



**UNIVERSIDADE FEDERAL DO PAMPA - CAMPUS ITAQUI  
CURSO DE GRADUAÇÃO EM CIÊNCIA E TECNOLOGIA DE  
ALIMENTOS**

**Capacitação de Manipuladores de Alimentos e  
Avaliação das Condições Higiênico-sanitárias de  
Serviço de Alimentação da Cidade de Itaqui - RS**

**TRABALHO DE CONCLUSÃO DE CURSO**

**Marcelo Valle Garcia**

**Itaqui - RS  
2013**

**MARCELO VALLE GARCIA**

**CAPACITAÇÃO DE MANIPULADORES DE ALIMENTOS E  
AVALIAÇÃO DAS CONDIÇÕES HIGIÊNICO-SANITÁRIAS DE  
SERVIÇO DE ALIMENTAÇÃO DA CIDADE DE ITAQUI - RS**

Trabalho de Conclusão de Curso apresentado ao Curso de Graduação em Ciência e Tecnologia de Alimentos da Universidade Federal do Pampa (UNIPAMPA), como requisito parcial para obtenção do grau de Bacharel em Ciência e Tecnologia de Alimentos.

Orientadora: Graciela Salete Centenaro  
Co-orientadora: Miriane Lucas Azevedo

**Itaqui - RS  
2013**

**MARCELO VALLE GARCIA**

**CAPACITAÇÃO DE MANIPULADORES DE ALIMENTOS E  
AVALIAÇÃO DAS CONDIÇÕES HIGIÊNICO-SANITÁRIAS DE  
SERVIÇO DE ALIMENTAÇÃO DA CIDADE DE ITAQUI - RS**

Trabalho de Conclusão de Curso  
apresentado ao Curso de Graduação em  
Ciência e Tecnologia de Alimentos da  
Universidade Federal do Pampa  
(UNIPAMPA), como requisito parcial para  
obtenção do grau de Bacharel em Ciência  
e Tecnologia de Alimentos.

Trabalho de Conclusão de Curso defendido e aprovado em: 10/05/2013  
Banca examinadora:



**Dr<sup>a</sup>. Graciela Salete Centenaro**  
Orientadora

Curso de Ciência e Tecnologia de Alimentos - UNIPAMPA



**Dr<sup>a</sup>. Miriane Lucas Azevedo**  
Co-orientadora

Curso de Ciência e Tecnologia de Alimentos - UNIPAMPA



**MSc. Joice Trindade Silveira**  
Curso de Nutrição - UNIPAMPA

## **AGRADECIMENTO**

Queria agradecer ao responsável pelo Serviço de Alimentação no qual este trabalho foi realizado e todos os manipuladores de alimentos que participaram dele, me ajudando a concluir mais esta etapa da minha vida.

Agradeço também à Professora Dr<sup>a</sup>. Graciela Salete Centenaro pela orientação e dicas e também à Professora Dr<sup>a</sup>. Miriane Lucas Azevedo.

Agradecer à Professora MSc. Joice Trindade Silveira por aceitar o convite de fazer parte da minha banca.

Agradeço à minha família e amigos por estarem sempre ao meu lado.

Meu muito obrigado a todos!

## RESUMO

### **Capacitação de Manipuladores de Alimentos e Avaliação das Condições Higiênico-sanitárias de Serviço de Alimentação da Cidade de Itaqui - RS**

**Autor:** Marcelo Valle Garcia  
**Orientadora:** Graciela Salete Centenaro  
**Co-orientadora:** Miriane Lucas Azevedo  
**Local e data:** Itaqui, 10 de maio de 2013.

Haja vista a importância da capacitação de manipuladores de alimentos como requisito da legislação no estado do Rio Grande do Sul, bem como a adequação dos estabelecimentos que produzem alimentos, objetivou-se com este trabalho realizar uma capacitação com os manipuladores de alimentos de um serviço de alimentação da cidade de Itaqui – RS e avaliar as condições higiênico-sanitárias do local. O trabalho foi realizado entre os meses de março e abril de 2013. A capacitação ocorreu no próprio estabelecimento, utilizando-se apresentação em retroprojeter e como auxiliar, uma Cartilha para Manipuladores de Alimentos de Serviços de Alimentação. O conteúdo abordado foi baseado no que preconiza a legislação vigente. Para avaliação da aprendizagem dos manipuladores, aplicou-se um Questionário de Conhecimento em Boas Práticas, antes e após a realização do treinamento e ao final, os participantes avaliaram a capacitação por meio de um Formulário de Avaliação da Capacitação. As condições higiênico-sanitárias do local foram avaliadas através de um *check-list* elaborado a partir da Portaria 78/2009 da Secretaria Estadual de Saúde e para solucionar as Não Conformidades encontradas, utilizou-se um Plano de Ação. O nível de conhecimento dos manipuladores de alimentos do serviço de alimentação aumentou após a capacitação, o conteúdo abordado foi considerado intermediário e a linguagem utilizada na capacitação foi considerada fácil pela maioria dos manipuladores. O serviço de alimentação foi considerado Deficiente (Grupo 3) na primeira aplicação do *check-list*, e após o preenchimento do Plano de Ação, realização da capacitação e modificações estruturais e comportamentais, passou a ser classificado como Regular (Grupo 2). Sendo assim, a capacitação e as aplicações do *check-list* auxiliaram no aumento do nível de adequação do serviço de alimentação frente à legislação vigente.

Palavras-chave: *Check-list*, legislação, serviço de alimentação.

## **ABSTRACT**

### **Training of Food Handlers and Conditions Evaluation Hygienic-sanitary in Food Service of the City of Itaqui - RS**

**Author:** Marcelo Valle Garcia

**Supervisor:** Graciela Salete Centenaro

**Co-advisor:** Miriane Lucas Azevedo

**Place and date:** Itaqui, May 10, 2013.

Considering the importance of training of food handlers as a requirement of the legislation in the state of Rio Grande do Sul, as well as the appropriateness of establishments producing food, the aim of this work was to conduct a training to food handlers of a service supply of the city of Itaqui - RS and evaluate sanitary conditions of the site. The study was conducted between march and april 2013. The training took place on the premises, using overhead presentation and aiding a Primer for Food Handlers Food Services. The content covered was based on what advocates legislation. To evaluate the learning of handlers, applied a questionnaire of knowledge in Good Practices, before and after the training and at the end, the participants evaluated the training through a training evaluation form. The sanitary conditions of the place were assessed using a checklist drawn from the Ordinance 78/2009 of the State Department of Health and to address the non-compliances found, we used a Plan of Action. The level of knowledge of the manipulators food service supply increased after training, the content covered was considered intermediate and the language used in the training was considered easy by most handlers. The food service was considered Deficient (Group 3) in the first application of the checklist, and after completing the Action Plan, training and implementation of structural and behavioral changes, was classified as Regular (Group 2). So, the training and applications of the checklist helped in increasing the adequacy of the food service considering the current legislation.

**Keywords:** Checklist, legislation, food service.

## LISTA DE FIGURAS

FIGURA 1 – Capacitação de manipuladores de alimentos em Serviços de Alimentação (Itaqui – RS, 2013).....	22
FIGURA 2 – Equipe de manipuladores de alimentos em Serviço de Alimentação (Itaqui – RS, 2013).....	23
FIGURA 3 – Conhecimento dos manipuladores de alimentos em Serviço de Alimentação sobre Boas Práticas antes e após a capacitação (Itaqui – RS, 2013).....	24
FIGURA 4 – Nível de entendimento do conteúdo abordado na capacitação dos manipuladores de alimentos em Serviço de Alimentação (Itaqui – RS, 2013).....	27
FIGURA 5 – Nível de entendimento da linguagem utilizada na capacitação de manipuladores de alimentos em Serviço de Alimentação (Itaqui – RS, 2013).....	28
FIGURA 6 – Classificação do Serviço de Alimentação nas aplicações de acordo com o <i>check-list</i> de verificação das Boas Práticas (Itaqui – RS, 2013).....	30

## LISTA DE TABELAS

TABELA 1 – Adequação dos itens verificados no <i>check-list</i> de Boas Práticas em Serviço de Alimentação (Itaqui – RS, 2013).....	32
---	----

## **LISTA DE ABREVIATURAS E SIGLAS**

ANVISA: Agência Nacional de Vigilância Sanitária

BP: Boas Práticas

DTAs: Doenças Transmitidas por Alimentos

MBP: Manual de Boas Práticas

OMS: Organização Mundial da Saúde

POP: Procedimento Operacional Padronizado

RDC: Resolução Diretoria Colegiada

SA: Serviço de Alimentação

SES: Secretaria Estadual de Saúde

TAD: Total de Adequado

TG: Total Geral

TIN: Total de Inadequado

UAN: Unidade de Alimentação e Nutrição

## LISTA DE APÊNDICES

Apêndice A – Termo de Consentimento Livre e Esclarecido.....	44
Apêndice B – Cartilha de Apoio para Manipuladores de Alimentos de Serviços de Alimentação.....	46
Apêndice C – Questionário de Conhecimento em Boas Práticas.....	57
Apêndice D – Formulário de Avaliação da Capacitação.....	59
Apêndice E – Lista de Presença da Capacitação.....	60
Apêndice F – Plano de Ação.....	61

## LISTA DE ANEXOS

Anexo A – <i>Check-list</i> de Avaliação das Boas Práticas em Serviço de Alimentação.....	62
---	----

## SUMÁRIO

1 INTRODUÇÃO.....	11
1.1 Objetivo geral.....	12
1.1.1 Objetivos específicos.....	12
2 REVISÃO BIBLIOGRÁFICA.....	13
2.1 Legislação.....	13
2.2 Boas Práticas (BP) e Doenças Transmitidas por Alimentos (DTAs).....	14
2.3 O Manipulador de Alimentos.....	16
2.4 Capacitação de Manipulador de Alimentos.....	17
2.5 Condições Higiênico-sanitárias de Serviços de Alimentação.....	18
3 MATERIAL E MÉTODOS.....	19
3.1 Capacitação de Manipuladores de Alimentos do Serviço de Alimentação.....	19
3.2 Avaliação das Condições Higiênico-sanitárias do Serviço de Alimentação.....	20
4 RESULTADOS E DISCUSSÃO.....	22
4.1 Capacitação dos Manipuladores de Alimentos do Serviço de Alimentação.....	22
4.1.1 Avaliação do Conhecimento dos Manipuladores de Alimentos Sobre Boas Práticas.....	23
4.1.2 Avaliação da Capacitação por Parte dos Manipuladores.....	27
4.2 Avaliação das Condições Higiênico-sanitárias do Serviço de Alimentação.....	29
5 CONCLUSÃO .....	36
6 REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS.....	37
7 APÊNDICES.....	44
8 ANEXOS.....	62

## 1 INTRODUÇÃO

Alimentos produzidos em condições higiênico-sanitárias inadequadas são responsáveis por doenças transmitidas por alimentos (LEÃO, 2006). As Doenças Transmitidas por Alimentos (DTAs) são todas as ocorrências clínicas decorrentes da ingestão de alimentos contaminados por bactérias, fungos, vírus e parasitas. Essas doenças causam danos não só à saúde do ser humano como também perdas econômicas e diminuição na confiança do consumidor nos estabelecimentos produtores de alimentos (FILHO et al., 2009).

Segundo Bastos (2008), uma forma de reduzir os riscos à saúde do consumidor é a adoção das Boas Práticas (BP) em todos os locais que manipulam alimentos, reduzindo assim os riscos de DTAs. Sabe-se também que o manipulador de alimentos é a principal via de contaminação dos alimentos produzidos em larga escala e desempenha papel importante na segurança e na preservação da higiene dos alimentos durante toda a cadeia produtiva, desde o recebimento, armazenamento, preparação até a distribuição. Uma manipulação incorreta e o descuido em relação às normas higiênicas favorecem a contaminação por microrganismos patogênicos (OMS, 1989).

Serafim (2007) relata que a capacitação de manipuladores em um serviço de alimentação é de fundamental importância para a garantia de um produto inócuo, visto que manipuladores de alimentos são considerados os principais causadores da transmissão de bactérias aos alimentos. Do ponto de vista qualitativo, devem-se fazer capacitações periódicas disseminando práticas corretas de higiene e manipulação, eliminando noções deturpadas e ações errôneas realizadas por falta de conhecimento do manipulador.

A Resolução de Diretoria Colegiada (RDC) de nº 216 da Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA) determina que todos os responsáveis pelas atividades de manipulação dos alimentos devem ser submetidos a curso de capacitação, abordando, no mínimo, os seguintes temas: contaminantes alimentares, DTAs, manipulação higiênica dos alimentos e Boas Práticas (BRASIL, 2004).

Baseada nesta legislação, com o objetivo de avaliar e promover melhorias nas condições higiênico-sanitárias dos Serviços de Alimentação e preservar a saúde da população em geral, a Secretaria Estadual de Saúde do Rio Grande do Sul (SES) elaborou a Portaria nº 78 de 28 de janeiro de 2009 que aprova a Lista de Verificação em Boas Práticas para Serviços de Alimentação e Aprova Normas para Cursos de Capacitação em Boas Práticas para Serviços de Alimentação (RIO GRANDE DO SUL, 2009).

### **1.1 Objetivo geral**

O objetivo do presente trabalho foi realizar uma capacitação com os manipuladores de alimentos de um Serviço de Alimentação (SA) da cidade de Itaqui-RS, bem como avaliar as condições higiênico-sanitárias do local.

#### **1.1.1 Objetivos específicos**

- Realizar um treinamento sobre Boas Práticas em um Serviço de Alimentação da cidade de Itaqui – RS;
- Avaliar as condições higiênico-sanitárias do local e o comportamento dos manipuladores frente às Boas Práticas antes e após a capacitação.

## **2 REVISÃO BIBLIOGRÁFICA**

### **2.1 Legislação**

A legislação em segurança de alimentos é entendida como um conjunto de procedimentos, diretrizes e regulamentos elaborados pelos órgãos oficiais da área da saúde e direcionados para a proteção da população em geral (FIGUEIREDO e NETO, 2001).

Neste contexto, em 15 de setembro de 2004, a ANVISA, publicou a RDC nº 216, com o objetivo de estabelecer procedimentos de Boas Práticas para os Serviços de Alimentação e garantir as condições higiênico-sanitárias do alimento preparado. Esta resolução ainda indica que os SA devem apresentar um documento chamado Manual de Boas Práticas (MBP) e Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs). O MBP deve descrever no mínimo, os procedimentos adotados no estabelecimento, bem como “os requisitos higiênico-sanitários das edificações, a manutenção dos equipamentos e utensílios e as formas de higienização dos mesmos, o controle de abastecimento de água, o controle integrado de vetores e pragas urbanas, o controle e manutenção de higiene e saúde dos manipuladores de alimentos, a capacitação profissional dos mesmos e por fim, o controle da garantia de qualidade dos alimentos preparados”. Esta mesma legislação preconiza que os manipuladores de alimentos devem ser submetidos a capacitação abordando no mínimo, os temas: contaminantes alimentares, doenças transmitidas por alimentos (DTAs), manipulação higiênica dos alimentos e Boas Práticas (BRASIL, 2004).

Em consonância com a RDC nº 216, a SES publicou a Portaria de nº 78 de 28 de janeiro de 2009 que aprova a Lista de Verificação em Boas Práticas para Serviços de Alimentação e também aprova Normas para cursos de Capacitação em Boas Práticas para estes serviços. A portaria apresenta como objetivo principal, estabelecer procedimentos de Boas Práticas para os Serviços de Alimentação a fim de garantir as condições higiênico-sanitárias do alimento preparado, demonstrando

novamente, a preocupação com a produção de alimentos seguros. Esta legislação ainda apresenta uma lista de verificação ou *check-list* utilizada para a verificação do cumprimento das BP e regulamenta as regras para a capacitação dos manipuladores de alimentos destes serviços. Gentil et al., (2005) afirmam que um *check-list* é uma ferramenta que permite fazer uma avaliação preliminar das condições higiênico-sanitárias de um estabelecimento de produção de alimentos.

A portaria também dispõe que os manipuladores de alimentos de SA, bem como os responsáveis pelos estabelecimentos devem ser submetidos a capacitação periódica anual em higiene pessoal, manipulação higiênica dos alimentos e doenças transmitidas por alimentos, sendo a capacitação comprovada mediante a documentação que também deve estar disponível para às autoridade sanitárias (RIO GRANDE DO SUL, 2009).

## **2.2 Boas Práticas (BP) e Doenças Transmitidas por Alimentos (DTAs)**

A legislação aponta como conceito de Boas Práticas (BP), os procedimentos que devem ser adotados pelos Serviços de Alimentação a fim de garantirem a qualidade higiênico-sanitária e a conformidade dos alimentos com a legislação sanitária (BRASIL, 2004).

Rêgo et al. (2001) afirma que a adoção das BP em Serviços de Alimentação deve ser um compromisso do profissional da área de alimentos, e elas serão implantadas por meio de normas e procedimentos para o controle higiênico-sanitário dos alimentos, garantindo a oferta de refeições seguras a toda população consumidora.

Nos últimos anos, milhões de pessoas no mundo sofreram de Doenças Transmitidas por Alimentos (DTAs). A Organização Mundial de Saúde (OMS) indica que mais de 60% das enfermidades são de origem alimentar, provocados especialmente por agentes microbiológicos presentes nos alimentos (SOUZA, 2010).

As DTAs têm sido consideradas um dos problemas de maior importância em saúde pública, estando mais comumente relacionadas à contaminação

microbiológica. A classe de perigos biológicos é constituída por microrganismos. Os seus efeitos podem ser diretos por infecção ou pela invasão de tecidos do organismo humano pelo próprio microrganismo ou indireto, causado por toxinas produzidas pelo microrganismo, antes dele ser ingerido (CHAVES, 2004).

Silva Jr. (2008) ressalta também que as DTAs são ocorrências clínicas relacionadas ao consumo de alimentos que possam estar contaminados com perigos biológicos, químicos e/ou físicos.

No Brasil, segundo dados da Análise Epidemiológica dos Surtos de Doenças Transmitidas por Alimentos, no período de 2000 a 2011, 17,9% (1296 casos) dos locais de ocorrência dos surtos de DTAs tiveram como origem Serviços de Alimentação, como restaurantes e padarias, sendo os locais de maior ocorrência dos surtos notificados, a região sul do país, seguido da região sudeste e nordeste (BRASIL, 2011).

Segundo Bastos (2008), os alimentos podem ter como fontes de contaminação os equipamentos e utensílios que entram em contato com os alimentos, mãos dos manipuladores e água. Desta forma, uma maneira de reduzir os riscos à saúde é a adoção das Boas Práticas em todos os locais que manipulam alimentos, reduzindo assim, os riscos de DTAs.

Germano & Germano (2001) afirmam que a alta incidência de DTA tem origem, na sua maioria, em procedimentos incorretos, relacionados aos hábitos de higiene pessoal dos manipuladores, higiene do ambiente e com os alimentos. Por isso, todo pessoal que esteja ligado à produção de alimentos deve ser adequadamente treinado em conceitos de higiene e sanitização e boas práticas de manipulação de alimentos, para evitar que estes sejam contaminados por agentes físicos, químicos ou biológicos provenientes da manipulação direta da matéria-prima (CAMPOS, 2003).

Akutsu et al. (2005) ressaltam que em unidades de alimentação (comerciais, institucionais, hoteleira, *fast food*) utiliza-se o *check-list*, também chamado de lista de verificação/avaliação, para diagnóstico da garantia de produção de alimentos seguros à saúde do consumidor, como um método para verificar as Boas Práticas.

Este facilita a visualização dos pontos negativos e positivos das unidades de alimentação, o que propicia uma análise detalhada de cada unidade.

### **2.3 O Manipulador de Alimentos**

O manipulador de alimentos é toda pessoa que trabalha com alimentação, ou seja, quem produz, coleta, transporta, recebe, prepara e distribui os alimentos (SESC, 2003). Já a RDC nº 216/2004, classifica como manipulador de alimentos, qualquer pessoa do serviço de alimentação que entra em contato direto ou indireto com o alimento (BRASIL, 2004).

Para Oliveira et al. (2003), o manipulador de alimentos, num sentido amplo, corresponde a qualquer indivíduo que entre em contato com um produto alimentício, nas etapas de produção, processamento, embalagem, armazenamento e venda de alimentos. Eles podem ser portadores assintomáticos de várias doenças e, posteriormente, contaminar os alimentos, provocando surtos de origem alimentar, quando procedem à aplicação de técnicas incorretas na produção de refeições, na higienização de equipamentos, utensílios e do próprio ambiente.

Para Rodrigues (2006), nas unidades produtoras, os manipuladores de alimentos são os principais pontos críticos de controle, visto que os mesmos poderão não ser treinados para desempenhar suas funções e ainda ignorarem os princípios das Boas Práticas.

Panetta (1998), reforça que algumas DTAs devem-se à contaminação por meio dos manipuladores, os quais podem eliminar microrganismos patogênicos sem, contudo, apresentar sintomas de doença, comprometendo os alimentos por hábitos inadequados de higiene (manipulação dos alimentos com mãos não higienizadas, hábitos precários de higiene pessoal, entre outros), ou até comprometendo os alimentos a partir de práticas inadequadas, por desinformação ou revolta.

O manuseio do alimento pode introduzir e disseminar microrganismos patogênicos, pois as vias de contaminação de um manipulador são inesgotáveis. Os manipuladores de alimentos podem carrear agentes patogênicos sem experimentar

quaisquer efeitos sérios de doença em si mesmos. O *Staphylococcus aureus*, por exemplo, está comumente associado com pele, nariz, garganta e lesões infectadas de pele.

## **2.4 Capacitação de Manipuladores de Alimentos**

Segundo Silva Jr. (2008), a finalidade de um serviço de alimentação não é simplesmente alimentar o homem, mas “bem alimentar o homem”. E bem alimentar não é somente oferecer uma comida saborosa, mas também uma comida segura do ponto de vista higiênico-sanitário.

Neste sentido, reforça-se a importância da capacitação dos manipuladores de alimentos, que consiste em oferecer conhecimentos teórico-práticos necessários para capacitá-los e levá-los ao desenvolvimento de habilidades e atividades do trabalho específico na área de alimentos (SERAFIM, 2010).

Góes et al. (2001) afirmam que a educação em serviço ou treinamento deve ser um processo contínuo e planejado que objetive promover habilidades a partir de programas educativos e prover a sustentação de pessoal qualificado, satisfeito e estável, minimizando os custos operacionais da empresa. Assim, a educação das pessoas envolvidas no preparo e processamento dos alimentos constitui ação crucial de defesa na prevenção de grande parte das enfermidades transmitidas pelos alimentos, que podem ser causadas tanto pelo contato direto do manipulador com o alimento quanto pela contaminação cruzada. A falta de consciência dos manipuladores faz com que a maioria dos surtos ocorra como resultado do manuseio incorreto do alimento, tanto em residências quanto em restaurantes, bufês e lanchonetes.

Sanlier (2009) enfatiza que os programas de capacitação devem caracterizar tópicos incluindo informações práticas sobre microrganismos que causam doenças de origem alimentar, higiene pessoal, procedimentos de limpeza adequados, preparação adequada dos alimentos, prevenção de contaminação cruzada e práticas de armazenamento de alimentos.

Campos et al. (2009) reforçam que a preparação higiênica do alimento e a educação dos manipuladores são linhas cruciais de defesa na prevenção da maioria das DTAs e incluem a formação e a sensibilização dos manipuladores sobre as técnicas adequadas, correção nas falhas de higiene pessoal, avaliação da saúde dos colaboradores, implementação e realização de Boas Práticas de manipulação, além de supervisão constante.

## **2.5 Condições higiênico-sanitárias dos Serviços de Alimentação**

Para estabelecer e executar um plano de Boas Práticas em um SA, é requisito indispensável uma estrutura física adequada à legislação vigente e um suporte administrativo que gerencie a área de suprimentos, estocagem de alimentos e recursos humanos, agregando esse suporte técnico ao conhecimento específico na área de alimentação e nutrição (MONTE et al., 2004).

De acordo com Saccol et al. (2012), as melhorias estruturais ou físicas constituem um dos fatores determinantes durante a implementação das Boas Práticas. Em muitos casos, os donos dos estabelecimentos não têm ou não priorizam recursos financeiros para a realização dos investimentos necessários nas instalações físicas (por exemplo: adequação de aberturas externas, como portas e janelas). Com o diagnóstico, é possível detectar falhas quanto ao aspecto ergonômico dos equipamentos ou até mesmo quando as condições do ambiente (iluminação, ventilação), podem interferir tanto na segurança do alimento como na saúde do manipulador.

A ausência de adequação no círculo das melhorias estruturais pode determinar o fracasso da implementação das BP, uma vez que, sem instalações físicas ou leiaute adequados, quantidade, tipo e capacidade suficientes de equipamentos, nenhum programa será eficiente em garantir a produção de alimentos seguros. Os proprietários dos estabelecimentos devem ter consciência da importância dos investimentos e acreditar que o retorno virá a médio e longo prazos (SACCOL et al., 2012).

### **3 MATERIAL E MÉTODOS**

O trabalho foi realizado em um Serviço de Alimentação da cidade de Itaquí – RS, do segmento lanchonete/pizzaria. A escolha do estabelecimento foi realizada através de contato prévio com o responsável e aceite de participação no projeto. Os meses de realização do trabalho foram março e abril de 2013.

Inicialmente, o responsável pelo estabelecimento recebeu todas as orientações sobre a realização do projeto e assinou o Termo de Consentimento Livre e Esclarecido (Apêndice A), documento que contém todas as informações referentes ao trabalho e assegura o sigilo dos dados obtidos. Na sequência, realizou-se uma reunião com todos os funcionários da empresa, na presença do proprietário do SA e explanou-se sobre a realização do trabalho, bem como os objetivos e os benefícios do desenvolvimento do mesmo.

#### **3.1 Capacitação dos manipuladores de alimentos do Serviço de Alimentação**

Diante do exposto, iniciou-se uma capacitação com os manipuladores de alimentos do estabelecimento escolhido. A sensibilização foi realizada no próprio SA em dia e horário indicado pelo responsável. O material didático utilizado foi elaborado no programa *Microsoft Office Power Point*, apresentado em projetor e como ferramenta de auxílio, elaborou-se uma Cartilha de Apoio para Manipuladores de Alimentos de Serviços de Alimentação (Apêndice B), a qual serviu de complemento às explicações realizadas.

A carga horária total foi de 4 horas, distribuídas em 2 dias (2 horas cada) e os temas divididos em 4 módulos, sendo:

- Módulo 01: Perigos nos alimentos, microrganismos e DTAs;
- Módulo 02: Boas Práticas, o local de trabalho e conduta do manipulador;
- Módulo 03: O manipulador de alimentos;
- Módulo 04: Preparação higiênica, cuidados com os alimentos e legislação.

A capacitação foi elaborada de acordo com recomendações legais (livros e a legislação sanitária vigente).

Antes de dar início a capacitação e também após a realização da mesma, foi aplicado um Questionário de Conhecimento em Boas Práticas (Apêndice C) para verificar o nível de conhecimento inicial, bem como o conhecimento final dos manipuladores de alimentos sobre BP e os hábitos adotados pelos mesmos na realização do seu trabalho.

Os manipuladores de alimentos do SA que participaram da capacitação foram orientados no final do curso, a responder um Formulário de Avaliação da Capacitação (Apêndice D), utilizado para avaliar a aceitação do projeto diante dos manipuladores. Todos os participantes também assinaram uma Lista de Presença da Capacitação (Apêndice E).

Os dados foram avaliados através de estatística descritiva, utilizando-se percentagem, gráficos e figuras (TOLEDO e OVALLE, 1995).

### **3.2 Avaliação das condições higiênico-sanitárias do Serviço de Alimentação**

A avaliação das condições higiênico-sanitárias do SA foi realizada em duas etapas: A primeira antes e a segunda após a capacitação. A segunda aplicação serviu para verificar a influência do treinamento nos hábitos dos manipuladores, bem como avaliar as modificações necessárias que deveriam ser realizadas no estabelecimento para adequação à legislação. As condições do local foram avaliadas através da visualização *in loco* e preenchimento do *check-list* de Avaliação de Boas Práticas de Serviços de Alimentação elaborada a partir da Portaria n° 78/2009 (Anexo A).

Após a primeira aplicação do *check-list*, foi elaborado um Plano de Ação (Apêndice F) proposto por Saccol (2007), utilizado como ferramenta para listar as inadequações observadas e gerar um plano de adequação ao que é exigido pela

legislação vigente. Essa ferramenta foi preenchida listando todas as Não Conformidades encontradas, apontando: **O quê** seria a NC, **quem** seria o responsável por corrigi-la, **como e quanto** (R\$) seria necessário e por fim, **quando** seria o prazo final de correção.

A segunda aplicação do *check-list* ocorreu duas semanas após o término da capacitação e um mês após a primeira aplicação desta ferramenta.

Para calcular o nível de adequação do SA, analisou-se o Total de Adequação (TAD) e o Total de Inadequação (TIN) dos itens avaliados através da *check-list* no estabelecimento. Somaram-se os dois totais e obteve-se o Total Geral (TG). Os itens listados como NA (Não Apresenta) não foram considerados. Então, fez-se uma regra de três onde: TG estava para 100% e TAD está para X, obtendo-se a classificação do Serviço de Alimentação (SACCOL, 2007). Sendo assim, o estabelecimento pertenceria ao Grupo 3 (Deficiente) se apresentasse entre 0 e 50% de adequação, ao Grupo 2 (Regular), de 51 a 75% e, ao Grupo 1 (Bom), se obtivesse de 76 a 100% (SACCOL, 2007).

Exemplo de cálculo:

Total de Adequação = TAD = 82    Total de Inadequação = TIN = 44

Total Geral = TG = 126

126 ..... 100%

82 ..... X      X = **65,07%** - Classificado como **Grupo 2 – Regular**

## 4 RESULTADOS E DISCUSSÃO

### 4.1. Capacitação dos manipuladores de alimentos do Serviço de Alimentação

Na capacitação realizada, houve participação de 100% dos manipuladores de alimentos do estabelecimento (n=4), bem como do seu proprietário. Nas Figuras 1 e 2, pode-se visualizar o registro fotográfico do local utilizado para a realização da capacitação e da equipe de manipuladores de alimentos do SA.

Os participantes demonstraram bastante interesse e participação durante o treinamento e sanavam dúvidas fazendo perguntas com frequência. A cada final de módulo, eram realizadas perguntas para verificar se os mesmos haviam fixado o conteúdo. Germano (2001) salienta que todas as atividades que envolvem os participantes, ativamente, são extremamente relevantes para a fixação da aprendizagem de forma mais permanente.



FIGURA 1 – Capacitação de manipuladores de alimentos em Serviço de Alimentação (Itaqui – RS, 2013).



FIGURA 2 – Equipe de manipuladores de alimentos em Serviço de Alimentação avaliado (Itaqui – RS, 2013).

#### **4.1.1 Avaliação da aprendizagem dos manipuladores de alimentos sobre Boas Práticas**

Os manipuladores de alimentos foram orientados a preencher o Apêndice C - Questionário de Avaliação do Conhecimento em Boas Práticas antes e também após receberem a capacitação. Esta ferramenta serviu para avaliar o conhecimento prévio destes profissionais, bem como o impacto que a capacitação teve no nível de conhecimento dos mesmos. O questionário aplicado, também apresentava questões como o sexo do manipulador, faixa etária, nível de escolaridade e se já havia trabalhado anteriormente em Serviços de Alimentação.

De acordo com os resultados obtidos a partir do questionário, 100% dos manipuladores eram do sexo feminino, sendo que destes, 60% apresentaram idade

até 20 anos, 20% apresentavam-se na faixa etária de 20-29 anos e 20% idade entre 40-49 anos.

Quanto ao nível de escolaridade, predominou-se ensino médio incompleto (80%), seguido de ensino fundamental incompleto (20%). Soares (2011) em estudo com manipuladores de alimentos de escolas da rede municipal de Salvador - BA, constatou resultados semelhantes, pois 81% dos manipuladores de alimentos apresentavam ensino médio completo ou incompleto. Em contrapartida, Silva et al. (2003) em pesquisa com indivíduos responsáveis pela merenda escolar de 24 unidades de ensino fundamental localizadas em São Paulo - SP, demonstraram que, dos manipuladores de alimentos, apenas 12,5% haviam concluído o ensino médio. Praxedes (2003) também observou em seu estudo que apenas 18,5% dos comerciantes ambulantes de alimentos da cidade de São Remo – SP, possuíam o ensino médio.

Dentre os funcionários entrevistados, 80% já haviam trabalhado em SA anteriormente e apenas 20% nunca havia trabalhado.

Na Figura 3, estão apresentados os resultados obtidos sobre o conhecimento em Boas Práticas apresentados pelos manipuladores de alimentos do SA.

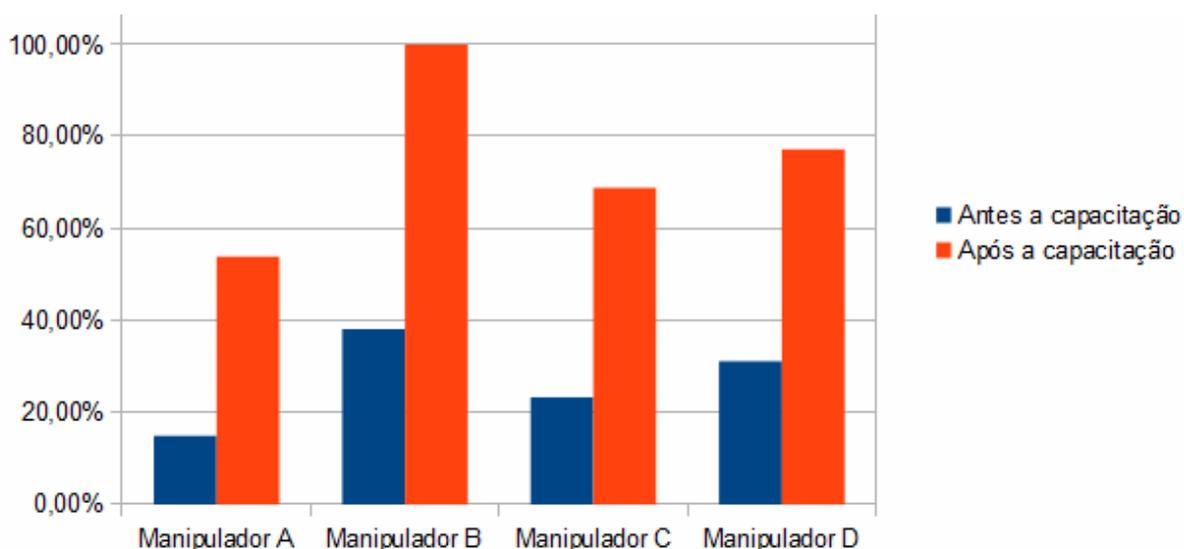


FIGURA 3 – Conhecimento dos manipuladores de alimentos em Serviço de Alimentação sobre Boas Práticas antes e após a capacitação (Itaqui – RS, 2013).

Conforme a Figura 3, observa-se um aumento do nível de entendimento dos manipuladores de alimentos referente às Boas Práticas. Anterior à capacitação, foi constatada uma média de 26,91% de respostas corretas. Após a realização da capacitação, observou-se um aumento de respostas corretas obtidas (média = 74,99%).

Saccol (2007), em seu trabalho, observou que antes e após a sensibilização com manipuladores de alimentos de SA da cidade de Santa Maria – RS, a grande maioria apresentou nas duas aplicações (antes e após), resultados superiores à 76% de acertos. Porém, os resultados obtidos discordam do estudo de Portero e Maistro (2001), onde após a capacitação, os resultados mostraram-se insatisfatórios.

Dentre o maior número de respostas incorretas obtidas anterior à capacitação, destacam-se as questões relacionadas ao conceito de o que são Boas Práticas de manipulação de alimentos (100%), como um alimento pode ser contaminado (100%) e o que é e quais são as causas das DTAs (100%).

Este resultado foi semelhante ao observado por Soares (2011), onde as questões que abordaram doenças veiculadas pelos alimentos e seus agentes etiológicos foram as que apresentaram um maior percentual de dúvidas, o que se traduziu em menor número de acertos.

As questões com maior índice de respostas corretas antes e após à capacitação foram às relacionadas aos perigos em alimentos (100%) e sobre a conduta correta que um manipulador de alimentos deve adotar (100%). Na prática são observados resultados distintos, como relatado em trabalho realizado por Lippi et al. (2004), onde observou-se que a maioria dos manipuladores de alimentos em um serviço de alimentação na cidade do Rio de Janeiro - RJ, contrariava as normas de segurança dos alimentos, utilizando adornos e bijuterias durante o preparo dos mesmos. Diferente do resultado relatado por Leão (2006) em seu trabalho em Unidades de Alimentação e Nutrição de Brasília - DF, onde o mesmo afirma que em todas as unidades os manipuladores apresentavam-se com asseio, uniformes compatíveis à atividade, conservados limpos, cabelos presos e protegidos com redes, toucas, sem usos de adornos, unhas curtas e sem uso de esmalte e

constatou-se que nenhum manipulador apresentavam lesões e/ou sintomas de enfermidades.

Sabe-se que o conhecimento sobre a legislação sanitária vigente é de extrema importância, haja vista que servem de base para a implementação correta de um sistema de qualidade. Antes da capacitação, os manipuladores (100%) do estabelecimento utilizado neste estudo responderam de forma incorreta as questões que mencionavam a RDC nº 216/2004 e a Portaria 78 da SES. Os resultados divergem dos dos obtidos por Stangarlin (2006), que demonstrou que 55% dos manipuladores de SA da cidade de Santa Maria – RS possuíam conhecimentos sobre a resolução da ANVISA. Caferatte et al. (2007) em pesquisa semelhante também na cidade de Santa Maria, demonstrou que 50% dos manipuladores entrevistados sabiam da existência desta legislação.

Quanto à documentação exigida pela legislação, 80% respondeu de forma incorreta o que significava a sigla POP e 100% sobre o que era o Manual de Boas Práticas. Após a capacitação, obteve-se 80% de respostas corretas para os POPs e 80% para o conceito de MBP. Caferatte et al. (2007) afirmam que 62,5% dos manipuladores de alimentos entrevistados em seu estudo apresentaram conhecimento sobre POP e MBP.

Os resultados positivos obtidos nesta etapa do estudo devem-se também à constante participação dos manipuladores, que esclareceram suas dúvidas e fizeram perguntas, mostrando grande grau de interesse em realizar melhorias no seu trabalho, pois os mesmos sabiam que seriam avaliados novamente ao final da capacitação. Almeida et al. (2002) afirma que quando estão sendo avaliados, os manipuladores ficam motivados a aplicar o que aprendem nos treinamentos, já que almejam conseguir conceitos positivos na avaliação. Como consequência ficam interessados, também em obter conhecimento durante os treinamentos, para que possam aplicar durante o serviço, criando-se um ciclo de aprendizagem e aplicação.

#### 4.1.2 Avaliação da capacitação por parte dos manipuladores

As figuras 4 e 5 apresentam os resultados obtidos a partir do Apêndice D - Formulário de Avaliação da Capacitação.

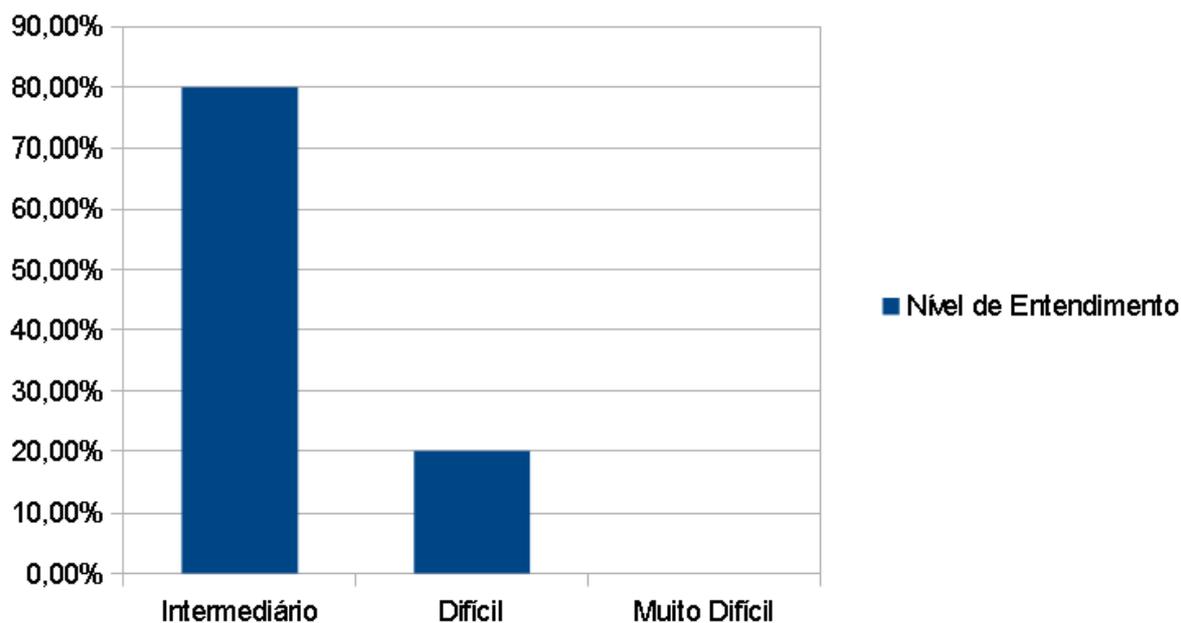


FIGURA 4 – Nível de entendimento do conteúdo abordado na capacitação por parte dos manipuladores de alimentos em Serviço de Alimentação (Itaqui – RS, 2013).

De acordo com a Figura 4, 80% dos manipuladores de alimentos que participaram da capacitação consideraram o conteúdo abordado com um nível de dificuldade intermediário e 20% consideraram de nível difícil.

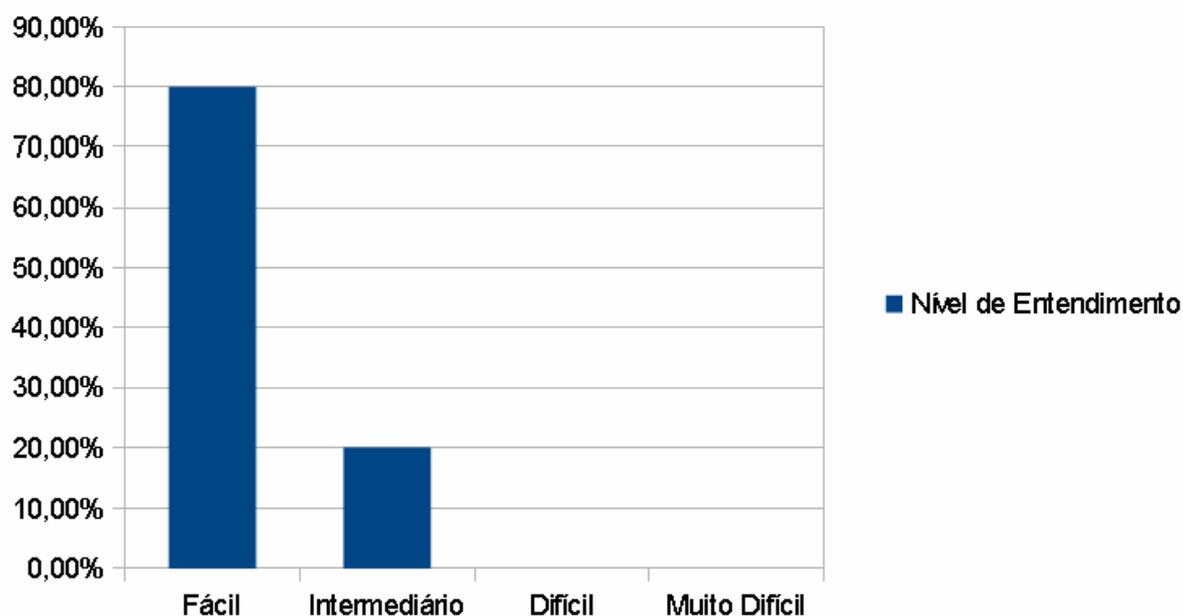


FIGURA 5 – Nível de entendimento da linguagem utilizada na capacitação de manipuladores de alimentos em Serviço de Alimentação (Itaqui – RS, 2013).

Em contrapartida, 80% dos participantes consideraram a linguagem utilizada pelo instrutor fácil e 20% intermediária (Figura 5).

Serafim (2007) afirma que nas capacitações, deve-se utilizar sempre uma linguagem simples que possa atingir o público alvo, pois o uso de linguagem técnica, desconhecida dos manipuladores, dispersa a atenção e interesse do grupo.

Com relação a carga horária utilizada na capacitação (4h), 80% dos manipuladores consideraram insuficiente, entretanto, afirmaram que foi efetiva para absorver os conhecimentos repassados. Saccol (2007) em seu estudo, afirmou que apesar da baixa carga horária utilizada em seu projeto (2h), a sensibilização mostrou-se eficiente na melhoria do aspecto pessoal, porém ressalta-se a grande importância e necessidade de continuidade no processo de capacitação. Ressalta-se que a Portaria nº 78 preconiza que a carga horária mínima da capacitação dos manipuladores de alimentos seja de 16 horas (RIO GRANDE DO SUL, 2009).

Segundo 100% dos manipuladores, a capacitação contribuiu para que os mesmos pudessem modificar os seus hábitos durante a realização do seu trabalho.

De acordo com Portero e Maistro (2001), deve-se destacar o processo de atualização contínua e monitoramento das atividades, pois o processo de reconstituição do conhecimento é longo e deve ser trabalhado paulatinamente em cada uma das etapas envolvidas num fluxo operacional de refeições.

A cartilha utilizada como auxílio foi considerada uma ferramenta eficaz no entendimento do conteúdo por 100% dos participantes.

#### **4.2 Avaliação das condições higiênico-sanitárias do Serviço de Alimentação**

Com a aplicação do *check-list*, foi possível verificar o nível de adequação do SA frente a Portaria 78/2009.

Vale ressaltar que a metodologia de classificação do SA foi baseada no estudo de Saccol (2007), onde a autora classifica os estabelecimentos em grupos, sendo: Grupo 1, Grupo 2 e Grupo 3 conforme o cumprimento dos requisitos exigidos pela legislação. O Grupo 1 foi classificado como Bom (76 a 100%), o Grupo 2 como Regular (51 a 75%) e o Grupo 3 como Deficiente (0 a 50%).

Na primeira avaliação, o SA estudado classificou-se no Grupo 3 – deficiente, apresentando um percentual de 38,88% de adequação.

Já na segunda avaliação, um mês depois, o SA passou a ser classificado no Grupo 2 – Regular, com um nível de adequação de 72,22%, como mostra a Figura 6.

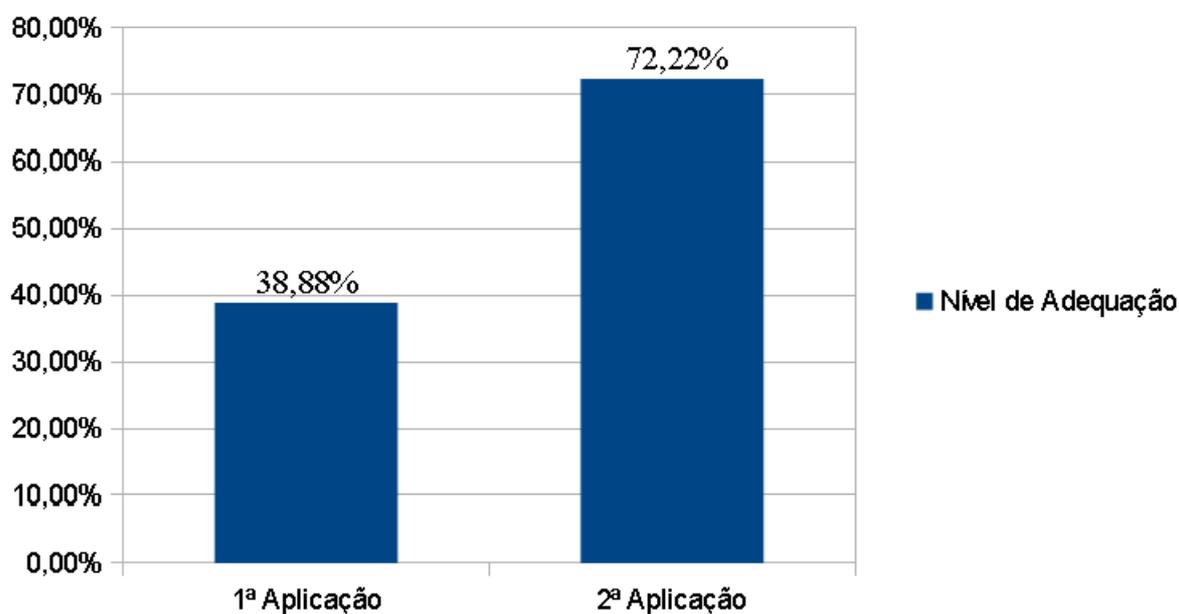


FIGURA 6 – Classificação do Serviço de Alimentação nas aplicações de acordo com o *check-list* de verificação das Boas Práticas (Itaqui – RS, 2013).

Na pesquisa de Saccol (2007), apenas um restaurante encontrava-se classificado no Grupo 2 (Regular) anterior a sensibilização realizada no estudo, sendo os demais considerados como Deficientes (Grupo 3). Entretanto, na segunda aplicação do *check-list* realizado pela pesquisadora, mais três empresas evoluíram para a classificação do Grupo 2 (Regular), melhorando a média geral do grupo.

Serafim (2007) observou que apesar do pouco intervalo de tempo entre duas aplicações da sua lista de verificação das BP, os três estabelecimentos estudados apresentaram melhorias, sendo que dois tiveram um aumento de 8% cada, classificando-os assim no Grupo 2 e um, apresentou aumento de 6% sendo classificado no Grupo 3.

Resultados insatisfatórios foram relatados por Losso et al. (2007) que encontraram adequação de 59%, 52%, 40% e 47%, demonstrando a dificuldade das empresas em atingir nível de conformidades desejável.

Guimarães e Figueiredo (2010) em pesquisa realizada em panificadoras da cidade de Santa Maria do Pará – PA, classificaram a maioria dos estabelecimentos estudados (66,6%) no Grupo 2 e 33,3% no Grupo 3.

O resultado obtido neste estudo considerando a segunda aplicação foi semelhante ao obtido por Akutsu et al. (2005), onde os autores objetivaram classificar 50 estabelecimentos produtores de alimentos de Brasília - DF e constataram que 20% dos estabelecimentos encontravam-se com adequação superior a 70%.

Em estudo realizado por Aguiar et al. (2011), em lanchonetes de escolas da cidade de Porto Velho – RO, os resultados demonstraram que a lanchonete I encontrava-se com 64,3% de adequação, os quais reduziram para 53,6% após a palestra (capacitação) realizada, mantendo-se classificada como regular nos critérios de adequação. As lanchonetes II e III mantiveram-se antes e após as intervenções com os mesmos percentuais, 60,7% e 46,4% respectivamente, de pontos positivos, considerados respectivamente, regular e ruim quanto aos critérios de adequação.

Badaró (2007) obteve resultados semelhantes, pois o autor observou que a maioria dos estabelecimentos do estudo (restaurantes comerciais) (63,4%; n=78) foram classificados como Grupo 2, atendendo entre 51 e 75% dos itens avaliados e situando-se como estabelecimentos de ‘médio risco’.

A Tabela 1 apresenta os resultados obtidos a partir do *check-list* de verificação da adequação do SA, frente a diferentes requisitos. Os itens que mais melhoraram entre uma verificação e outra, foram os requisitos referentes à edificação, instalações, equipamentos, móveis e utensílios (item 1), além dos relacionados ao manejo de resíduos e manipuladores (itens 5 e 6) e também aspectos referentes às matérias-primas, ingredientes e embalagens (item 7). Houveram aumentos no níveis de adequação também nos itens preparação do alimento, armazenamento e transporte do alimento preparado, exposição ao consumo do alimento preparado, e responsabilidade (itens 8, 9, 10 e 12, respectivamente).

TABELA 1 – Adequação dos itens verificados no *check-list* de Boas Práticas em Serviço de Alimentação (Itaqui – RS, 2013).

<b>Itens Avaliados</b>	<b>1ª Aplicação (%)</b>	<b>2ª Aplicação (%)</b>
1. Edificação, instalações, equipamentos, móveis e utensílios	44,44	72,22
2. Higienização de instalações, equipamentos, móveis e utensílios	71,42	71,42
3. Controle integrado de pragas	25	50
4. Abastecimento de água	66,66	66,66
5. Manejo de resíduos	50	100
6. Manipuladores	36,66	72,22
7. Matérias-primas, ingredientes e embalagens	10	70
8. Preparação do alimento	43,75	68,75
9. Armazenamento e transporte do alimento preparado	50	75
10. Exposição ao consumo do alimento preparado	60	100
11. Documentação e registros	0	0
12. Responsabilidade	14,28	100
Média	39,35	70,52

Deschamps et al. (2003) visitaram UAN e constataram que os maiores índices de inadequação foram referentes às condições físicas (48,6%), precária higiene e estado de conservação de utensílios, equipamentos e móveis utilizados (45,7%).

Um dos itens que não foram atendidos após a capacitação e primeira avaliação, foi a ausência de dispositivo de fechamento automático nas portas. Este resultado se assemelha ao de Badaró (2007), onde o menor índice de atendimento foi relacionado a este item, com apenas 26,1% dos estabelecimentos cumprindo este quesito.

Não houve variação dos resultados no item 2, haja vista que os equipamentos eram todos adequados, bem como os utensílios. De acordo com a legislação, os equipamentos, móveis e utensílios que entram em contato com alimentos devem ser de materiais que não transmitam substâncias tóxicas, odores, nem sabores aos

mesmos. Devem ser mantidos em adequado estado de conservação, ser resistentes à corrosão e a repetidas operações de limpeza e desinfecção (BRASIL, 2004).

O item relacionado ao manejo de resíduos era realizado adequadamente, o que também foi relatado no estudo de Cardoso et al. (2005), evidenciando que na maioria das unidades estudadas a frequência da coleta de lixo era superior a três vezes por dia. A inadequação relatada nesse quesito inicialmente foi a ausência de identificação dos coletores. A legislação preconiza que todo local onde se realiza a preparação e armazenamento de alimentos deve dispor de recipientes identificados e íntegros, de fácil higienização e transporte, em número e capacidade suficientes para conter os resíduos sólidos (BRASIL, 2004).

Na avaliação inicial do estabelecimento estudado, observou-se que o SA não possuía material correto para a higienização das mãos. No estudo de Badaró (2007), cerca de 31% dos estabelecimentos possuíam os lavatórios com os acessórios (sabonete líquido, produto antisséptico e toalhas de papel reciclado), conforme preconiza a legislação (BRASIL, 2004). Dois fatores são apontados como as falhas mais comuns no procedimento de lavagem das mãos: falta do uso de sabão e falta de recursos para a secagem das mãos. A importância do uso do sabão antisséptico ou sabão neutro e agente antisséptico como parte de uma lavagem eficaz para reduzir a carga microbiana, deve ser ressaltada em capacitações para os gestores, a fim de evitar falhas no fornecimento deste produto (CLAYTON e GRIFFITH, 2004).

No estudo de Aguiar et al. (2011), considerando a avaliação do subitem sobre os bons hábitos de higiene durante a produção, os autores observaram que, tanto antes quanto após a palestra realizada, nas três lanchonetes, os manipuladores mantiveram hábitos inadequados na higienização das mãos durante o processo produtivo dos alimentos.

No item 7., relacionado às matérias-primas, ingredientes e embalagens, houve grande aumento do nível de adequação entre as duas aplicações do *check-list*, observado-se resultados semelhantes ao de Badaró (2007), onde 59,3% dos estabelecimentos pesquisados atenderam mais de 76% dos itens. Os Serviços de Alimentação devem especificar os critérios para avaliação e seleção dos

fornecedores de matérias-primas, ingredientes e embalagens. O transporte desses insumos deve ser realizado em condições adequadas de higiene e conservação, e devem ser adotadas medidas para evitar que esses insumos contaminem o alimento preparado (BRASIL, 2004).

No item relacionado ao preparo dos alimentos (item 8), salienta-se o processo observado para o descongelamento dos alimentos, onde os mesmos eram deixados à temperatura ambiente. Segundo Silva Jr. (2008), a realização segura dessa prática pode envolver procedimentos distintos, como: uso de câmaras ou geladeiras a 4° C; uso de forno de convecção ou microondas (quando o alimento for submetido imediatamente à cocção); e imersão em água com temperatura inferior a 21° C por quatro horas, com posterior manutenção em temperatura ambiente, em local controlado e sem contaminação, até a superfície alcançar 3° C, sendo o produto colocado em geladeira para terminar o degelo.

Pode-se destacar também, os resultados obtidos nos itens 11 e 12, relacionados aos documentos e registros e responsabilidade. No SA, não foi observado nenhum documento preconizado pela legislação, como os POPs (Procedimento Operacionais Padronizados) e o Manual de Boas Práticas (BRASIL,2004). Segundo Saccol (2007), esse fato comprova a dificuldade das empresas na elaboração e implementação dos documentos e registros, assim como no cumprimento do requisito que exige responsabilidade técnica capacitada.

Os itens ligados à responsabilidade, obtiveram alto índice de aumento de adequação na segunda aplicação, haja vista que a capacitação realizada no estabelecimento serviu de base de adequação para os itens deste quesito. Segundo a Portaria 78 da SES, os responsáveis devem promover aos manipuladores de alimentos uma capacitação mínima anual em: higiene pessoal, manipulação higiênica dos alimentos e doenças transmitidas por alimentos, sendo comprovadas mediante documentação (RIO GRANDE DO SUL, 2009).

Pode-se ressaltar também que o aumento do nível de adequação do SA foi auxiliado pelo preenchimento do Plano de Ação. A elaboração do modelo de Plano de Ação foi sugerido, devido ao fato de a ANVISA indicar esse método para planejar

as adequações necessárias através do folder do Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação (BRASIL, 2004b).

Para Saccol (2007), na maioria dos Serviços de Alimentação há muitos fatores que limitam a implementação das BP, como a falta de conscientização e treinamento de manipuladores; ausência de investimentos em instalações; indisponibilidade de recursos financeiros para a implantação; falta de comprometimento dos proprietários e deficiência de apoio e conhecimento para uma adequada implantação.

Nesta pesquisa, o responsável pelo estabelecimento estudado se mostrou disposto a realizar todas as modificações necessárias para que ocorressem melhorias no seu SA, contribuindo assim, para o aumento do nível de adequação do mesmo.

## 5 CONCLUSÃO

Através dos resultados obtidos no estudo pode-se concluir que:

- A capacitação dos manipuladores de alimentos foi eficiente, considerando o aumento do conhecimento dos mesmos sobre Boas Práticas;
- O conteúdo da capacitação foi considerado de nível intermediário e a linguagem utilizada pelo instrutor considerada fácil pela maioria dos manipuladores participantes da capacitação;
- A cartilha de apoio de manipuladores de alimentos foi eficiente em auxiliar o entendimento do conteúdo abordado, assim como a carga horária utilizada na capacitação foi considerada suficiente para absorção de conhecimento;
- O Plano de Ação utilizado mostrou-se ferramenta eficaz para listar e solucionar as Não Conformidades encontradas;
- O Serviço de Alimentação aumentou o nível de adequação em Boas Práticas, passando do Grupo 3, classificado como Deficiente, para o Grupo 2, considerado Regular;
- A capacitação e as aplicações do *check-list* auxiliaram no aumento da adequação do Serviço de Alimentação deste estudo, frente a legislação vigente.

## 6 REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

ALMEIDA, G. D. de et al. Produção de Refeições em Creche: Recursos para a Implementação das Boas Práticas de Higiene e Manipulação de Alimentos, em Busca de Qualidade. **Higiene Alimentar**. v. 16, n. 94, p. 26-29, 2002.

AKUTSU, R. C. et al. Adequação das Boas Práticas de Fabricação em Serviços de Alimentação. **Revista de Nutrição**. v. 18, n. 3. p. 419-427, 2005.

BADARÓ, A. C. L. **Boas Práticas para Serviços de Alimentação: Um Estudo em Restaurantes Comerciais do Município de Ipatinga, Minas Gerais**. Dissertação (Mestrado em Ciência da Nutrição), Universidade Federal de Viçosa, Viçosa, 2007, 172 p.

BASTOS, C. C. B. **Condições Higiênico-sanitárias no Preparo de Refeições em Creches Comunitárias de Belo Horizonte, Minas Gerais**. 2008. Dissertação (Mestrado em Ciência de Alimentos) – Faculdade de Farmácia da UFMG, Belo Horizonte, 2008, 112 p.

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

BRASIL. Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária - ANVISA. **Folder RDC nº 216/2004**: Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação. 2004b. Disponível em: <[http://www.anvisa.gov.br/alimentos/folder\\_rdc216\\_2.pdf](http://www.anvisa.gov.br/alimentos/folder_rdc216_2.pdf)>. Acesso em: 10 abril 2013.

BRASIL. Ministério da Saúde. Dados epidemiológicos - DTA período de 2000 a

2011\*. Disponível em:  
<[http://portal.saude.gov.br/portal/arquivos/pdf/10\\_passos\\_para\\_investigacao\\_surtos.pdf](http://portal.saude.gov.br/portal/arquivos/pdf/10_passos_para_investigacao_surtos.pdf)>. Acesso em: 29 março 2013.

CAMPOS, A. K. C. et al. Assessment of Personal Hygiene and Practices of Food Handlers in Municipal Public Schools of Natal, Brazil, **Food Control**, v. 20, p. 807-810, 2009.

CARDOSO, R. C. V.; SOUZA, E. V. A.; SANTOS, P. Q. Unidades de Alimentação e Nutrição nos Campi da Universidade Federal da Bahia: Um Estudo Sobre a Perspectiva do Alimento Seguro. **Brazilian Journal of Nutrition**. v. 18, n. 5, p. 669-680, 2005.

CHAVES, J. B. P. **Análise de Riscos na Indústria de Alimentos**. 2004. Disponível em: <<http://www.dta.ufv.br/artigos/appcc.htm>>. Acesso em: 01 abril. 2013.

CAFERATTE, G.; PIOVESAN, C. B.; BELMONTE, F. P.; SACCOL, A. L. de; STANGARLIN, L. Nível de Conhecimento em Boas Práticas em Serviços de Alimentação da Cidade de Santa Maria – RS. **Disc. Scientia**. Série: Ciências da Saúde, Santa Maria, v. 8, n. 1, p. 63-70, 2007.

CLAYTON, D. A.; GRIFFITH, C. J. Observation of Food Safety Practices in Catering Using Notational Analysis. **British Food Journal**, v. 106, n. 3, p. 211-227, 2004.

DEON, B. C. **Diagnóstico de Boas Práticas de Alimentação em Domicílios da Cidade de Santa Maria – RS**. Dissertação (Mestrado em Ciência e Tecnologia de Alimentos) – UFSM – Universidade Federal de Santa Maria, Santa Maria, 2012, 121 p.

DESCHAMPS, C. et al. Avaliação Higiênica-sanitária de Cozinhas Industriais Instaladas no Município de Blumenau, SC. **Higiene Alimentar**. São Paulo, v. 17, n. 112, p. 12-15, 2003.

FIGUEIREDO, V. F.; NETO, P. L. O. C. Implantação do HACCP na Indústria de Alimentos. **Gestão e Produção**, São Paulo, v.8, n.1,p.100-111, abr., 2001.

FILHO, F. C. S.; SANTOS, F. L.; DA SILVA, M. G.; CURVELO, F. M.; RIOS, J. C. C. Avaliação das Condições Higiênico-sanitárias de Creches Comunitárias da Cidade de Salvador. **Diálogos & Ciência – Revista da Rede de Ensino FTC**. Ano III, n.9, jun. 2009.

GENTA, T. M. S.; MAURÍCIO, A. A.; MATIOLI, G. Avaliação das Boas Práticas Através de *Check-list* Aplicado em Restaurantes *Self-service* da Região Central de Maringá, Estado do Paraná. **Acta Sci. Health Sci**. Maringá, v. 27, n. 2, p. 151-156, 2005.

GERMANO, P.M.L.; GERMANO, M.I.S. **Higiene e Vigilância de Alimentos**. São Paulo: Varela, 2001.

GERMANO, M. I. S. et al. Manipuladores de Alimentos: Capacitar? É preciso regulamentar? Será preciso? **Higiene Alimentar**. v. 14, n. 78/79, p. 18-22, 2000.

GÓES, J. A. W. et al. Capacitação dos Manipuladores de Alimentos e a Qualidade da Alimentação Servida. **Higiene Alimentar**. v. 15, n. 82, p. 20-22, 2001.

GUIMARÃES, S. L.; FIGUEIREDO, E. L. Avaliação das Condições Higiênico-sanitárias de Panificadoras Localizadas no Município de Santa Maria do Pará – PA. **Revista Brasileira de Tecnologia Agroindustrial**, UTFPR – Universidade Tecnológica Federal do Paraná, v. 04, n. 02: p.198-206, 2010.

LEÃO, C. M. S. **Avaliação das Boas Práticas de Produção nas Unidades de Alimentação e Nutrição Localizadas na Esplanada dos Ministérios em Brasília/DF**. 2006. Especialização (Qualidade de Alimentos) – Universidade de Brasília, Brasília, 2001.

LIPPI, T. A. P. et al. Restaurante Universitário: Avaliação do Serviço de Alimentação da Universidade Federal Rural do Rio de Janeiro – UFRRJ. **Rev. Univ. Rural**, Serie Ciências Humanas. Seropédica, EDUR, v.26, n.1-2, jan./dez, p. 05-11, 2004.

LOSSO, M. C. et al. Avaliação da Implantação das Boas Práticas em Empresas de Serviço de Alimentação. **Higiene Alimentar**, São Paulo, v. 21, n. 150, p. 462 - 463, abr., 2007.

MONTE, C. R. V. et al. Aplicação de Um modelo para Avaliar Projetos de Unidades de Alimentação e Nutrição. **Nutrição Brasil**. v. 3, n. 1, 2004.

OLIVEIRA, A. M. et al. Manipuladores de Alimentos: Um fator de Risco. **Higiene Alimentar**. v. 17, n. 114/115, p. 12-19, 2003.

PANETTA, J. C. O Manipulador: Fator de Segurança e Qualidade dos Alimentos. **Higiene Alimentar**, São Paulo, v. 12, n. 57, p. 8-9, set./out. 1998.

PORTERO, K. C.; MAISTRO, L. Identificação dos Pontos de Controle (PCs) Durante o Pré-preparo de Refeições, com Base no Método APPCC, em Uma Unidade de Alimentação e Nutrição (UAN). **Nutrição em Pauta**. n. 46, p. 22-26, 2001.

PRAXEDES, P. C. G. **Aspectos da Qualidade Higiênico-sanitária de Alimentos Consumidos e Comercializados na Cidade de São Remo**. Dissertação (Mestrado em Epidemiologia Experimental e Aplicada ao Controle das Zoonoses) - Universidade de São Paulo, São Paulo, 2003.

RÊGO, J. C.; STAMFORD, T. L. M.; PIRES, E. F. Proposta de Um Programa de Boas Práticas de Manipulação e Processamento de Alimentos para Unidades de Alimentação e Nutrição. **Higiene Alimentar**, São Paulo, v. 15, n. 89, p. 22-27, out. 2001.

RIO GRANDE DO SUL. Secretaria da Saúde. **Portaria nº. 78**, de 28 de janeiro de 2009. Aprova a Lista de Verificação em Boas Práticas para Serviços de Alimentação, aprova Normas para Cursos de Capacitação em Boas Práticas para Serviços de Alimentação e dá outras providências. Porto Alegre, RS, 2009.

RODRIGUES, M. F. **Avaliação da Aplicação da RDC 216/2004ANVISA, nas Unidades Produtoras da Refeição (UPRs), Localizadas na Quadra Comercial Local Sul 402 do Plano Piloto, Brasília, DF**. Especialização (Qualidade de Alimentos) – Universidade de Brasília, Brasília, 2006.

SACCOL, A. L. F. **Sistematização de Ferramenta de Apoio para Boas Práticas em Serviço de Alimentação**. Dissertação (Mestrado em Ciência e Tecnologia de Alimentos) – UFSM – Universidade Federal de Santa Maria, Santa Maria, 2007, 188 p.

SACCOL, A. L. F.; STANGARLIN, L.; HECKTHEUER, L. H. **Instrumentos de Apoio para Implantação de Boas Práticas em Empresas Alimentícias**. Editora: Rubio, 2012, 219 p.

SANLIER, N. The Knowledge and Practice of Food Safety by Young and Adult Consumers. **Food Control**, Amsterdam, v. 20, p. 538-542, June 2009.

SERAFIM, A. L. **Programa de Capacitação de Manipuladores de Alimentos**. Trabalho de Conclusão de Curso. (Graduação em Nutrição) - UNIFRA – Centro Universitário Franciscano, Santa Maria, 2007.

SERAFIM, A. L. **Avaliação dos Procedimentos de Boas Práticas na Área de Alimentos e Bebidas em Hotéis**. Dissertação (Mestrado em Ciência e Tecnologia de Alimentos) – UFSM – Universidade Federal de Santa Maria, Santa Maria, 2010.

SESC. Banco de Alimentos e Colheita Urbana: **Manipulador de Alimentos I - Perigos, DTA, Higiene Ambiental e de Utensílios**. Rio de Janeiro, 2003. 25 pág. (Mesa Brasil SESC - Segurança Alimentar e Nutricional). Programa Alimentos Seguros. Convênio CNC/CNI/SENAI/ANVISA/SESI/SEBRAE.

SILVA, C.; GERMANO, M. I. S.; GERMANO, P. M. L. Condições Higiênico-Sanitárias dos Locais de Preparação da Merenda Escolar, da Rede Estadual de Ensino em São Paulo, SP. **Higiene Alimentar**, v. 17, n. 110, p. 49-55, 2003.

SILVA JR., E. A. da. **Manual de Controle Higiênico-sanitário em Serviços de Alimentação**. 6. ed. atual. São Paulo: Livraria Varela, 2008.

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**. Dissertação (Mestrado em Alimentos, Saúde e Nutrição) – Universidade Federal da Bahia, Salvador, 2011.

SOUZA, V. A. de. Surtos de Doenças Transmitidas por Alimentos Envolvendo Manipuladores de Alimentos. **Higiene Alimentar**, São Paulo, v. 24, n. 182, p. 40-46, mar. 2010.

STANGARLIN, L. **Verificação da Implementação da RDC 216-04 e Atuação da Vigilância Sanitária em Serviços de Alimentação de Santa Maria – RS**. Trabalho Final de Graduação – Curso de Graduação em Nutrição, Centro Universitário Franciscano, Santa Maria, 2006.

TOLEDO, G. L.; OVALLE, I. I. **Estatística Básica**. São Paulo: Atlas, 1995.

## **7 APÊNDICES**

### **7.1 Apêndice A - Termo de Consentimento Livre e Esclarecido**

**Projeto:** Capacitação de Manipuladores e Avaliação das Condições Higiênico-sanitárias de Serviço de Alimentação da cidade de Itaqui – RS.

**Pesquisadores:** Marcelo Valle Garcia, Graciela Salette Centenaro e Miriane Lucas Azevedo.

**Local de realização do projeto:** Um serviço de alimentação localizados na cidade de Itaqui (RS).

**Sujeitos envolvidos:** Manipuladores e responsáveis do serviço de alimentação acima referido.

#### **I. Justificativa e objetivos do projeto:**

A qualidade de um produto não é feita somente com a adequação do meio ambiente, uso de máquinas, métodos e matérias-primas adequadas. A verdade é que sem o elemento humano nada se produz e, portanto, ele é que faz a qualidade de um produto ou de um serviço. Ele é, então, o elemento central na implantação de sistemas de qualidade em qualquer organização e, desta maneira, todas as pessoas que compõem essa organização precisam ser conscientizadas para a qualidade. Para evitar a contaminação dos alimentos por microrganismos indesejáveis, através da manipulação, a capacitação inicial e contínua do manipulador é fundamental, visto que a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos constitui um fator essencial à segurança alimentar dos consumidores, e a habilitação dos manipuladores de alimentos é o meio mais eficaz e econômico de superar estas inadequações encontradas. Conforme o exposto, objetiva-se realizar uma capacitação com os manipuladores de alimentos de um Serviço de Alimentação da cidade de Itaqui/RS, bem como avaliar as condições higiênico-sanitárias do local.

#### **II. Procedimentos a serem utilizados:**

A capacitação será realizada com auxílio de material eletrônico retroprojetor e material didático elaborado pelos pesquisadores (cartilha).

#### **III. Desconfortos ou riscos esperados:**

Nenhum desconforto ou risco é esperado com a realização deste experimento, haja vista que não serão utilizados materiais perigosos e todos os dados obtidos serão de caráter sigiloso. A linguagem utilizada na capacitação e na entrevista com os manipuladores será de maneira calma e serena, deixando o participante/entrevistado confortável com a situação.

#### **IV. Benefícios que se pode obter:**

Com a realização da capacitação, da aplicação do questionário e do *check-list*, poderemos ter um aumento no conhecimento dos manipuladores sobre Boas Práticas, minimizando riscos que poderiam ocorrer com a manipulação inadequada dos alimentos, bem como um aumento de adequação do estabelecimento para com a legislação.

**V. Garantia de resposta a qualquer pergunta e liberdade de abandonar a projeto:**

Qualquer dúvida que o responsável do estabelecimento tenha em relação aos procedimentos adotados, o mesmo pode procurar os pesquisadores responsáveis e a qualquer momento, pode retirar seu consentimento em participar do projeto.

Eu, .....(responsável pela empresa) fui informado dos objetivos da pesquisa acima de maneira clara e detalhada. Recebi informação a respeito do procedimento que será efetuado e esclareci minhas dúvidas. Sei que em qualquer momento poderei solicitar novas informações e modificar minha decisão se assim eu o desejar. A pesquisadora Marcelo Valle Garcia, orientado pela professora Doutora Graciela Salete Centenaro certificou-me de que todos os dados desta pesquisa referentes a mim serão confidenciais, terei liberdade de retirar meu consentimento de participação na pesquisa, face a estas informações.

Caso tenha novas perguntas sobre este estudo, posso chamar aos pesquisadores Graciela Salete Centenaro e Marcelo Valle Garcia nos respectivos telefones: (55) 81119133 e (55) 97040526.

Declaro que recebi cópia do presente Termo de Consentimento.

\_\_\_\_\_  
Assinatura do responsável pela empresa

\_\_\_\_\_  
Assinatura do pesquisador

\_\_\_\_\_  
Assinatura de testemunha

\_\_\_\_\_  
Nome do responsável pela empresa

\_\_\_\_\_  
Nome do pesquisador

\_\_\_\_\_  
Nome da testemunha

RG: \_\_\_\_\_

RG: \_\_\_\_\_

RG: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\

\_\_\_\_\_\

\_\_\_\_\_\

**7.2 Apêndice B – Cartilha de Apoio para Manipuladores de Alimentos de Serviços de Alimentação**

**Cartilha de Apoio para  
Manipuladores de Alimentos de  
Serviços de Alimentação**



## 1. Apresentação

Esta cartilha tem como principal função auxiliar aos manipuladores de alimentos sobre a correta manipulação e execução do seu trabalho nos serviços de alimentação, abordando os principais conceitos e dicas relacionadas a produção de um alimento seguro, microrganismos patogênicos, ou seja, aqueles microrganismos que podem causar doenças, os tipos de contaminação que podem afetar um alimento, as Doenças Transmitidas por Alimentos, a importância das Boas Práticas para os serviços de alimentação, conceitos e dicas de como praticar as Boas Práticas no seu local de trabalho bem como, o papel do manipulador de alimentos e a sua importância para a gestão e manutenção da qualidade nestes serviços de alimentação, visando a produção de um alimento seguro, a adequação com a legislação e a preservação da saúde do consumidor.

## 2. Importância da produção segura dos alimentos

Para falar sobre a importância da manipulação segura dos alimentos é necessário primeiro entender o conceito de alimento seguro. Alimento seguro é aquele que não oferece riscos (ou perigos) à saúde do consumidor. E para um estabelecimento servir alimentos seguros, deve-se implantar as **Boas Práticas**, ou seja, é necessário seguir regras higiênico-sanitárias que irão garantir a qualidade dos alimentos preparados.

## 3. O que são Perigos nos Alimentos?

Perigos são contaminantes que podem estar presentes nos alimentos de origem física, química ou biológica, capazes de causar danos à saúde do consumidor.

Perigos físicos: ocorrem quando há nos alimentos a presença de partículas estranhas e visíveis a olho nu. Ex: lascas de unhas, fios de cabelo, partículas de metais ou madeira.

Perigos químicos: ocorrem quando há presença de produtos químicos indesejáveis nos alimentos. Ex: resíduo de detergente, produtos de limpeza, agrotóxicos.

Perigos biológicos: são causados principalmente pela presença de microrganismos como bactérias, vírus, parasitas e/ ou fungos.



#### 4. O que são microrganismos?

Microrganismos ou os também chamados micróbios, são seres vivos muito pequenos que só podem ser vistos com o auxílio de microscópio. Eles estão presentes em todos os lugares, na água, no solo, no ar, na nossa pele e também, nos alimentos. Os principais microrganismos veiculados aos alimentos são os fungos, os vírus e as bactérias. Os microrganismos são importantes nos alimentos, tanto positivamente, quanto negativamente. Vejamos:

Os microrganismos são úteis porque:

- P alimentos e bebidas (queijo, iogurte, cerveja e vinho);
- Fazem parte de medicamentos (penicilina);
- Ajudam na digestão de alimentos.

Os microrganismos também podem causar alterações nos alimentos, normalmente, não provocam doenças, mas podem provocar mau cheiro, sabor desagradável e aspecto de “estragado”.

Os microrganismos perigosos ou patogênicos, são responsáveis pela ocorrência de doenças e podem até matar. A maior parte deles não altera a aparência do alimento.

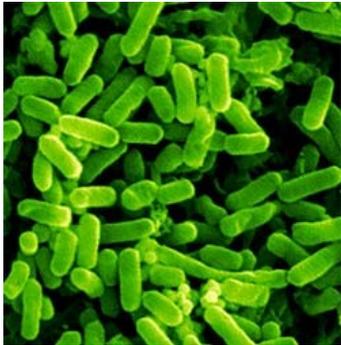
A maioria dos microrganismos se multiplica rapidamente, necessitando dos seguintes fatores para que isso aconteça:

- Alimentos;
- Água;
- Tempo;
- Temperatura adequada.

**A temperatura ambiente favorece o crescimento microbiano. Quanto maior o tempo de exposição do alimento à temperatura ambiente, maior a probabilidade de contaminação e multiplicação dos microrganismos.**

#### 4.1. Principais tipos de microrganismos:

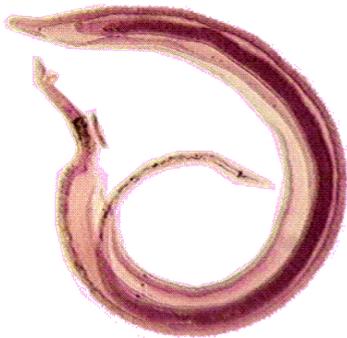
Bactérias



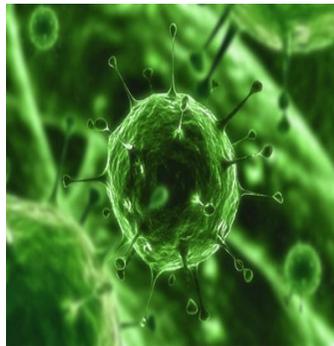
Fungos



Parasitas



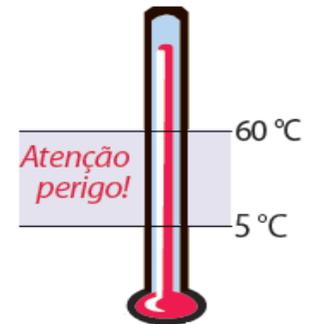
Vírus



#### 4.2. Fatores que afetam o crescimento bacteriano:

**Atividade de água:** os microrganismos precisam de “água disponível” para crescerem. A maioria dos alimentos possuem elevado teor de água disponível, sendo muito susceptíveis ao crescimento de bactérias patogênicas, as causadoras de doenças.

**Temperatura:** A zona de perigo situa-se entre os 5°C e os 60°C. Entre temperaturas os microrganismos multiplicam-se muito depressa. O principal fator de risco relacionado à temperatura nos serviços de alimentação são os alimentos que são “deixados” à temperatura ambiente nas bancadas, favorecendo o crescimento microbiano.



→ **Importância da temperatura:**

**Acima de 74°C** (temperatura de cocção dos alimentos), ocorre a **morte dos microrganismos**;

**Na faixa de 5-60°C** (temperatura ambiente, principalmente), ocorre a **multiplicação rápida dos microrganismos**;

**Abaixo de 4°C**, ocorre a **paralisação dos microrganismos**;

**O congelamento não causa a morte dos micróbios.**

## 5. Doenças Transmitidas por Alimentos (DTAs)

São doenças causadas pelo consumo de alimentos contaminados pelos perigos biológicos (bactérias, fungos, parasitas e vírus). Para adultos saudáveis, a maioria das DTA dura poucos dias e não deixa sequelas; para as crianças, as grávidas, os idosos e as pessoas doentes, as consequências podem ser mais graves, podendo inclusive levar à morte.

Os sintomas mais frequentes são:

- Dores de estômago;
- Náuseas e vômitos;
- Diarreia;
- Dores de cabeça.

### Exemplos de algumas bactérias causadoras de doenças transmitidas por alimentos associadas às carnes:

*Salmonella*: carne crua, frango, ovos;

*Staphylococcus aureus*: pizza, confeito;.

*Escherichia coli*: carne bovina moída, crua ou mal passada, frango cru;

*Bacillus cereus*: arroz, alimentos amiláceos, leite.

## 6. As Boas Práticas:

No sentido de evitar a ocorrência das DTAs, a adoção das Boas Práticas nos serviços de alimentação é uma ferramenta importante que quando

utilizada de maneira correta e contínua, ajudará no controle dos surtos destas doenças, na organização e na limpeza do local de trabalho e adequação destes estabelecimentos com a legislação vigente.

### 6.1. O que são as Boas Práticas?

Segundo definição da Anvisa, as Boas Práticas são práticas 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. O objetivo das Boas Práticas é evitar a ocorrência de doenças provocadas pelo consumo de alimentos contaminados.

### 6.2. Vantagens das Boas Práticas:

Ajudam a evitar os riscos nos alimentos;

Evitam a ocorrência das Doenças Transmitidas por Alimentos;

Maior satisfação do cliente;

Melhoria da produtividade e do ambiente de trabalho (mais organizado e limpo);

Atendimento à legislação vigente.

### 6.3. As Boas Práticas compreendem:

- Higiene pessoal e comportamento dos manipuladores;

- Higiene de equipamentos e utensílios;
- Forma de armazenar os alimentos;
- Controle e combate das pragas;
- Controle da matéria-prima;
- Controle da qualidade da água;
- Preparo dos alimentos;
- Manutenção e conservação dos equipamentos;
- Higienização dos alimentos (hortifrutigranjeiros, ovos);
- Controle dos resíduos (lixo);
- Transporte dos alimentos.

## 7. REGRAS PARA OS MANIPULADORES DE ALIMENTOS

### 7.1. Higiene Pessoal

O objetivo dos princípios de higiene pessoal é garantir que aqueles que entram em contato direto ou indireto com os alimentos não os contaminem. Isso se dá através da manutenção de um nível adequado de limpeza pessoal, comportamento e manipulação dos alimentos de forma adequada.

- Utilização do uniforme apenas na área de preparação dos alimentos. Utilização de toucas protetoras nos cabelos;

- Feridas e cortes nas mãos devem ser cobertos com curativos e o manipulador deverá utilizar luvas nesse caso, porém o ideal seria que ele fosse afastado e reaproveitado em outra função que não envolva manipulação;
- Cabelos limpos e protegidos completamente com touca protetora;
- Tomar banho diariamente;
- Manter as unhas sempre curtas e limpas sem esmalte ou base;
- Utilizar desodorantes sem perfume ou com odores suaves. Não utilizar perfumes;
- Escovar os dentes após cada refeição;
- Retirar todos os adornos antes de manipular os alimentos: anéis, brincos, braceletes, pulseiras, colares, relógios, etc, de madeira a evitar a contaminação física.



## 7.2. Conduta pessoal:

### O QUE O MANIPULADOR DE ALIMENTOS NÃO DEVE FAZER:

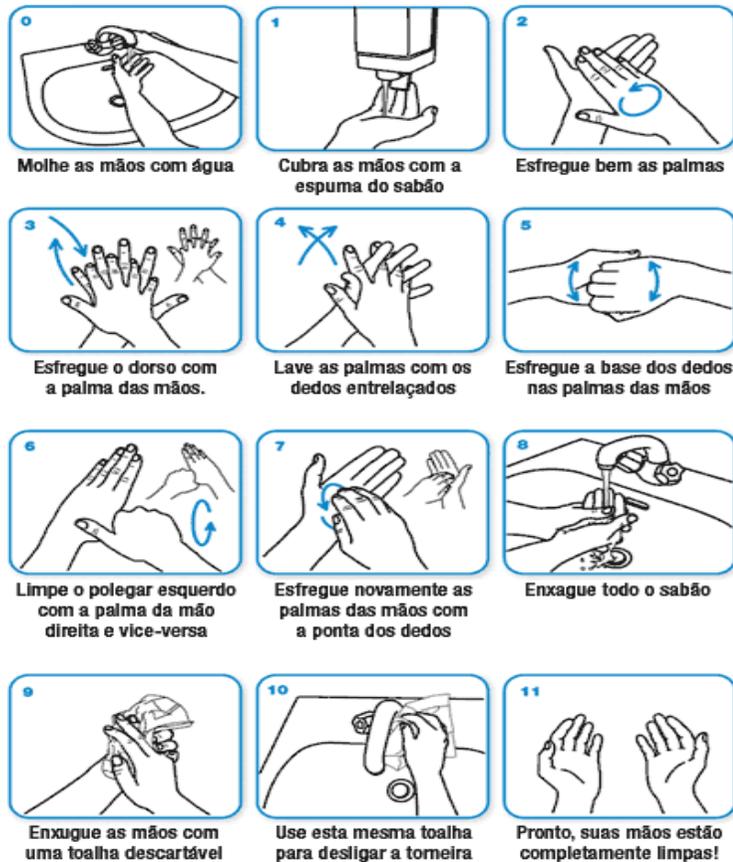
- Fumar;
- Mastigar ou comer;
- Espirrar ou tossir sobre o alimento;
- Falar, assobiar ou cantar;
- Manutenção de artigos de uso pessoal e roupas usadas na via pública, nas áreas de manipulação de alimentos;
- Falar ao celular;
- Presença de pessoas entranhas ao ambiente;
- Manipular dinheiro.

**As mãos são o principal veículo de contaminação dos alimentos, por isso, a lavagem correta é fundamental.**

## 3. Quando lavar as mãos?

- Antes de iniciar a atividade, ou antes, de entrar nas áreas de processamento;
- Após utilizar o banheiro;
- Na mudança de atividade ou setor;
- Após espirrar ou tossir;
- Após mexer com lixo;
- Antes e após comer ou beber.





### 7.3. Manutenção do local de trabalho

A limpeza do local de trabalho deve ser tida como uma prática constante e rotineira. A limpeza do local proporciona as seguintes vantagens:

- ✓ Minimização dos riscos de contaminação;
- ✓ O local fica mais “apresentável” e limpo;
- ✓ As superfícies e os materiais utilizados na cozinha também devem ser limpos antes e após o uso;
- ✓ Instalações higienizadas corretamente ajudam no controle de vetores (moscas) e pragas urbanas (ratos, baratas).

### 7.4. Limpeza

É a retirada dos restos de alimentos e sujeiras das superfícies como o auxílio de espátulas, escovas e ou esponjas.

Posteriormente, lava-se a superfície com água e detergente para a retirada mais profunda da sujeira. Por fim, se enxágua a superfície com água corrente até a remoção total do detergente.

**Tudo que entra em contato com os alimentos deve ser bem higienizado.  
Isso vale para mesas, pias e para os utensílios em geral.**

### 7.5. Desinfecção

Retirada dos microrganismos das superfícies com a ajuda de um produto químico, por exemplo, uma solução clorada.

Veja como preparar a solução clorada:

5. Em 1 litro de água, adicione 10mL (1 colher de sopa rasa) de água sanitária a 2,5%. A água sanitária deve ser sem perfume;
6. A solução clorada só deve ser utilizada em utensílios e equipamentos de aço inox ou plástico;
7. No caso de mesas, pias e bancadas deve-se borrifar ou banhar com a solução clorada e aguardar 15 minutos. Enxaguar posteriormente.

#### **CONTAMINAÇÃO CRUZADA**

**É a contaminação de um alimento por substâncias ou agentes estranhos, de origem biológica, química ou física que se considerem nocivos ou não para a saúde humana, através do contato direto do alimento com algo que está contaminado, pode ser através dos manipuladores, utensílios, equipamentos ou qualquer outra superfície de contato.**

#### **Dicas importantes:**

- Os utensílios devem ser guardados em local limpo e seco e devem ficar protegidos de poeira, moscas, baratas, pássaros e outros animais.
- Os utensílios devem ser de material de fácil lavagem. EVITE colheres de pau e tábuas de carne de madeira. A madeira é um material muito poroso, sendo muito fácil o abrigo de microrganismos e muito difícil a sua lavagem e desinfecção corretas.
- Se um utensílio cair no chão (facas, colheres, garfos, espátulas, etc), recolha-o e lave-o com água e detergente antes de utilizar novamente.

### 7.6. Manejo de resíduos (lixo):

O lixo, além de atrair insetos e outros animais para a área de preparo dos alimentos, é um meio ideal para a multiplicação de microrganismos patogênicos.

- Os locais de manipulação de alimentos devem possuir lixeiras de fácil limpeza, identificados, possuírem tampa e pedal;

- É necessário retirar sempre o lixo para fora da área de preparo de alimentos em sacos bem fechados;
- Após o manuseio do lixo, deve-se lavar as mãos.

### 8. Legislação

✓ Os procedimentos que devem ser adotados referentes às Boas Práticas são baseados na legislação vigente no país. Em âmbito federal, temos a Resolução – **RDC N° 216**, de 15 de setembro de 2004, que dispõe sobre o Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação, documento este que é seguido em todo o Brasil. No Rio Grande do Sul, temos a **Portaria N° 78**, de 28 de janeiro de 2009 que aprova a Lista de Verificação em Boas Práticas para Serviços de Alimentação, aprova Normas para Cursos de Capacitação em Boas Práticas para Serviços de Alimentação e dá outras providências.

✓ **Manual de Boas Práticas:** documento que descreve as operações realizadas pelo estabelecimento, incluindo, no mínimo os requisitos higiênico-sanitários dos edifícios, a manutenção e higienização das instalações, dos equipamentos e utensílios, o controle da água de abastecimento, o controle integrado de vetores e pragas urbanas, a capacitação profissional, o controle da higiene e saúde dos manipuladores, o manejo dos resíduos e o controle e garantia de qualidade do alimento preparado;

✓ **Procedimento Operacional Padronizado - POP:** procedimento escrito de forma objetiva que estabelece instruções sequenciais para a realização de operações rotineiras e específicas na produção, armazenamento e transporte de alimentos; é um documento ativo e operacional, específico e exclusivo para cada estabelecimento.

### Apoio:



Autores: Marcelo Valle Garcia  
 Prof<sup>ª</sup>. Dr<sup>ª</sup>. Graciela Salete Centenaro  
 Prof<sup>ª</sup>. Dr<sup>ª</sup>. Miriane Lucas de Azevedo

ITAQUI/RS

2013

### 7.3 - Apêndice C – Questionário de Avaliação de Conhecimento em Boas Práticas.

#### 1. Identificação do Manipulador

1.1. **Sexo:** ( ) Masculino / ( ) Feminino

1.2. **Idade:** ( ) Até 20 anos ( ) 20-29 anos ( ) 30-39 anos ( ) 40-49 anos ( ) Acima de 50 anos

1.3. **Escolaridade:** ( ) Ensino Fundamental Incompleto ( ) Ensino Fundamental Completo ( ) Ensino Médio Incompleto ( ) Ensino Médio Completo ( ) Ensino Superior Incompleto ( ) Ensino Superior Completo

1.4. **É seu primeiro emprego em Serviços de Alimentação?** ( ) Sim ( ) Não

1.5. **Função na empresa?** \_\_\_\_\_

#### 2. Conhecimentos sobre Boas Práticas

2.1. **O que são boas práticas de manipulação dos alimentos?**

2.2. **Como um alimento pode ser contaminado?**

2.3. **Das opções abaixo, quais itens são considerados perigos biológicos?**

( ) Resíduos de agrotóxicos e detergentes ( ) Parafusos e cacos de vidro  
( ) Bactérias e vírus;

2.4. **Qual é o procedimento correto que o manipulador de alimentos deve apresentar?**

( ) Manter sempre a higiene pessoal, unhas sempre pintadas com base, para proteger da contaminação;

( ) Manter o cabelo bem penteado, solto e com unhas limpas para ter boa apresentação pessoal;

( ) Manter o cabelo presos com touca protetora, utilizando brincos para manter boa aparência e de vez em quando, utilizar roupas novas para ajudar na apresentação pessoal;

( ) Manter os cabelo presos com touca protetora, sem nenhum objeto (brincos, anéis), utilizando uniforme, com a unhas limpas e sempre aparadas.

**2.5. O que você utiliza na lavagem das mãos?**

**2.6. Como pode acontecer uma contaminação cruzada?**

**2.7. O que é um alimento seguro?**

**2.8. O que provoca a destruição dos microrganismos?**

Água gelada       Esfregação contínuo       Solução clorada       Água e sabão

**2.9. O que ajuda a multiplicação dos microrganismos?**

O calor em excesso       Temperatura média       Lavagem correta das mãos

**2.10. O que significa DTA?**

**2.11. Qual a causa da ocorrência de DTAs?**

### **3. Conhecimentos sobre a Legislação Vigente**

**3.1. Sobre o que fala a RDC 216 e a Portaria 78 da Secretaria Estadual de Saúde/RS?**

**3.2. O que significa a sigla POP?**

- |  |                          |
|--|--------------------------|
| a) Procedimento Padrão de Higiene Operacional Político | b) Procedimento Operário |
| c) Procedimento Operacional Padronizado Padrão         | d) Progresso Operacional |

**3.3. O Manual de Boas Práticas (MBP) é um documento importante por quê?**

- a) Descreve as condições higiênico-sanitárias do local e as medidas tomadas para a produção de um alimento seguro;
- b) Descreve as condições de higiene do manipulador;
- c) Descreve todos os equipamentos e utensílios presentes no local de trabalho;
- d) Descreve como cozinhar os alimentos, ou seja, é um livro de receitas.

#### 7.4 - Apêndice D – Formulário de Avaliação da Capacitação

O preenchimento deste formulário é de extrema importância para a conclusão deste trabalho. Por favor, preencha com atenção e cuidado.

Marque com um “X” como você classifica o entendimento sobre a capacitação que você participou:

01 - Conteúdo abordado:  Muito fácil  
 Fácil  
 Intermediário  
 Difícil  
 Muito difícil

02 - Linguagem utilizada pelo instrutor:  Muito fácil  
 Fácil  
 Intermediário  
 Difícil  
 Muito difícil

03 - A carga horária (tempo) das palestras foi suficiente para você absorver o que lhe foi repassado:

Sim  
 Não

Por quê? \_\_\_\_\_

04 - A capacitação ajudará a você modificar seus hábitos durante a realização do seu trabalho?

Sim  
 Não

05 - A **cartilha** utilizada na capacitação ajudou você no entendimento do conteúdo abordado?

Sim  
 Não

06 – Você gostaria de participar de outras capacitações e/ou treinamento?

Sim  
 Não

07 – Você acha importante este tipo de capacitação para a realização do seu trabalho?

Sim  
 Não





## 8 ANEXOS

8.1 ANEXO A - <i>Check-list</i> de Avaliação das Boas Práticas em Serviço de Alimentação				
1. Identificação da empresa				
1.1. Razão Social:				
1.2. Nome fantasia:				
1.3. Alvará/ licença sanitária:				
1.4. Endereço:				
1.5. Cidade/ UF:				
1.6. Ramo de atividade:				
1.7. Número de funcionários				
1.8. Número de manipuladores de alimentos				
1.9. Responsável legal/ proprietário				
1.10. Data de aplicação do <i>check-list</i> :				
1.11. Responsável pela aplicação do <i>check-list</i> :				
Avaliação				
2. Edificação, Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios	AD	IN	NA	DESCRIÇÃO INADEQUAÇÃO
2.1. Edificação e instalações projetadas de forma a possibilitar o fluxo ordenado e sem cruzamentos em todas as etapas de preparação de alimentos (não comum a outros usos).				
2.2. Piso de material de fácil higienização (liso, impermeável e lavável) e em adequado estado de conservação.				
2.3. Paredes com revestimentos lisos, impermeáveis, de cores claras, de fácil higienização, sem cortinas e adequado estado de conservação.				
2.4. Teto de acabamento liso, impermeável, de cor clara, de fácil higienização e adequado estado de conservação.				
2.5. Portas da área de preparação e				

armazenamento dotadas de fechamento automático e barreiras adequadas para impedir a entrada de vetores e outros animais				
2.6. Janelas de superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes com telas milimetradas removíveis para limpeza e adequado estado de conservação				
2.7. Instalações dotadas de abastecimento de água potável corrente, possuindo conexões com rede de esgoto e/ou fossa séptica.				
2.8. Caixas de gordura e de esgoto compatíveis ao volume de resíduos e localizadas fora da área de preparação e armazenamento de alimentos.				
2.9. Ralos, quando presentes, sifonados e grelhas com dispositivo que permitam o fechamento.				
2.10. Área interna do estabelecimento livre de objetos em desuso e da presença de animais.				
2.11. Iluminação da área de preparação dos alimentos proporciona a visualização adequada de forma que as atividades sejam realizadas sem comprometer a higiene e as características sensoriais dos alimentos (com proteção).				
2.12. Instalações elétricas embutidas ou protegidas em tubulações externas e íntegras de tal forma a permitir a higienização dos ambientes.				
2.13. Instalações sanitárias e os vestiários sem comunicação direta com a área de preparação, armazenamento de alimentos ou refeitório (portas com fech., automático).				
2.14. Instalações sanitárias dotadas de lavatórios (fech., auto) e supridas de produtos destinados à higiene pessoal, como: papel higiênico, sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e produto anti-séptico, papel toalha não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro de secagem de mãos.				
2.15. Coletores de lixo, nas instalações sanitárias, dotados de tampa acionada sem contato manual e higienizados sempre que necessário e no mínimo diariamente.				

2.16. Equipamentos, móveis e utensílios que entram em contato com alimentos preparados com desenhos que permitam a higienização, em estado de conservação adequados, elaborados com materiais que não transmitam substâncias tóxicas, odores e sabores aos alimentos.				
2.17. Existência de instrumentos ou equipamentos de medição críticos para a segurança dos alimentos, tais como termômetros, relógios, entre outros.				
2.18. Registro de manutenção de equipamentos.				
<b>3. Higienização de Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>NA</b>	<b>DESCRIÇÃO INADEQUAÇÃO</b>
3.1. Área de preparação do alimento higienizada quantas vezes forem necessárias e imediatamente após o término do trabalho.				
3.2. Ausência de substâncias odorizantes ou desodorantes ou quaisquer das suas formas utilizadas, nas áreas de preparação e armazenamento de alimentos.				
3.3. Utilização de produtos saneantes regularizados pelo Ministério da Saúde.				
3.4. Produtos saneantes identificados e guardados em local reservado para essa finalidade, sem contato com os alimentos.				
3.5. Utensílios, equipamentos e materiais utilizados na higienização, próprios para a atividade, conservados limpos, em número suficiente e guardados em local reservado para essa atividade.				
3.6. Panos de limpeza não descartáveis limpos através de esfregação com solução de detergente neutro, desinfetados através de fervura em água por 15 minutos ou solução clorada a 200ppm, por 15 minutos, enxaguados com água potável e corrente.				
3.7. Esponjas de limpeza, quando utilizadas em superfícies que entram em contato com alimentos, desinfetadas diariamente, por fervura em água, por no mínimo 5 minutos ou outro método				

adequado.				
<b>4. Controle Integrado de Pragas</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>NA</b>	<b>DESCRIÇÃO INADEQUAÇÃO</b>
4.1. Edificação, as instalações, os equipamentos, os móveis e os utensílios livres de vetores e pragas urbanas.				
4.2. Existência de ações eficazes e contínuas de prevenção de controle de vetores e pragas urbanas, com o objetivo de impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou proliferação dos mesmos.				
4.3. Controle químico, quando aplicável, realizado por empresa especializada, conforme legislação específica.				
4.4. Existência de registros que comprovam o controle de vetores e pragas urbanas, tais como relatório de avaliação das medidas de controle realizado pela empresa especializada.				
<b>5. Abastecimento de Água</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>NA</b>	<b>DESCRIÇÃO INADEQUAÇÃO</b>
5.1. Utilização de água potável para manipulação de alimentos.				
5.2. Gelo para utilização em alimentos fabricado a partir de água potável e mantido em condição higiênico-sanitária que evite sua contaminação.				
5.3. Reservatório de água edificado e/ou revestido de material que não comprometa a qualidade da água, conforme legislação específica.				
<b>6. Manejo de Resíduos</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>NA</b>	<b>DESCRIÇÃO INADEQUAÇÃO</b>
6.1. Coletores de resíduos do estabelecimento de fácil higienização e transporte, devidamente identificados, íntegros, dotados de tampas, sacos plásticos e em número suficiente e acionamento sem contato manual.				
6.2. Resíduos coletados na área de produção e				

armazenamento de alimentos retirados frequentemente e estocados em local fechado e isolado.				
<b>7. Manipuladores</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>NA</b>	<b>DESCRIÇÃO INADEQUAÇÃO</b>
7.1. Manipuladores realizam exames admissionais e periódicos de acordo com a legislação específica.				
7.2. Manipuladores afastados quando apresentam doenças de pele, tais como micoses de unhas e mãos, lesões e ou sintomas que possam comprometer a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos.				
7.3. Uniforme dos manipuladores de cor clara, limpo, em adequado estado de conservação, completo (proteção para cabelos cobrindo completamente os fios, uniforme com mangas curtas ou compridas cobrindo a totalidade da roupa pessoal e sem bolsos acima da linha da cintura, sem botões ou com botões protegidos, calças compridas, calçados fechados), exclusivo à área de preparação de alimentos e trocados diariamente.				
7.4. Manipuladores dotados de boa apresentação, asseio corporal, mãos higienizadas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos, sem barba ou bigode e cabelos protegidos.				
7.5. Manipuladores adotam o hábito de não fumar, falar, assobiar, espirrar, tossir, comer, manipular dinheiro ou praticar outros atos que possam contaminar o alimento.				
7.6. Manipuladores higienizam cuidadosamente as mãos antes da manipulação de alimentos, principalmente após qualquer interrupção, troca de atividade e depois do uso de sanitários.				
7.7. Existência de cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta higienização das mãos e demais hábitos de higiene, afixados em locais apropriados				
7.8. Roupas e objetos pessoais guardados em				

armários reservados para esse fim, fora da área de produção.				
7.9. Manipuladores supervisionados e capacitados periodicamente (com frequência mínima anual) em higiene pessoal, manipulação de alimentos e em doenças transmitidas por alimentos.				
7.10. Capacitações comprovadas mediante documentação.				
7.11. Manipuladores capacitados na admissão, abordando no mínimo os seguintes temas: contaminação de alimentos, doenças transmitidas por alimentos, manipulação higiênica dos alimentos e Boas Práticas em serviços de alimentação.				
<b>8. Matérias-primas, ingredientes e embalagens</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>NA</b>	<b>DESCRIÇÃO INADEQUAÇÃO</b>
8.1. Recebimento das matérias-primas, ingredientes e embalagens realizadas em áreas protegidas e limpas.				
8.2. Matérias-primas, ingredientes e embalagens inspecionadas no recebimento, seguindo critérios pré-estabelecidos para cada produto. Rotulagem dos produtos de acordo com a legislação específica.				
8.3. <u>Controle da temperatura no recebimento</u> de matérias-primas e ingredientes, de acordo com os seguintes critérios: I. Alimentos congelados: - 12° C ou inferior ou com forme rotulagem; II. Alimentos refrigerados: 7° C ou inferior ou com forme rotulagem; III. Existência de registros comprovando o controle de temperaturas no recebimento, verificados, datados e rubricados.				
8.4. Temperatura das matérias-primas, ingredientes e produtos industrializados <u>armazenados</u> conforme indicações do fabricante ou de acordo com os seguintes critérios: I. Alimentos congelados: - 18° C ou inferior; II. Alimentos refrigerados: inferior a 5° C; III. Existência de registros comprovando o				

controle de temperaturas no armazenamento, verificados, datados e rubricados.				
8.5. Alimentos congelados armazenados exclusivamente sob congelamento, alimentos refrigerados armazenados exclusivamente sob refrigeração, ou conforme rotulagem.				
8.6. Quando houver necessidade de armazenar diferentes gêneros alimentícios em um mesmo equipamento: I. Alimentos prontos colocados nas prateleiras superiores; II. Alimentos semi-prontos e/ou pré-preparados nas prateleiras centrais; III. Produtos crus nas prateleiras inferiores, separados entre si e dos demais produtos; IV. Todos os alimentos armazenados embalados ou protegidos em recipientes fechados e em temperaturas definidas neste regulamento.				
8.7. Durante a limpeza ou descongelamento de equipamentos de frio, alimentos mantidos com temperatura inferior a 5° C, no caso de alimentos refrigerados, ou ≤ a – 18C, no caso de alimentos congelados.				
8.8. Lotes das matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovadas ou com prazos de validade vencidos, imediatamente devolvidos ao fornecedor ou identificados e armazenados separadamente até o destino final.				
8.9. Matérias-primas, ingredientes e embalagens armazenadas em local limpo e organizadas de forma a garantir proteção contra contaminantes.				
8.10. Matérias-primas, ingredientes e embalagens armazenadas sobre paletes, estrados e/ou prateleiras, respeitando os espaços mínimos para adequada ventilação e higienização.				
<b>9. Preparação do alimento</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>NA</b>	<b>DESCRIÇÃO INADEQUAÇÃO</b>
9.1. Matérias-primas, ingredientes e embalagens utilizadas para preparação do alimento em condições higiênico-sanitárias, adequados e em conformidade com a legislação específica.				

9.2. Existência de adoção de medidas a fim de minimizar o risco de contaminação cruzada.				
9.3. Produtos perecíveis expostos à temperatura ambiente pelo tempo mínimo necessário para a preparação do alimento (máximo 30 minutos).				
9.4. Alimentos não utilizados na totalidade acondicionados e identificados de acordo com a rotulagem.				
9.5. Quando da utilização de temperaturas inferiores a 70° C o tratamento térmico é garantido através das combinações de tempo e temperatura que asseguram a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos.				
9.6. Óleos e gorduras utilizados aquecidos à temperatura não superior a 180° C.				
9.7. Óleos e gorduras substituídos quando houver alteração evidente das características físico-químicas ou sensoriais (fumaça, espuma, aroma e sabor).				
9.8. Descongelamento conduzido sob refrigeração à temperatura inferior a 5° C.				
9.9. Quando utilizado o forno de microondas para descongelamento, alimento submetido à cocção imediata.				
9.10. Alimentos submetidos ao descongelamento, mantidos sob refrigeração quando não utilizados imediatamente.				
9.11. Temperatura do alimento preparado no processo de resfriamento reduzida de 60° C a 10° C em, no máximo, 2 horas.				
9.12. Produtos preparados conservados em temperaturas de 4° C ou menos, conservados por 5 dias, ou em temperaturas superiores a 4° C e inferiores a 5° C, conservados por menos de cinco dias.				
9.13. Produtos preparados congelados em temperaturas iguais ou inferiores a -18° C.				
9.14. Alimentos preparados embalados e identificados quando armazenados sob refrigeração ou congelamento.				

<p>9.15. Os procedimentos de higienização dos alimentos hortifrutigranjeiros seguem os seguintes critérios:</p> <p>I. Seleção dos alimentos, retirando partes ou produtos deteriorados e sem condições adequadas;</p> <p>II. Lavagem criteriosa dos alimentos um a um, com água potável;</p> <p>III. Desinfecção: imersão em solução clorada com 100 a 250ppm de cloro livre, por 15 minutos, ou demais produtos adequados, registrados no Ministério da Saúde liberados para esse fim e de acordo com as indicações do fabricante;</p> <p>IV. Enxágüe com água potável.</p>				
<p>9.16. Ovos utilizados obedecendo aos seguintes critérios:</p> <p>I. Utilização de ovos limpos, íntegros e com registro no órgão competente;</p> <p>II. Dentro do prazo de validade, com conservação e armazenamento que não propicie contaminação cruzada e seguindo as indicações da rotulagem;</p> <p>III. Ovos lavados com água potável corrente, imediatamente antes do uso, quando apresentam sujidades visíveis;</p> <p>IV. Não são preparados e expostos ao consumo alimentos com ovos crus, como maionese caseira, mousse, merengue, entre outros;</p> <p>V. Alimentos preparados somente com ovos pasteurizados, desidratados ou tratados termicamente, assegurando sua inocuidade;</p> <p>VI. Ovos submetidos à cocção ou fritura apresentam toda a gema dura; VII. Não são reutilizadas embalagens dos ovos para outros fins.</p>				
<p><b>10. Armazenamento e transporte do alimento preparado</b></p>	<p><b>AD</b></p>	<p><b>IN</b></p>	<p><b>NA</b></p>	<p><b>DESCRIÇÃO INADEQUAÇÃO</b></p>
<p>10.1. Alimentos preparados mantidos na área de armazenamento ou aguardando o transporte protegidos contra contaminantes.</p>				

10.2. Armazenamento e transporte do alimento preparado, da distribuição até o consumo, ocorrem em condições de tempo e temperatura que não comprometam a qualidade higiênico-sanitária.				
10.3. Meios de transporte do alimento preparado higienizados e dotados de medidas que garantam a ausência de vetores e pragas urbanas.				
10.4. Veículos utilizados para o transporte do alimento preparado, refrigerados ou congelados, providos de meios que garantam essas condições durante todo o tempo de duração do trajeto e utilizados somente para esse fim.				
<b>11. Exposição ao consumo do alimento preparado</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>NA</b>	<b>DESCRIÇÃO INADEQUAÇÃO</b>
11.1. Área de exposição, consumação ou refeitório mantido organizado e em adequadas condições higiênico-sanitárias.				
11.2. Manipuladores adotam procedimentos que minimizem o risco de contaminação dos alimentos preparados por meio da anti-sepsia das mãos ou pelo uso de luvas descartáveis.				
11.3. Utensílios utilizados na consumação do alimento, tais como pratos, copos, talheres devidamente higienizados e armazenados em local protegido.				
11.4. Ausência de ornamentos e plantas na área de produção e, quando presentes na área de consumo, não constituem fontes de contaminação para os alimentos preparados.				
11.5. Funcionários responsáveis pela atividade de recebimento de dinheiro, cartões, não manipulam alimentos.				
<b>12. Documentação e registros</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>NA</b>	<b>DESCRIÇÃO INADEQUAÇÃO</b>
12.1. Serviços de Alimentação dispõe de Manual de Boas Práticas e de Procedimentos Operacionais Padronizados (POP) disponíveis aos funcionários envolvidos e à autoridade sanitária.				

12.2. Os POP contêm instruções seqüenciais das operações, a freqüência de execução e as ações corretivas, especificando o cargo e ou a função dos responsáveis pelas atividades e aprovados, datados e rubricados pelo responsável do estabelecimento.				
12.3. Registros mantidos por período mínimo de 30 dias contados a partir da data de preparação dos alimentos.				
12.4. Serviços de Alimentação têm implementado Procedimentos Operacionais Padronizados (POP) de:				
a) Higienização de instalações, equipamentos e móveis.				
b) Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas.				
c) Higienização do Reservatório.				
d) Higiene e Saúde dos Manipuladores.				
<b>13. Responsabilidade</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>NA</b>	<b>DESCRIÇÃO INADEQUAÇÃO</b>
13.1. Responsável pelas atividades de manipulação dos alimentos comprovadamente submetido a Curso de Capacitação em Boas Práticas para Serviços de Alimentação, abordando no mínimo: contaminação de alimentos, doenças transmitidas por alimentos, manipulação higiênica dos alimentos e Boas Práticas.				
13.2. Estabelecimento dispõe do documento comprobatório do Curso de Capacitação do responsável pelas atividades de manipulação dos alimentos devidamente datado, contendo a carga horária e conteúdo programático.				
13.3. Responsável pelas atividades de manipulação dos alimentos atualiza-se, através de cursos, palestras, simpósios e demais atividades que se fizerem necessárias pelo menos anualmente, em temas como: higiene pessoal, manipulação higiênica dos alimentos e doenças transmitidas por alimentos.				

13.4. Existência de documentos que comprovam as atualizações do responsável pela manipulação dos alimentos.				
13.5. Responsável pelas atividades de manipulação promove treinamentos, no mínimo, anuais em: higiene pessoal, manipulação higiênica dos alimentos e doenças transmitidas por alimentos para a equipe de manipuladores de alimentos sob sua responsabilidade.				
13.6. Existência de documentos que comprovam a promoção de treinamentos para a equipe de manipuladores de alimentos do estabelecimento.				
13.7. Responsável pela manipulação dos alimentos em caso de surtos de doença transmitida por alimentos realiza notificação compulsória aos Órgãos Oficiais de Vigilância Sanitária.				

**Legenda:** **AD:** Adequado

**IN:** Inadequado

**NA:** Não se Aplica