serem utilizadas.				
4.1.11 Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de matérias-primas e ingredientes.				
4.2 FLUXO DE PRODUÇÃO:				
4.2.1 Locais para pré - preparo ("área suja") isolados da área de preparo por barreira física ou técnica.				
4.2.2 Controle da circulação e acesso do pessoal.				
4.2.3 Conservação adequada de materiais destinados ao reprocessamento.				
4.2.4 Ordenado, linear e sem cruzamento.				
4.3 ROTULAGEM E ARMAZENAMENTO DO PRODUTO-FINAL:				
4.3.1 Dizeres de rotulagem com identificação visível e de acordo com a legislação vigente.				
4.3.2 Produto final acondicionado em embalagens adequadas e íntegras.				
4.3.3 Alimentos armazenados separados por tipo ou grupo, sobre estrados distantes do piso, ou sobre paletes, bem conservados e limpos ou sobre outro sistema aprovado, afastados das paredes e distantes do teto de forma a permitir apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.				
4.3.4 Ausência de material estranho, estragado ou tóxico.				
4.3.5 Armazenamento em local limpo e conservado				
4.3.6 Controle adequado e existência de planilha de registro de temperatura, para ambientes com controle térmico.				
4.3.7 Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de alimentos.				
4.3.8 Produtos avariados, com prazo de validade vencido, devolvidos ou recolhidos do mercado devidamente identificados e armazenados em local separado e de forma				

organizada.				
4.3.9 Produtos finais aguardando resultado analítico ou em quarentena e aqueles aprovados devidamente identificados.				
4.4 CONTROLE DE QUALIDADE DO PRODUTO FINAL:				
4.4.1 Existência de controle de qualidade do produto final.				
4.4.2 Existência de programa de amostragem para análise laboratorial do produto final.				
4.4.3 Existência de laudo laboratorial atestando o controle de qualidade do produto final, assinado pelo técnico da empresa responsável pela análise ou expedido por empresa terceirizada.				
4.4.4 Existência de equipamentos e materiais necessários para análise do produto final realizadas no estabelecimento.				
4.5 TRANSPORTE DO PRODUTO FINAL:				
4.5.1 Produto transportado na temperatura especificada no rótulo.				
4.5.2 Veículo limpo, com cobertura para proteção de carga. Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.				
4.5.3 Transporte mantém a integridade do produto.				
4.5.4 Veículo não transporta outras cargas que comprometam a segurança do produto.				
4.5.5 Presença de equipamento para controle de temperatura quando se transporta alimentos que necessitam de condições especiais de conservação.				
B – AVALIAÇÃO:				
	S	N	NA	OBS:
5. DOCUMENTAÇÃO				
5.1 MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO:				

5.1.1 Operações executadas no estabelecimento estão de acordo com o Manual de Boas Práticas de Fabricação.				
5.2 PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS:				
5.2.1 Higienização das instalações, equipamentos e utensílios:				
5.2.1.1 Existência de POP estabelecido para este item.				
5.2.1.2 POP descrito está sendo cumprido.				
5.2.2 Controle de potabilidade da água:				
5.2.2.1 Existência de POP estabelecido para controle de potabilidade da água.				
5.2.2.2 POP descrito está sendo cumprido.				
5.2.3 Higiene e saúde dos manipuladores:				
5.2.3.1 Existência de POP estabelecido para este item.				
5.2.3.2 POP descrito está sendo cumprido.				
5.2.4 Manejo dos resíduos:				
5.2.4.1 Existência de POP estabelecido para este item.				
5.2.4.2 O POP descrito está sendo cumprido.				
5.2.5 Manutenção preventiva e calibração de equipamentos:				
5.2.5.1 Existência de POP estabelecido para este item.				
5.2.5.2 O POP descrito está sendo cumprido.				

5.2.6 Controle integrado de vetores e pragas urbanas:				
5.2.6.1 Existência de POP estabelecido para este item.				
5.2.6.2 O POP descrito está sendo cumprido.				
5.2.7 Seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens:				
5.2.7.1 Existência de POP estabelecido para este item.				
5.2.7.2 O POP descrito está sendo cumprido.				
B – AVALIAÇÃO:	S	N	NA	OBS:
5.2.8 Programa de recolhimento de alimentos:				
5.2.8.1 Existência de POP estabelecido para este item.				
5.2.8.2 O POP descrito está sendo cumprido.				

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

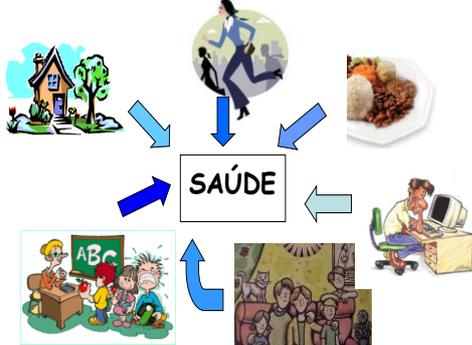
Local e data:

Nome e assinatura do responsável pelo estabelecimento:

Anexo II. Slides do treinamento com manipuladores de alimentos.



Saúde é mais do que não ter doenças, saúde é qualidade de vida, viver bem.



Quem é o manipulador?



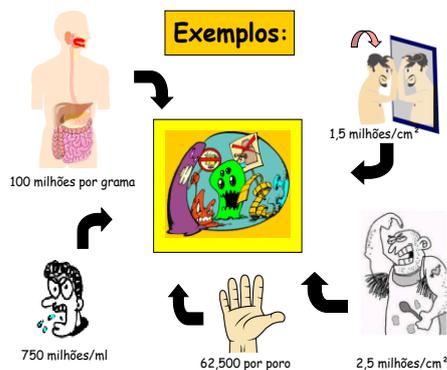
Mãos:

É muito importante que as mãos sejam lavadas sempre que chegar ao trabalho e ao iniciar uma nova atividade.

- * quando chegar na cozinha;
- * antes de tocar e depois de mexer nos alimentos;
- * depois de ir ao banheiro;
- * depois de assoar o nariz, espirar ou tossir;
- * se mexer em animais;
- * Se usar luvas, trocar sempre que terminar uma tarefa.



Todas as pessoas carregam em seu corpo microorganismos...



Quando o alimento é contaminado?

Quando o homem passa para o alimento os microorganismos que carrega no corpo.

Além disso, o ambiente também pode contribuir para a contaminação dos alimentos

- Animais;
- Local de armazenamento;
- Higiene no ambiente de trabalho;
- Utensílios;
- temperatura;
- O ar;
- Poeira;
- Umidade.

Microrganismos:

São seres muito pequenos que não são vistos a olho nu.

Como eles crescem e se multiplicam?

Alimentos preferidos:

- Laticínios
- Carnes (todos os tipos)
- Ovos
- Embutidos
- Maionese e molhos

O que podem causar?

- Diarréia
- Cansaço
- Dor abdominal
- Dor de cabeça
- Perda de apetite
- Vômito
- Febre
- Náuseas
- Formação de gases

Higiene Pessoal

Mãos:

É muito importante que as mãos sejam lavadas sempre que chegar ao trabalho e ao iniciar uma nova atividade.

- * quando chegar na cozinha;
- * antes de tocar e depois de mexer nos alimentos;
- * depois de ir ao banheiro;
- * depois de assoar o nariz, espirar ou tossir;
- * se mexer em animais;

Como lavar as mãos?

1. Molhar as mãos e o antebraço
2. Passar sabonete
3. Enxaguar bem as mãos e os antebraços
4. Secar com papel toalha

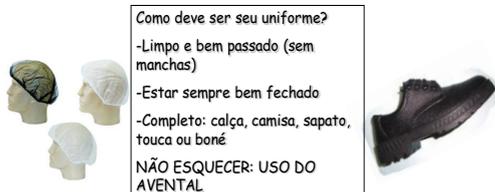
Unhas:

Sempre cortadas rente aos dedos pois os microorganismos se depositam embaixo delas

Não usar esmaltes de qualquer cor ou tipo pois podem descascar e se misturar à comida

Roupas:

- Devem estar sempre limpas, para que os microorganismos não se acumule;
- Não esquecer de usar sapato fechado, pois além de demonstrar higiene é um item de proteção contra acidentes



Como deve ser seu uniforme?

- Limpo e bem passado (sem manchas)
- Estar sempre bem fechado
- Completo: calça, camisa, sapato, touca ou boné

NÃO ESQUECER: USO DO AVENTAL

Cabelos:



- Manter sempre limpos e presos;



- Usar toucas que tapem **TODO** o cabelo;
- Se não tiver touca, o boné pode ser utilizado;



- Sempre fazer a barba.

Acessórios



- Brincos, anéis, pulseiras ou fitas amarradas ao pulso

ELES PODEM CONTAMINAR O ALIMENTO E/OU SE MISTURAREM A ELE DURANTE A PREPARAÇÃO

- Caso tenha o hábito de se maquiar, use pinturas *discretas*

O que não fazer???



1. Usar grampos nos cabelos;
2. Fumar na cozinha, banheiros, vestiários;
3. Carregar no bolso canetas, dinheiros, cigarro, isqueiros, relógios, moedas...
4. Falar, cantar, tossir, espirrar ou mexer no nariz enquanto prepara qualquer alimento;
5. Mascar chiclete, balas ou mesmo palitos;
6. "Beliscar" enquanto prepara os alimentos



7. Experimentar as preparações com os dedos;



8. Trabalhar sem uniforme;

9. Limpar as mãos ou suor no pano de prato ou até mesmo carrega-lo no ombro enquanto realiza as tarefas;



10. Assoprar a comida para ajudar a esfriar;



11. Roer as unhas



Higiene Ambiental e de utensílios



Todo o local que envolve a produção de alimentos deve ser mantido limpo e organizado.

Quando limpar?



TODOS OS DIAS: pisos, ralos, banheiros, cadeiras, mesas, caixas de plástico, recipientes de lixo

SEMANAL: paredes, portas, janelas, armários, coifas, geladeira, câmaras

QUINZENAL: estoques e estrados

MENSAL: luminárias e telas de proteção

Etapas de limpeza:



1. Lavar com água e sabão
2. Enxaguar
3. Lavar com solução desinfetante
4. Enxaguar



DICAS: Comece a limpeza pelos lugares mais altos; tenha panos específicos para a limpeza do chão;

- Para limpeza das instalações: usar 2 colheres de sopa de água sanitária para cada litro de água
- Utensílios e equipamentos: 1 colheres de sopa de água sanitária para cada litro de água



Cuidados com a limpeza:



1. começar a limpar pelos lugares mais altos até chegar no chão, cuidando para não espirrar sabão nas partes que já foram limpas



2. prestar atenção nos cantinhos, cubas de pias e ralos que acumulam sujeira e gordura



6. Não varrer o piso a seco



7. Substituir as esponjas toda semana.



• Não esquecer de lavar também o local onde ficam os latões de lixo com desinfetante para que moscas ou outros animais não se aproximem

• Manter seco o local onde fica o lixo



• Guardar a louça limpa com a boca para baixo nos armários ou prateleiras

• Colocar recipientes plásticos em água clorada (1 colher de sopa de água sanitária para cada litro de água) uma vez por mês



» Secar com pano limpo tábuas de corte, espremedor de batatas e coadores sempre



3. panos e esponjas usados para limpar o ambiente não devem ser usados em utensílios ou mesas.



4. Não usar panos ou papelões como tapetes

5. vassouras, escovas, panos usados na limpeza não devem ser usados na produção e manipulação de alimentos



• Colocar o lixo em latões de plástico



• Recolher o lixo todos os dias ou sempre que estiver cheio

• Lavar os latões todos os dias



EQUIPAMENTOS E UTENSÍLIOS

• Use água morna para retirar resíduos dos alimentos



Lavar e ferver todos dias os panos usados para secar louças



• Não deixar restos de gorduras e alimentos na louça

• Os exaustores devem ser limpos de 15 em 15 dias



Bebedouros: as torneiras devem ser limpas com solução clorada deixando escorrer pelo bico

• Lembrar de trocar o filtro do bebedouro periodicamente



• **SEMPRE** desmonte e retire as peças removíveis de bateadeira e liquidificador para limpar.



Higienização Hortifrutí

Como higienizar as frutas, legumes e verduras?

- Lavar bem em água corrente;
- Imergir em solução clorada (1 colher sopa de água sanitária para 1 litro de água);
- Após enxaguar bem em água corrente e está pronto para consumo.

É uma das etapas mais importantes no fluxo do preparo.

Sob Temperatura ambiente:

No máximo 26°C

Os produtos não devem ser colocados diretamente no chão. Devem ser apoiados sobre prateleiras limpas e seca.



A área de armazenamento deve ser limpa, sem resíduos de alimentos no piso e prateleiras.



ARMAZENAMENTO DE ALIMENTOS



Os produtos de higiene e limpeza devem ser separados dos alimentos e descartáveis.



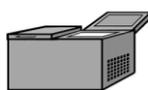
As embalagens devem permanecer vedadas impedindo a entrada de insetos, ratos e outros animais.

Não embalar os alimentos com sacos de lixos, jornais ou papéis coloridos.

Sob temperatura controlada:

CONGELAMENTO

-18°C a -12°C



GELADEIRA

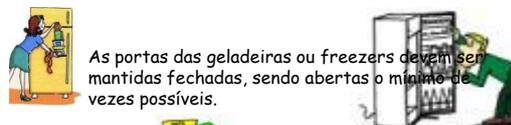
0°C a 10°C



Carnes, pescados

Leite, sucos, frios

Vegetais, legumes, frutas



As portas das geladeiras ou freezers devem ser mantidas fechadas, sendo abertas o mínimo de vezes possíveis.

Os produtos com datas mais próxima do vencimento devem ser posicionados de forma a serem consumidos em 1º lugar.

As embalagens de leite podem ser armazenadas em geladeira após correta higienização.



Todos os gêneros devem possuir data de validade e identificação, mesmo depois de retirados de sua embalagem original.



Lavar em água corrente, com sabão, as embalagens e latas antes de abrir.

PRÉ PREPARO



Retirar da embalagem os alimentos que não foram usados totalmente e colocá-los em recipientes adequados como: sacos ou embalagens plásticas ou de vidro.

As mãos e utensílios devem ser lavados entre a manipulação de alimentos crus e cozidos.

PREPARO

Manipular o alimento o mínimo possível, usando talheres ou pegadores.

Cozinhe bem os alimentos.



COZIMENTO

Todo alimento deve ser cozido



Nada de alimento mal passado.





RESFRIAMENTO



Alguns alimentos, após o cozimento precisam estar frios para serem consumidos, como saladas e sobremesas.



Coloque o alimento cozido e quente em recipientes rasos, assim o frio chegará mais rápido ao centro do alimento;

Deixar sair o vapor em temperatura ambiente por 30 minutos;

Tampar e colocar o alimento para resfriar em geladeira ou freezer.



REAPROVEITAMENTO DE SOBRAS

CUIDADO COM AS SOBRAS!!!



*As sobras que não tiveram contato com o consumidor devem ser acondicionadas o mais rápido possível em recipientes limpos;

*Devem estar em refrigeração e consumidas em no máx. 12hrs;

*Não deixar em panelas de alumínio ou baldes;



*Não guardar potes abertos na geladeira;

*Não devem ficar à temp. ambiente, guardadas no forno ou fogão.

Anexo III. Implantação das Planilhas de Controle de Qualidade

Planilha: Higiene do manipulador.

Nome do manipulador	Ocupação	Apresenta cortes		Usa adornos		Observação
		Sim	Não	Sim	Não	

Higienização do teto, piso, parede e utensílios

Data	Teto	Piso	Parede	Utensílios	Observação

Assinatura do responsável: _____

Anexo IV. Procedimentos Operacionais Padronizados (POP's) de higienização

Procedimento operacional padronizado HIGIENE DO MANIPULADOR (MÃOS)

Objetivo: descrever os procedimentos de higienização das mãos para todos que direta ou indiretamente está envolvido com os alimentos

Execução da tarefa: Manipuladores e garçons

<ul style="list-style-type: none"> • Material necessário • Água; • Sabão bactericida; • Papel toalha descartável; • Álcool em gel 	<ul style="list-style-type: none"> • Quando: • Ao espirrar, tossir, coçar a cabeça ou o corpo; • Sempre que necessário.
<p>Como:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Abrir a torneira e molhar as mãos, evitando encostar-se à pia; 	

- Aplicar na palma da mão quantidade suficiente de sabão para cobrir todas as superfícies das mãos;
- Ensaboar as palmas das mãos, friccionando-as entre si;
- Esfregar a palma da mão direita contra o dorso da mão esquerda entrelaçando os dedos e vice-versa. Garantir que os espaços entre os dedos também sejam esfregados;
- Colocar as pontas dos dedos da mão esquerda contra a palma da mão direita, fechada em concha, fazendo movimento circular e vice-versa;
- Esfregar o polegar direito, com o auxílio da palma da mão esquerda, em movimento circulares e vice-versa;
- Esfregar o punho esquerdo, com o auxílio da palma da mão direita, utilizando movimento circular e vice-versa;
- Enxaguar as mãos, retirando os resíduos de sabão.
- Secar as mãos com papel-toalha descartável;
- Usar álcool gel para a desinfecção.

**Procedimento operacional padronizado
HIGIENIZAÇÃO DE FRUTAS E LEGUMES**

Objetivo: eliminar os micro-organismo presentes nesses alimentos.

Execução da tarefa: manipuladores de alimentos

<ul style="list-style-type: none"> • Material necessário • Água • Hipoclorito de sódio • Recipientes para a sanitização 	<ul style="list-style-type: none"> • Quando: Ao manipular tais alimentos
--	--

Como:

- Selecionar e retirar as partes e unidades impróprias;
- Lavar frutas ou legumes e de um em um, em água corrente;
- Imergir em solução clorada (1 colher sopa de água sanitária para 1 litro de água); deixar de molho durante 15 minutos;
- Após enxague bem em água corrente;
- Manter refrigerado até o consumo

Procedimento operacional padronizado**HIGIENIZAÇÃO DO PISO**

Objetivo: higienizar corretamente afim de evitar contaminação dos alimentos e proliferação de pragas e vetores.

Execução da tarefa: auxiliar de serviços gerais

<ul style="list-style-type: none"> • Material necessário • Rodo • Vassoura • Pano de chão 	<ul style="list-style-type: none"> • Quando: Todos os dias
--	---

<ul style="list-style-type: none"> • Balde • Hipoclorito de sódio • Detergente neutro • Água • Luvas 	
<p>Como:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Retirar utensílios e equipamentos: retirar do local específico que sejam removíveis; • Retirar resíduos sólidos com vassoura; • Umedecer o local com água e solução de detergente neutro; • Esfregar bem toda gordura e manchas do chão; • Usar o rodo para puxar a água suja, em direção ao ponto de escoamento; • Enxaguar bem com água limpa e puxar novamente; • Aspergir solução de hipoclorito ativo; • Secar naturalmente; • Recolher todo material usado na higienização, lavar e guardar em local apropriado. 	

Procedimento operacional padronizado

HIGIENIZAÇÃO DE BANCADAS

Objetivo: remover sujidades das bancadas afim de garantir que os alimentos não venham a ser contaminados.

Execução da tarefa: manipuladores de alimentos

<ul style="list-style-type: none"> • Material necessário • Água; • Detergente neutro; 	<ul style="list-style-type: none"> • Quando: • Ao iniciar a produção; • Nas trocas de tarefas;
---	--

<ul style="list-style-type: none"> • Esponja de limpeza; • Álcool 70%. 	<ul style="list-style-type: none"> • No fim das tarefas.
<p>Como:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Retirar a sujidade grossa (restos de alimentos) da superfície; • Jogar água sobre superfície; • Esfregar com uma esponja e detergente neutro, até que toda a superfície esteja limpa; • Enxaguar jogando água, até retirar todo o resíduo de detergente; • Borrifar álcool 70% e deixar secar naturalmente. 	

Procedimento operacional padronizado
HIGIENIZAÇÃO DOS UTENSÍLIOS (PRATOS, COPOS, TALHERES, PANELAS, ETC)

Objetivo: higienizar corretamente afim de evitar contaminação dos alimentos.

Execução da tarefa: Ajudantes de cozinha

<ul style="list-style-type: none"> • Material necessário • Água; 	<ul style="list-style-type: none"> • Quando:
---	--

<ul style="list-style-type: none">• Detergente Neutro;• Esponja;• Álcool 70	Todos os dias
<p>Como:</p> <ul style="list-style-type: none">• Retirar as sujidades;• Enxaguar o utensílio em água corrente;• Esfregar com uma esponja com detergente neutro até que toda a superfície esteja limpa;• Enxaguar em água corrente, até retirar todo o resíduo de detergente;• Colocar em recipiente limpo e higienizado;• Borrifar álcool 70% e deixar secar naturalmente;• Garantir a secagem completa antes de guardar os utensílios.	