



ESTeSC

Escola Superior de Tecnologia
da Saúde de Coimbra

esec

ESCOLA SUPERIOR DE EDUCAÇÃO



INSTITUTO POLITÉCNICO
DE COIMBRA

Mestrado em Educação para Saúde

Avaliação do plano estratégico de
implementação de boas práticas de
fabricação de alimentos em uma
unidade produtora de refeições

Elizângela França Teixeira

2017

Mestrado em Educação para Saúde

Avaliação do plano estratégico de
implementação de boas práticas de
fabricação de alimentos em uma
unidade produtora de refeições

Elizângela França Teixeira

Trabalho realizado sob a orientação da

Professora Me. Ana Lucia Baltazar

Professor Me. (Externo) Alexandro Ferreira dos Santos

2017

AGRADECIMENTOS

Agradeço a Deus pela saúde, conhecimento e oportunidade de concluir mais uma etapa na minha vida profissional.

Aos meus pais Ademar e Sônia Maria, irmãos Jean Carlos, Dirceu e Cintia, familiares e amigos pelo amor e incentivo. Ao meu esposo Antônio José e meu filho Luís Antônio, pela compreensão nos momentos ausentes para a realização deste trabalho.

A professora Me. Ana Lucia Baltazar, por suas contribuições e orientação.

Ao Professor Me. Alexsandro Ferreira dos Santos, por sua disponibilidade, empenho, compreensão e amizade.

Ao sr. Leonardo Barbosa Pecegueiro, proprietário da Vapt Vupt Lanches e seus funcionários, agradeço pelo respeito e importância dada ao profissional Nutricionista. Pela oportunidade, confiança e abertura da Empresa para o desenvolvimento deste trabalho.

Aos estagiários e supervisores de estágio do curso de Nutrição da Faculdade Santa Terezinha – CEST, por suas contribuições técnicas e acadêmicas.

RESUMO

A implementação das Boas Práticas de Fabricação de alimentos (BPFA), contribui expressivamente para garantir a qualidade do produto final. Este estudo foi realizado com objetivo de avaliar o plano estratégico de implementação das BPFA, em uma Unidade Produtora de Refeição (UPR), em São Luís, Maranhão - Brasil. O estudo foi desenvolvido no período de janeiro a julho de 2017. A metodologia utilizada foi a aplicação e análises de listas de verificação das boas práticas (LVBP), de acordo as RDC N° 275/02 e RDC 216/04 da ANVISA, no período de 2008 a 2016. Os resultados apontam um índice geral de inadequações muito elevado (76,5%), na LVBP aplicada do ano 2008, sendo esta, a fase do diagnóstico, classificando a UPR como deficiente (grupo 3). Nos anos seguintes, os quais refere-se a implantação das BPFA, verificou-se uma evolução do total de itens adequados sendo de, 47,5%, para 86,5%, entre os anos de 2009 a 2016, possibilitando mudança de classificação da UPR para o bom (grupo 1). A implantação das BPFA possibilitou melhoras significativas na qualidade higiênico-sanitária da UPR, uma vez que houve o decréscimo do número de inadequações e evolução das adequações dos itens da LVBP. O ponto forte do plano de implementação das BPFA, foi a sensibilização dos manipuladores de alimentos, por meio de formações, orientações diárias e envolvimento direto destes no processo de elaboração e implantação dos documentos e rotinas. Contudo, ressalta-se a necessidade de continuidade do programa de educação continuada.

Palavras-Chave: Boas práticas de fabricação; Manipuladores de alimentos; Unidade Produtora de Alimentos; Treinamentos.

ABSTRACT

The implementation of Good Manufacturing Practices (GMP), significantly contributes to guarantee the quality of the final product. This study was performed with the objective of evaluating the strategic plan of implementation of GMP, in a Meal Production Unit (MPU), in São Luís, Maranhão – Brazil. The study was developed from January to July 2017. The methodology used was the application and analysis of Good Practice Checklists (GPC), according to RDC No. 275/02 and RDC 216/04 of ANVISA, from 2008 to 2016. The results indicate a very high general index of inadequacies (76.5%), in the GPC applied in 2008, at this stage of the diagnosis, classifying the MPU as deficient (group 3). In the following years, which refers to the implementation of GMP, there was an evolution of the total adequate items, from 47.5% to 86.5% between 2009 and 2016, allowing a change of classification From MPU to the good (group 1). The implementation of the GMP made possible significant improvements in the hygiene and sanitary quality of MPU, since there was a decrease in the number of inadequacies and evolution of the adequacy of GPC items. The strength of the GMP implementation plan was the sensitization of food handlers, from training courses, daily guidelines and their direct involvement in the process of elaboration and implementation of documents and routines. However, there is a need for continuity of the continuing education program.

Keywords: Good manufacturing practices; Food manipulators; Food Production Unit; Trainings.

INDICE

1 INTRODUÇÃO	1
2 ENQUADRAMENTO TEÓRICO	2
2.1 Doenças Transmitidas por Alimentos	4
2.2 Legislação	5
2.3 Boas Práticas de Fabricação de Alimentos	6
2.4 Procedimentos Operacionais Padronizados	8
2.5 Unidade de Alimentação e Nutrição	10
2.6 Boas Práticas de Manipulação de alimentos em UAN	13
3 METODOLOGIA	16
3.1 Tipo de estudo	16
3.2 Local de Estudo	16
3.3 População e Amostra	18
3.4 Plano estratégico de implantação das Boas Práticas de Fabricação de Alimentos	18
3.5 Coleta de dados	23
3.6 Instrumento da coleta de dados	24
3.7 Análise dos dados	25
3.8 Questões Éticas	25
4 RESULTADOS	26
5 DISCUSSÃO	31
6 CONCLUSÕES	42
7 REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS	44
8 APÊNDICES	50
9 ANEXOS	52

ÍNDICE DE QUADROS

Quadro 1. Efetivação do programa de educação continuada, quanto as boas práticas em UPR, São Luís – MA, 2017	20
Quadro 2. Blocos de itens avaliados da LVBP, conforme RDC 275/2002, da ANVISA, São Luís – MA, 2017	24
Quadro 3. Classificação quanto as boas práticas de acordo com RDC 275/2002, da ANVISA	25

ÍNDICE DE TABELAS E GRÁFICOS

Tabela 1. Frequência de Adequações e Inadequações em Unidade Produtora de Refeições durante intervenção. São Luís, Maranhão, 2017	26
Gráfico 1. Frequência de Adequações e Inadequações em Unidade Produtora de Refeições durante intervenção. São Luís, Maranhão, 2017	29
Tabela 2. Frequência de Adequações e Inadequações em Unidade Produtora de Refeições durante intervenção. São Luís, Maranhão, 2017	30

ÍNDICE DE FIGURAS

Figura 1. Fluxograma de produção de alimentos da cozinha central em UPR, São Luís-MA, 2017.....	17
Figura 2. Treinamento 2013	22
Figura 3. Manuais para manipuladores de alimentos	22

ÍNDICE DE ABREVIATURAS

ANVISA	Agência Nacional de Vigilância Sanitária
APPCC	Sistema de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle
BP	Boas Práticas
BPFA	Boas Práticas de Fabricação de Alimentos
DST	Doenças Sexualmente Transmissíveis
DTA	Doença Transmitida por Alimentos
IBGE	Instituto Brasileiro de Geografia e Estatística
IES	Instituição de Ensino Superior
LNT	Levantamento de Necessidade de Treinamento
LVBP	Lista de Verificação das Boas Práticas
MBPFA	Manual de Boas Práticas de Fabricação de Alimentos
MMA	Manual para Manipuladores de Alimentos
OMS	Organização Mundial da Saúde
OPAS	Organização Pan-Americana da Saúde
PCMSO	Programa de Controle Médico de Saúde Ocupacional
POP	Procedimento Operacional Padronizado
POF	Pesquisa de Orçamento Familiar
RDC	Resolução da Diretoria Colegiada
SA	Serviço de Alimentação
UAN	Unidade de Alimentação e Nutrição
UPR	Unidade Produtora de Refeições

1 INTRODUÇÃO

A Segurança Alimentar tornou-se um tema de preocupação pública atualmente, com consumidores cada vez mais preocupados com a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos consumidos fora do domicílio, torna-se indispensável o controle das etapas de higiene, preparo e armazenamento dos mesmos, para garantir que o alimento não causará danos à saúde do indivíduo (Hilário, 2011).

O presente trabalho foi realizado com objetivo de avaliar o plano estratégico de implantação das Boas Práticas de Fabricação de Alimentos (BPFA), com vista a conclusão do Mestrado em Educação para Saúde.

O trabalho decorreu em uma Lanchonete localizada no centro comercial da cidade de São Luís – MA, no período de janeiro a julho de 2017. A pesquisa foi orientada pela Professora Dra. Ana Lucia Baltazar, da Escola Superior de Tecnologia da Saúde de Coimbra e Professor Me. Alexsandro Ferreira dos Santos, da Faculdade Santa Terezinha – CEST. Também contribuíram para realização deste, Supervisores Docentes e Estagiários do Curso de Graduação em Nutrição de Instituição de Ensino Superior (IES) privada.

Dada relevância da temática, faz-se necessário destacar a importância de adequação dos serviços de alimentação aos aspectos higiênico-sanitário e adoção de programas de qualidade para obtenção do alimento seguro, nessa perspectiva, o objetivo geral deste trabalho foi avaliar o plano estratégico de implementação das BPFA em uma Unidade Produtora de Refeições (UPR) em São Luís, Maranhão - Brasil. Os objetivos específicos foram: comparar as LVBP aplicadas, antes e após implantação das BP na UPR; identificar as mudanças ocorridas após a implantação das BPFA na UPR; evidenciar as estratégias e meios de trabalho utilizados no processo de implantação das BPFA na UPR.

A metodologia adotada na elaboração deste estudo foi de análises das LVBP, antes da adoção das BP, identificada como etapa diagnóstico da UPR e após da implementação das BP, a qual originou-se o plano de ação estratégico de implementação do programa de BP.

Em um segundo momento, relacionou-se também os registros das ações sobre as BPFA, manuais, controle das operações de rotina e registros das formações com os manipuladores de alimentos, nos livros de Ata do Nutricionista do estabelecimento.

2 ENQUADRAMENTO TEÓRICO

A industrialização e a urbanização ocorrida nas décadas de 1950 e 1960, a profissionalização das mulheres, o aumento do nível educacional, o maior acesso da população ao lazer, expansão dos supermercados na Europa Ocidental, modificou a forma e tempo disponível da população mundial alimentar-se. Nesse contexto o consumo de alimentos fora do domicílio aumentou significativamente (Leal, 2010). Esta tendência aponta para um elevado consumo de carnes e alimentos ricos em gorduras em geral, ricos em carboidratos simples, bebidas industrializadas, além de expressiva redução na ingestão de cereais, leguminosas, hortaliças e frutas e outros alimentos *in natura*. De acordo com estudo realizado por Claro, Levy e Bandoni (2009) sobre influência da renda sobre as despesas com alimentação fora do domicílio, no Brasil, entre 2002 e 2003, o comportamento alimentar dos brasileiros também passou intensas transformações nos últimos anos, sendo percebido que o aumento no número de refeições realizadas fora de casa está associado principalmente, pela elevação da renda das famílias, a mídia e o marketing da indústria alimentícia, conhecimentos dos indivíduos sobre alimentação, dentre outros fatores.

O Instituto Brasileiro de Geografia e Estatística (IBGE) por meio da Pesquisa de Orçamento Familiar (POF) acompanha o consumo alimentar dos brasileiros por regiões. Em sua análise de 2008 e 2009, apresentou dados não favoráveis tais como, a redução da ingestão de combinações básicas como arroz e feijão em detrimento as novas preferências por alimentos poucos nutritivos também conhecidos como comida rápida (*fast food*). A POF também destaca o crescimento do número de estabelecimentos fornecedores de alimentos (IBGE, 2011).

O termo *food service* é utilizado para as refeições preparadas fora do domicílio, que envolve o consumo de alimentos em locais de lazer, empresas, hotéis, hospitais e refeições adquiridas por sistema de telemarketing e/ou *delivery* para serem consumidas nas residências. Este segmento de mercado compreende as cozinhas industriais, redes de *fast-foods*, restaurantes, empresas fornecedoras de refeições para companhias aéreas e marítimas, bares, lanchonetes, padarias, escolas, sorveteria e similares, podendo incluir também os vendedores ambulantes (Teixeira, Araújo & Carvalho, 2016). Ainda segundo os autores, a expansão do mercado alimentício resultou na divisão do mesmo em alimentação comercial, caracterizado pelos estabelecimentos que atendem clientela regular ou ocasional, destinado a todo tipo de público, sendo estes, denominados Unidades Produtoras de Refeições (UPR). E em alimentação coletiva, a qual se refere às Unidades de Alimentação e Nutrição (UAN).

Atualmente as UPRs são consideradas estabelecimentos importantes no segmento da alimentação comercial no mundo, no entanto a deficiência do adequado controle higiênico-sanitário dos processos de produção, armazenamento e exposição dos alimentos, podem se tornar um potencial meio de veiculação de Doenças Transmitidas por Alimentos (DTA). Dada a abrangência das ocorrências de DTA pelo mundo, este tipo de enfermidade

ainda é considerado um problema de saúde pública (Ebhone, Cavalli & Lopes 2011).

2.1 Doenças Transmitidas por Alimentos

O termo DTA é uma designação genérica atribuída às ocorrências, comumente acompanhada de anorexia, náuseas, vômitos e/ou diarreia. Além dos sintomas gastrointestinais, outros agravos podem surgir, tais como: meningites, problemas do sistema nervoso central, terminações nervosas periféricas, distúrbios renais e hepáticos, e outros, dependendo do agente etiológico envolvido. As DTA estão associadas com a ingestão de alimentos ou água contaminados por bactérias, vírus, parasitas, toxinas, *prions*, agrotóxicos, produtos químicos e metais pesados (Almeida *et al.*, 2013)

De acordo com o Manual Integrado de Vigilância, Prevenção e Controle das Doenças Transmitidas por Alimentos, os fatores desencadeantes para essas doenças são diversos dentre os quais se pode citar o crescimento populacional e mudança no estilo de vida, a existência de indivíduos vulneráveis ou mais expostos, processo de urbanização nos grandes centros, a produção de alimentos em larga escala e a deficiência na fiscalização por parte do poder público e privado em relação a qualidade sanitária dos alimentos oferecidos a população (Brasil, 2010).

Para prevenir as ocorrências de DTA, destaca-se a adoção de medidas de eficazes e efetivas para garantir a qualidade e segurança dos alimentos, tais como a qualidade da matéria prima, higiene dos utensílios, instalações e manipuladores, monitoramento das etapas de tempo e temperatura do preparo e armazenamento dos alimentos. Desta forma, a identificação de falhas e adoção de medidas preventivas ou corretivas dos processos são fundamentais para o controle de qualidade dos alimentos. Para isto recomenda-se a implantação das Boas Práticas de Fabricação de Alimentos – BPFA que são normas que devem

ser aderidas pelas Indústrias, Serviços de Alimentação e demais estabelecimentos que comercializam alimentos (Joele, Sousa & Lourenço, 2014; Barp & Ghisleni, 2012).

2.2 Legislação

Segurança alimentar é a garantia de que os alimentos não acarretem riscos à saúde do consumidor, quando preparados e ou ingeridos conforme com a utilização a que se designa (Texts, 2006).

Visando a proteção da saúde do consumidor e práticas sanitárias adequadas de manipulação, preparo, armazenamento e exposição dos alimentos, bem como a elaboração de requisitos higiênico-sanitários em geral para serviços de alimentação em todo território brasileiro, a ANVISA, promulgou a Resolução da Diretoria Colegiada (RDC) nº 216 de 15 de setembro de 2004, com vigência desde 05 de março de 2005, a qual estabelece o Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação (Saccol, 2013). Outro regulamento de cunho nacional que está associado ao controle higiênico-sanitário em serviços de alimentação é a Resolução de Diretoria Colegiada RDC nº 275 de 21 de outubro de 2002, a qual dispõe sobre o Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados aplicados aos Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos e a Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos (ANVISA, 2002).

2.3 Boas Práticas de Fabricação de Alimentos

As BPFAs definem-se como normas e procedimentos que têm por objetivo controlar as rotinas operacionais de manutenção e higiene das edificações, equipamentos e utensílios; as etapas de recebimento e

armazenamento da matéria prima; a manipulação, preparação, armazenamento, exposição e distribuição dos alimentos; monitorar a higiene pessoal, comportamentos e treinamento e desenvolvimento dos manipuladores; além do controle integrado de pragas urbanas e vetores transmissores de doenças, abastecimento de água e manejo correto do resíduo (Sacool, 2007; Rodrigues, 2010).

O Procedimento Operacional Padronizado - POP pode ser definido como documento que descreve de forma detalhada e sequenciada a realização de uma determinada atividade ou procedimento relacionado com a produção, armazenamento ou transporte dos alimentos, bem como outras operações de rotinas do Serviço de Alimentação (ANVISA, 2002). De acordo com Rodrigues (2010), as BPFA e os POP são considerados ferramentas essenciais para o controle das operações em unidades produtoras de alimentos. Aliado as BPF e aos POP, cita-se o Sistema de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle - APPCC como estratégia para aprimorar a segurança dos alimentos em serviços de alimentação, haja vista, que este pode ser aplicado em qualquer fase do processo produtivo. O objetivo do APPCC é identificar os perigos de contaminação e constituir medidas de prevenção, intervenção e controle, contudo a implantação desse sistema depende da consolidação de outras ferramentas da qualidade, sendo estas as BPFA e os POP, sem estes o sistema não consegue firmar-se (Machado *et al.*, 2009). Segundo Sacool (2007), muitos perigos ou riscos de contaminação ocorrem em todas as etapas desde a fabricação até a distribuição dos alimentos, por isso, na elaboração do plano de Boas Práticas (BP), recomenda-se elencar fatores fundamentais relacionados a essas etapas, tais como:

- A compreensão, conscientização e comprometimento da administração da empresa com as mudanças, pois esse tipo de programa envolve modificações estruturais e de comportamentos;

- A criação da equipe de trabalho, a qual deve ser composta com o auxílio dos responsáveis da empresa e incluir uma coordenação técnica e de apoio;

- Capacitação do pessoal, por meio de orientações educativas diárias e treinamento da equipe;

- O diagnóstico inicial costuma ser realizado por meio de observação das rotinas e aplicação da lista de verificação das BP (*check list*), adaptada para aquela unidade de alimentação em questão.

- A implantação das BPFA será possível, mediante condições de recursos financeiros e humanos favoráveis e;

- Avaliação do plano de implantação.

A implementação de ações para garantir a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos, como o manual de BP, requer compromisso e envolvimento de todos os funcionários envolvidos no processo produtivo. Para isso, deve-se realizar formações abordando as BP, assim como, os processos e rotinas de BPFA, devem estar descritos no Manual de Boas Práticas de Fabricação de Alimentos (MBPFA) do local (Haack, Weber & Pasini, 2016).

O MBPFA é um documento único para cada serviço de alimentação e deve estar direcionado exclusivamente para as suas operações, ou seja, se uma mesma empresa possuir várias unidades e/ou filiais cada uma deverá conter seu próprio manual. O seu conteúdo deve ser uma descrição das rotinas da UPR, não somente para cumprir os requisitos regulamentares e/ou legais, mas também, e principalmente, para assegurar o controle de possíveis contaminações, com vistas na produção de alimentos seguros. Ressalta-se que o MBPFA não é uma ferramenta estática, ao contrário, deve acompanhar todas as modificações que ocorrerem nas operações do estabelecimento e na legislação, e ainda que estas não aconteçam, torna-se importante revisá-lo periodicamente, para promoção de melhoria contínua da empresa (Teixeira, Araújo & Carvalho, 2016).

A elaboração do MBPFA deve contemplar itens sobre a identificação da empresa tais como, razão social, cadastro nacional de pessoa jurídica - CNPJ, responsável legal e técnico. Os objetivos nomeadamente o campo de aplicação do manual e as definições de termos na área de controle higiênico-sanitário dos alimentos completam a apresentação e/ou introdução do MBPFA. A definição do estabelecimento inicia com a descrição detalhada da edificação e estrutura física; seguido dos processos de higienização das instalações, equipamentos e utensílios; controle de abastecimento de água; controle integrado de vetores e pragas urbanas; controle de saúde e higiene de manipuladores; manejo de resíduos; capacitação profissional; controle e garantia da qualidade do alimento desde do fornecedor até o consumo do mesmo; documentação e registros; normas para visitantes e fornecedores (Oliveira, Pereira, Xavier & Niero, 2010).

2.4 Procedimento Operacionais Padronizados

Os POP constituem um dos documentos do programa de BPFA, e apresentam como objetivo a padronização da metodologia do desempenho de tarefas específicas, propiciando que os resultados esperados sejam alcançados independente de quem realize. Os POP devem ser descritos com linguagem objetiva, simples e direta, sem dificuldades para seu entendimento, ou seja, com enfoque no manipulador de alimentos (Santos Junior, 2011).

A RDC nº 275, de 21 de outubro de 2004 (Brasil, 2004), estabelece que os serviços produtores e/ou industrializadores de alimentos devem elaborar, implantar e monitorar a execução no mínimo os seguintes POP: higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios; controle da potabilidade da água; higiene e saúde dos manipuladores; manejo dos resíduos; manutenção preventiva e calibração de equipamentos; controle integrado de vetores e pragas urbanas; seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens;

programa de recolhimento de alimentos. Após a elaboração dos POP, estes devem ser aprovados e assinados pelo responsável técnico, responsável legal ou proprietário da empresa e quando implantado os responsáveis pela execução da tarefa também deve assinar o controle implantação. A avaliação, registros e atualização dos POP podem constituir os anexos do MBPFA (Abreu, Spinelli & Pinto, 2011).

A documentação e registros das unidades de alimentação são constituídos pelo MBFFA, POP e as planilhas de controle, os quais devem ficar disponíveis aos funcionários e as autoridades sanitárias quando requeridos. Os registros devem ser mantidos arquivados por no mínimo 30 dias a contar da data de execução do procedimento (Silva Junior, 2014). Dessa forma, ver-se-á importância de avaliar o plano estratégico de implementação de boas práticas de fabricação de alimentos em uma unidade produtora de refeições; comparar as listas de verificação das BPFA aplicadas, antes e após implantação das boas práticas na Unidade Produtora de Refeição (UPR); identificar as mudanças impactadas após a implantação das BPFA na Unidade Produtora de Refeição – UPR e evidenciar as estratégias e forma de trabalho utilizada no processo de implantação das BPFA na Unidade Produtora de Alimentos.

2.5 Unidade de Alimentação e Nutrição

A localização do serviço de alimentação deve ser no piso térreo em bloco isolado visando facilitar reparos e possibilidade de ampliação, voltado para a nascente do sol no período matutino, com vistas no conforto térmico favorável no período da tarde. As áreas internas, externas e adjacentes no estabelecimento devem estar isentas de objetos em desusos, afastado de locais com acúmulo de lixo ou outros focos insalubridades que representam perigos contaminações para o serviço, não sendo permitida a presença de animais (Sant’Ana, 2012).

A edificação e estrutura física – recomenda-se que estas sejam planejadas de forma ordenada para facilitar o fluxo das etapas de preparação de alimentos, operações de manutenção, higienização do ambiente e manejo resíduos, cujo objetivo é evitar cruzamentos que possam causar contaminação aos alimentos. O acesso ao serviço de alimentação deve ser controlado e independente a outros usos, sendo que o dimensionamento dos seus setores deve ser compatível com a demanda das atividades a que se destina e sua separação constituir-se por barreiras físicas ou outros meios eficazes que evite a contaminação cruzada (ANVISA, 2004).

As características dos pisos, paredes e tetos devem ser de material não absorvente, resistente ao uso de produtos químicos e repetidas operações de limpeza, ser de fácil higienização e não apresentar deformidades como trincas, rachaduras, descascamentos, vazamentos ou ação de fungos, bolores e umidades que possam causar contaminação aos alimentos (Teixeira, Oliveira, Rego & Biscontini, 2010).

As portas e janelas, além de apresentar as mesmas características de resistência e impermeabilidade que os pisos devem também, estarem ajustadas aos batentes. As portas devem ser providas de fechamento automático na parte superior e borracha de vedação extremidade inferior, principalmente na despensa, para evitar a entrada de insetos. Os setores de armazenamento e preparação dos alimentos que eventualmente, apresentarem aberturas que se comunicam com meio externo, precisam ser dotadas telas de proteção milimétrica que impeça o acesso de insetos, inclusive as aberturas do sistema de exaustão (SMS, 2013).

A preparação dos alimentos requer cuidados específicos para não haja interferências nas características sensoriais e não comprometa a higiene dos mesmos, para isto, a ANVISA recomenda que iluminação do ambiente seja distribuição de maneira uniforme, sem espaços escuros, reflexos ou contrastes fortes. As luminárias dos setores de preparo de alimentos devem ser do tipo

fluorescente e cor branca, além de apresentarem proteção contra quedas e explosões (ANVISA, 2004; Teixeira *et al.*, 2010).

Os Serviços de Alimentação (SA) costumam apresentar temperaturas elevadas devido ao número de equipamentos instalados e a formação de vapores e fumaças oriundos do processo de cocção, assim a ventilação e conforto térmico principalmente, das áreas de preparo devem apresentar sistema exaustão eficiente que promova a renovação do ar e manutenção de um ambiente livre de fungos, gases e umidade. Os exaustores devem ser providos de telas removíveis para impedir a entrada de vetores, além disso, os filtros dos equipamentos de exaustão precisam ser limpos periodicamente. Não se recomenda a instalação de aparelhos de ar condicionados ou ventiladores com fluxo de ar incidindo diretamente sobre os alimentos. O fluxo de ar deve ser projetado da área limpa para área suja (SMS, 2013).

Para garantir o desenvolvimento satisfatório das atividades na unidade, as instalações elétricas devem ser projetadas visando a segurança dos funcionários na realização das operações de preparo dos alimentos e limpeza do ambiente, assim as mesmas, devem apresentar-se embutidas e integras, as instalações externas precisam ser protegidas por tubulações apropriadas. O estabelecimento deve possuir quadro elétrico com chave geral em local estratégico e de fácil acesso. Para as instalações hidráulicas, recomenda-se que estas sejam isoladas para reduzir a transmissão de calor e serem dotadas de tubos amplos proporcionando vazão de água adequada para os setores. As tubulações de água fria, quente e pressurizada devem apresentar sinalização a fim de evitar acidentes (Sant'Ana, 2012).

As caixas de gorduras e esgotos devem ser posicionadas em áreas externas e distante do armazenamento, preparação e consumo dos alimentos. Apresentarem capacidade compatível para o volume de resíduos, além disto, de ser lavadas periodicamente e mantidas em perfeito funcionamento (ANVISA, 2004).

As boas práticas de manipulação de alimentos são fundamentais para a produção de alimentos seguros, para tanto, torna-se necessário a instalação de vestiários e banheiros para uso exclusivo dos funcionários do serviço de alimentação. Dessa forma as instalações sanitárias devem separadas por gênero, as portas externas devem apresentar sistema de fechamento automático, sendo que estas não podem comunicar-se diretamente com os setores de armazenamentos e produção de alimentos. Os banheiros precisam ser providos com vaso sanitário sifonado com tampa e descarga, mictórios com descarga, coletores de lixo com acionamento por pedal, pias munidas com sabonete líquido, neutro, inodoro e com ação antisséptica, com papel toalha descartável não reciclado ou outro sistema de secagem não contaminante (SMS, 2013).

2.6 Boas Práticas de manipulação de alimentos em UAN

A qualidade da água utilizada na unidade de alimentação, para higienização de utensílios, equipamentos, preparo dos alimentos e consumo humano, é imprescindível que seja límpida, inodora, transparente e isenta de qualquer perigo químico e microbiológico. Os reservatórios de água constituem-se de material não contaminante, conservados, tampados e limpos periodicamente conforme orientação da legislação sanitária. A garantia da qualidade pode-se obter por meio do sistema público, quando o abastecimento ocorrer dessa forma, ou empresas privadas registradas nos órgãos fiscalizadores (SEBRAE, 2010).

Um ambiente isento de perigos sanitários provocados por animais nos serviços de alimentação pode se obter com o programa de controle integrados de vetores e pragas urbanas. As medidas preventivas ocorrem com cuidados de higiene adequados e aplicação de produtos desinfetantes, isto, com o auxílio de empresas especializadas nesse tipo de trabalho e registradas nos órgãos

fiscalizadores sanitários. A retirada dos resíduos das áreas de produção dos alimentos em condições que não ofereça riscos de contaminação dos alimentos e armazenamento em local livre de focos insalubridades são recomendações da legislação sanitária, que orienta a saída dos resíduos por locais distintos da circulação dos alimentos (SMS, 2013).

A Organização Mundial da Saúde (OMS) considera a limpeza e a desinfecção das instalações, equipamentos e utensílios são ações fundamentais que constituem uma das cinco (5) chaves para a produção de uma alimentação mais segura. Dessa forma, a OMS orienta sobre a importância de manter o ambiente, as superfícies e os utensílios sempre limpos, inclusive durante o período de preparação dos alimentos, isto para que os microrganismos não tenham possibilidades de se multiplicarem. Os equipamentos de utilizados no processo de higienização, tais como máquinas de lavar louças, também devem ser adequadamente higienizados no final das atividades, para que estes não transformem em um foco de contaminação dentro serviço de alimentação (OMS, 2006).

A manipulação incorreta e a negligência com normas higiene promovem a contaminação dos alimentos. O manipulador é a principal via de contaminação dos alimentos produzidos em larga escala. Sabendo-se da importância dos manipuladores no fornecimento de alimentos seguros, torna-se necessário a efetivação de um programa contínuo de capacitação em boas práticas, incluindo também, as DTA, relações interpessoais e demais assuntos identificados no processo de Levantamento da Necessidade de Treinamento (LNT) (Mello, Gama, Marin & Colares, 2010; Teixeira, Araújo & Carvalho, 2016).

A Organização Pan-Americana de Saúde (OPAS) e OMS com a participação público-privado criaram o dia mundial de lavagem das mãos (Global Hand Washing Day), sendo está uma campanha educativa pela lavagem das mãos de forma correta, com água e sabão, com o objetivo de

reduzir o número de doenças e até óbitos provocados por doenças infecciosas (OPAS, 2010).

Nesse sentido a OPAS/OMS no Brasil, contam com o apoio da ANVISA, a qual orienta a prática correta de lavagem das mãos para Serviços de Alimentação na Cartilha sobre Boas Práticas para Serviços de Alimentação (ANVISA, 2004b).

A Portaria n° 2535 de 24 de outubro de 2003, cujo objetivo é de auxiliar as ações da Vigilância Sanitária, estabelecer as normas de BPFA e os POP para serviços de alimentação, a saúde do trabalhador e, ainda, preservar o meio ambiente. Estabelece que o programa de treinamento necessita ser ajustado com a complexidade das rotinas identificadas no processo de manipulação e preparo dos alimentos. A adesão ao programa deve incluir desde diretores, gerentes, supervisores e funcionários que envolvidos na produção, desde o recebimento e armazenamento da matéria prima até a distribuição do alimento ao consumidor, assim como nos procedimentos da unidade de alimentação. Outra preocupação com os manipuladores, diz respeito ao controle de saúde dos funcionários, os quais devem ser submetidos a exames clínicos e laboratoriais periodicamente conforme Norma Regulamentadora n° 07 (SMS, 2003).

O Programa de Controle Médico de Saúde Ocupacional (PCMSO) tem como objetivo à promoção e preservação da saúde do conjunto dos funcionários. O rastreamento e diagnóstico precoce dos problemas de saúde relacionados ao trabalho, inclusive de natureza subclínica, também são contemplados no PCMSO. Assim, o programa estabelece a periodicidade obrigatória de realização dos exames médicos, sendo estes, admissional; periódico; de retorno ao trabalho; mudança de função e dimensional (MTE, 2007).

3 METODOLOGIA

3.1 Tipo de estudo

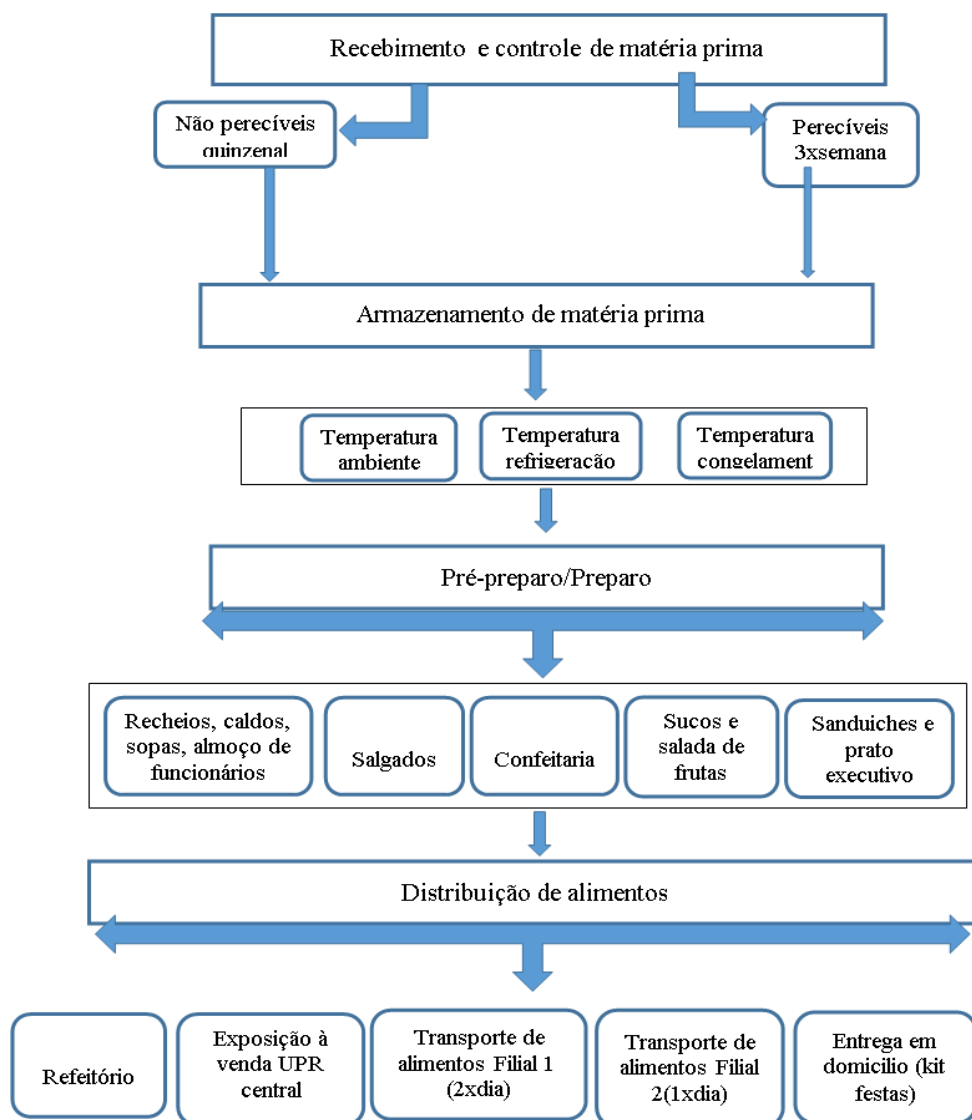
Tratou-se de um estudo do tipo analítico, observacional, retrospectivo, com coleta de dados secundários.

3.2 Local de estudo

O estudo foi realizado em uma UPR no município de São Luís – MA, entre janeiro a julho de 2017. A UPR localiza-se no maior centro comercial varejista da cidade, Rua Osvaldo Cruz, (popularmente conhecida por Rua Grande), nº 311, no centro de São Luís. A unidade está situada próximo, as lojas de vestuário adulto e infantil, cama, mesa e banho, utilidades para o lar, eletroeletrônicos, bancos e igrejas.

O estabelecimento apresenta clientela ocasional, em sua maioria, empresários, trabalhadores lojistas e frequentadores da região. A UPR oferece ao público cardápio com lanches variados, pratos executivos, caldos, sopas, *coffee break*, kits para festas e preparações para pessoas com restrições alimentares. A UPR dispõe de uma cozinha central, onde: recebe, armazena, manipula, prepara, expõe a venda e transporta os alimentos para suas duas filiais. Sendo estas, uma situada em escola da rede privada (filial 1), também localizada no centro da cidade e outra (filial 2) localizada em um bairro comercial adjacente.

Figura 1. Fluxograma de produção de alimentos da cozinha central em UPR, São Luís – MA, 2017.



As três unidades funcionam de segunda a sexta-feira no horário das 08:00h às 18:00h e aos sábados das 08:00h às 13:00h. O quadro de funcionários atualmente é composto por 50 pessoas registradas e aproximadamente 10 prestadores de serviços, tais como, técnicos em

manutenção de equipamentos, rede elétrica, hidráulica e da edificação e instalações do prédio.

3.3 População e Amostra

A amostra foi a UPR com (3) três estabelecimentos com 700 refeições dia. Os critérios de inclusão foram UPR com elevado volume de produção, complexidade das rotinas diversificada, possibilidade de intervenção com campo estágio. Tendo com avaliação 09 (nove) listas de verificação das boas práticas – LVBP ou (*check list*) conforme as RDC N° 275/2002 e RDC N° 216/2004 da ANVISA, entre os anos 2008 a 2016. A amostra foi sujeita a uma análise descritiva de acordo com as LVBP ou (*check list*), nos anos de 2008, 2009, 2011, 2014, aplicação da LVBP 2016. Registro sobre as BPFAs dos Livros de Atas do nutricionista também foram considerados nas análises. Avaliação da UPR quanto as BPFAs, foi baseada na metodologia adotada por Sacool (2007) e Medeiros *et al* (2012).

Uma vez que todos os critérios de inclusão foram atendidos, não houve exclusão.

3.4 Plano estratégico de Implementação de Boas Práticas

A intervenção foi realizada através das etapas de diagnóstico e intervenção. Sendo que para isto, primeiramente foi realizado o diagnóstico sobre as BPFAs da UPR e apresentado ao Proprietário da Empresa com plano de ação, em janeiro de 2008. Para tanto, observou-se as rotinas da UPR e aplicou-se a LVBP.

a) Diagnóstico da UPR

Esta fase refere-se às informações do ano de 2008, onde ocorreu a primeira aplicação da lista de verificação das BPFA, diagnóstico das conformidades ou não conformidades da UPR e registros diários da atuação do profissional nutricionista.

b) Plano de Ação

Em um segundo momento fevereiro de 2008. No plano de ação foi sugerida a parceria com uma Instituição de Ensino Superior (IES) para a realização do Estágio de Planejamento e Gestão de UAN, com objetivo de auxiliar na implantação das BPFA.

O plano de ação foi apresentado com as seguintes sugestões:

a) Reunião conjunta com direção, gerência e os funcionários para explicar a sobre atuação do Nutricionista e a necessidade de mudanças de hábitos dos manipuladores, rotinas e processos de manipulação de alimentos da Empresa, assim como estabelecimento de cronograma de reuniões futuras;

b) Melhorias nas instalações, tais como instalação de pia exclusiva para lavagem das mãos, dotada dos itens necessários para correta lavagem das mãos; substituição de pisos e revestimentos de paredes; organização, limpeza, definição e sinalização das bancadas de manipulação de alimentos;

c) Elaboração de Planilhas de controle das atividades e Reelaboração e Implantação do MBPFA; fixação de cartazes de orientações sobre a importância, frequência e lavagem correta das mãos, assim como orientações sobre os processos corretos de recebimento, manipulação, preparo, armazenamento e exposição à venda dos alimentos. Padronização da identificação dos alimentos contendo: data de abertura, manipulação ou preparo e o prazo de validade destes; elaboração e implantação dos POP e Receituário Padrão das preparações.

d) Treinamento introdutório sobre BPFA e estabelecer cronograma efetivo de educação continuada; padronização de normas e orientações sobre comportamentos e hábitos para manipuladores de alimentos; elaboração de manuais de orientação para manipuladores de alimentos. Os treinamentos foram realizados a partir de oficinas, dinâmicas e outros momentos práticos, como treinamento de prevenção e combate a incêndio e elaboração de manuais, conforme quadro abaixo (Quadro 1).

Quadro 1. Efetivação do programa de educação continuada, quanto às boas práticas em UPR, São Luís – MA, 2017.

Ano / Duração	Descrição
2008 12 h	<p>Objetivo: Introdução às BP e padrão de atendimento ao cliente.</p> <p>Conteúdo: Comportamentos, hábitos e higiene para manipulador de alimentos. Atendimento ao cliente.</p> <p>Técnica/Recurso: Workshop - registro fotográfico de situações do cotidiano da empresa; Dinâmica e vídeos.</p> <p>População: Todos os funcionários.</p> <p>Avaliação: Pesquisa de opinião.</p>
2008 12 h	<p>Objetivo: Construção da missão, visão e valores da Empresa e BPFA em Lanchonetes.</p> <p>Conteúdo: Missão, visão e valores da Empresa. BPFA.</p> <p>Técnica/Recurso: Oficina – padronização de rotinas e normas de manipulação de alimentos e comportamentos de manipuladores.</p> <p>População: Todos os funcionários.</p> <p>Avaliação: Resolução de perguntas sobre conteúdo abordado.</p>
2009 12 h	<p>Objetivo: Formação multiprofissional para manipuladores de alimentos.</p> <p>Conteúdo: Doença Sexualmente Transmissível - DST; noções de segurança de incêndio, etiqueta e higiene do local de trabalho.</p> <p>Técnica/Recurso: Palestra; Atividade prática sobre o uso correto de extintores de incêndio (Corpo de Bombeiro); Discussão em grupos.</p> <p>População: Todos os funcionários.</p> <p>Avaliação: atividade de prática dos conteúdos abordados.</p>
2010 08 h	<p>Objetivo: Demonstrar a importância do uso correto e consciente de produtos de limpeza.</p> <p>Conteúdo: Produtos de limpeza: uso adequado e riscos da utilização excessiva</p> <p>Técnica/Recurso: Vídeos; Oficina – Demonstração de diluição correta de produtos de limpeza e sanitização de alimentos.</p> <p>População: Todos os funcionários.</p>

	<p>Avaliação: Atividade prática de preparo de soluções sanitizante.</p>
2010 06 h	<p>Objetivo: Implantação do Manual de BPFA para manipuladores de alimentos. Conteúdo: Implantação do Manual de BPFA. (ANEXO H) Técnica/Recurso: Palestra e Oficina. População: Todos os funcionários. Avaliação: Atividade prática de simulação ou dramatização</p>
2011 12 h	<p>Objetivo: Elaborar o Manual do Manipulador de Alimentos – MMA. (ANEXO C) Conteúdo: Hábitos e atitudes das rotinas diárias de manipuladores de alimentos. Elaboração do MMA com base na RDC 216/2004. Técnica/Recurso: Oficina e Dinâmicas de grupos para elaboração do MMA. População: Todos os funcionários. Avaliação: Apresentação do esboço do MMA.</p>
2012 06 h	<p>Objetivo: BP de higiene pessoal e ambiental. Implantação do Manual do Manipulador de Alimentos -MMA. (ANEXO C) Conteúdo: BP por meio da apresentação da versão final do MMA. Técnica/Recurso: Palestra e Dinâmicas de grupos. População: Todos os funcionários. Avaliação: Jogo (posso ou não posso)</p>
2012 06 h	<p>Objetivo: Destacar a importância da higiene alimentar e segurança no trabalho. Apresentar Leis Trabalhistas. Conteúdo: Práticas de segurança alimentar, segurança no trabalho e Leis trabalhistas. Técnica/Recurso: Dinâmicas de descontração; Palestras; Teatro de fantoches. População: Todos os funcionários. Avaliação: Pesquisa de opinião.</p>
2012 04 h	<p>Objetivo: Apresentar as BPFA para funcionários recém-contratados. Conteúdo: Introdução as BPFA. Técnica/Recurso: Dinâmicas: auxílio mútuo e criatividade; Filme. População: Funcionários recém-admitidos. Avaliação: Resolução de perguntas.</p>
2013 18 h	<p>Objetivo: Promover oficinas de cuidados a saúde do funcionário e melhor qualidade de vida. Conteúdo: Saúde do colaborador- promovendo qualidade de vida. Técnica/Recurso: Oficina de relaxamento; Quebra cabeças – pirâmide dos alimentos. População: Todos os funcionários. Avaliação: Pesquisa de satisfação.</p>
2014 12 h	<p>Objetivo: Destacar a importância do atendimento de qualidade e individualizado ao cliente. (ANEXO D). Elaborar preparações para público com restrições alimentares. (ANEXO L) Conteúdo: Qualidade no atendimento ao cliente: restrições alimentares. Técnica/Recurso: Workshop; Concurso de receitas culinárias; Palestra; Dinâmicas.</p>

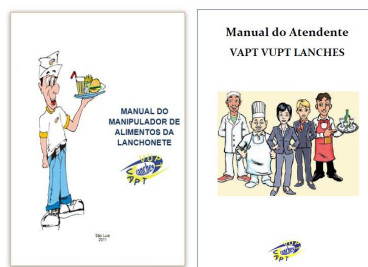
	<p>População: Todos os funcionários.</p> <p>Avaliação: Resolução de perguntas.</p>
2014 18 h	<p>Objetivo: Implantar dos POP.</p> <p>Conteúdo: POP – higiene ambiental e de utensílios; higienização de vegetais; preparo de salada de frutas; higienização de caixa d'água, manejo de resíduos; recebimento de gêneros; higienização das câmaras frigoríficas; higiene das mãos; higiene de equipamentos; (ANEXO I, ANEXO J, ANEXO K)</p> <p>Técnica/Recurso: Exposição; Debate; Vídeo.</p> <p>População: Todos os funcionários.</p> <p>Avaliação: Resolução de perguntas.</p>
2015 06 h	<p>Objetivo: Desenvolver nos participantes a percepção sobre a necessidade de produzir alimentos com qualidade higiênico-sanitária. (ANEXO E)</p> <p>Conteúdo: Controle higiênico sanitário e fornecimento de alimentos seguros.</p> <p>Técnica/Recurso: Dinâmicas: da caneta na garrafa; semáforo de trânsito; (ANEXO F); Filme.</p> <p>População: Todos os funcionários.</p> <p>Avaliação: Resolução de perguntas.</p>
2016 06 h	<p>Objetivo: Conhecer o momento atual financeiro e como lidar com a economia pessoal; Apresentar aspectos necessários para o processo produtivo satisfatório com base nas BPPA.</p> <p>Conteúdo: Momento Financeiro, Economia Pessoal e BP de higiene.</p> <p>Técnica/Recurso: Palestra; Painel de discussão.</p> <p>População: Todos os funcionários.</p> <p>Avaliação: Estudo de caso.</p>

Figura 2 – Treinamento 2013.



ANEXO G

Figura 3 – Manuais para manipuladores de alimentos.



e) Supervisão e Orientações Diárias das Rotinas da UPR, pela Nutricionista da Empresa, Supervisor Docente e Estagiários do Curso de Nutrição de uma IES Particular, ocorria de forma sistematizada nos turnos matutino e vespertinos, sendo as orientações por setores e individual.

3.5 Coleta de dados

A coleta de dados foi realizada no decorrer do ano de 2016, nos turnos matutino e vespertino. Tais informações foram obtidas por meio de registros das LVBP aplicadas a cada ano, relatórios diários das rotinas da UPR.

A pesquisa iniciou com o levantamento das LVBP que foram aplicadas desde 2008 a 2016, sendo uma lista a cada ano. No entanto, foram selecionadas as listas de verificação dos seguintes anos: 2008, a qual refere-se ao diagnóstico da UPR quanto as BPFA; 2009, o *check list* referente ao primeiro ano de implantação do programa; 2011, 2014 e 2016, cujo objetivo foi avaliar as mudanças e/ou adesão as BPFA após o programa de intervenção e implantação das BPFA na UPR. Nesta fase também foi realizada observação *in loco*, para comparar com as informações coletadas antes do plano de intervenção.

Além dos *check list* selecionados, em um segundo momento foram coletadas as informações dos anos 2008 a 2016, relacionadas às BPFA, registradas nos livros de Ata do Nutricionista da UPR, além de consultas aos manuais e planilhas de controle das operações.

Trabalhos acadêmicos relacionados às BPFA produzidos pelos Professores e Estagiários do Curso de Graduação em Nutrição de IES Privada, da qual a UPR em estudo é parceira desde 2009, também foram considerados neste estudo.

3.6 Instrumento da coleta dados

A LVBP (ANEXO B) em estabelecimentos produtores / Industrializadores de alimentos - *check list*, constitui um anexo da RDC N° 275 de 21/10/2002, adaptado da RDC N° 216 de 15/09/2004, a qual foi composta

de 141 itens agrupados por blocos de perguntas segundo os aspectos das BPFA, conforme Quadro 2.

Quadro 2. Blocos de itens avaliados da LVBP, conforme RDC 275/2002, da ANVISA, São Luís – MA, 2017.

Itens	Nº de Itens (n)
Edificação e instalações	56
Higiene das instalações, equipamentos, móveis e utensílios	15
Controle de pragas urbanas e vetores	03
Abastecimento de água	04
Manejo de resíduos	03
Manipuladores de alimentos	09
Matéria prima, ingredientes e embalagens	10
Preparação do alimento	11
Pré-preparo de hortifrutigranjeiros	06
Armazenamento do alimento pronto	02
Documentação e registro	20
Responsável pelas atividades de manipulação	02
Total de itens	141

O *check list* apresenta como forma de preenchimento respostas classificadas em Sim (S) quando o item avaliado obteve adequação, Não (N) quando apresentou inadequação e Não se aplica (NA) para os itens não existentes e/ou não relacionados com a UPR em estudo.

Para classificar a UPR quanto as BPFA, adotaram-se parâmetros de recomendações da RDC Nº 275 de 21/10/2002 com base na RDC 216/2004. Contudo foram adicionados, conceitos de acordo com Sacool (2007) e Medeiros *et al.*, (2012), conforme quadro a seguir.

Quadro 3 – Classificação quanto às boas práticas de acordo com RDC 275/2002, da ANVISA.

Grupo	Nº de itens atendidos	Conceito
Grupo – 1	76 a 100% de atendimento dos itens	Bom
Grupo – 2	51 a 75% de atendimento dos itens	Regular
Grupo – 3	0 a 50% de atendimento dos itens	Deficiente

Fonte: Brasil, 2002; Sacool, 2007.

3.7 Análise dos dados

O processamento das informações iniciou pela revisão dos *check list*, interpretação dos relatórios do Nutricionista e documentos de descrição e controle das operações pelo Statistical Package for the Social Sciences (SPSS).

A análise estatística descritiva dos dados foi procedida no Stata 12.0 (2012), utilizando-se frequências relativas e absolutas, e apresentando os dados, na forma de tabelas e gráficos.

3.8 Questões éticas

O presente trabalho foi aprovado pelo Conselho Técnico-Científico, de 10/01/2017, da Escola Superior de Teconologia da Saúde de Coimbra – Portugal. (ANEXO A)

Este estudo iniciou somente após a autorização por escrito do proprietário do Estabelecimento em estudo (APÊNDICE A).

4 RESULTADOS

Na Tabela 1 apresenta-se, a frequência de adequações e inadequações dos itens das BPFAs na UPR estudada, na qual observou-se ao longo dos anos, a evolução de adequações em todos os itens da lista de verificação das BPFAs.

Tabela 1. Adequações e Inadequações, dos itens da lista de verificação das BPFAs da Unidade Produtora de Alimentos no período de 2008 a 2016. São Luís, Maranhão, Brasil, 2017.

Check List	Frequência de Adequações e Inadequações durante Intervenção				
	2008 n (%)	2009 n (%)	2011 n (%)	2014 n (%)	2016 n (%)
Edificação e Instalações					
Adequações	18 (30,3)	21 (37,5)	42 (75)	43 (76,8)	40 (71,4)
Inadequações	38 (67,8)	35 (62,5)	14 (25)	13 (23,2)	16 (28,6)
Não Aplicáveis	1 (1,9)	--	--	--	--
Higienização das Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios					
Adequações	1 (6,7)	7 (46,6)	14 (93,3)	14 (93,3)	15 (100)
Inadequações	14 (93,3)	8 (53,4)	1 (6,7)	1 (6,7)	--
Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas					
Adequações	--	3 (100)	3 (100)	3 (100)	3 (100)
Inadequações	2 (66,6)	--	--	--	--
Não Aplicáveis	1 (33,4)	--	--	--	--
Abastecimento de Água					
Adequações	3 (75)	3 (75)	4 (100)	4 (100)	4 (100)
Inadequações	1 (25)	1 (25)	--	--	--
Manejo de Resíduos					
Adequações	3 (100)	3 (100)	3 (100)	3 (100)	3 (100)
Inadequações	--	--	--	--	--
Manipuladores					
Adequações	2 (22,2)	5 (55,6)	8 (88,8)	8 (88,8)	7 (77,8)
Inadequações	7 (77,8)	4 (44,4)	1 (11,2)	1 (11,2)	2 (22,2)
Matérias-Primas, Ingredientes e Embalagens					
Adequações	--	6 (60)	9 (90)	8 (80)	9 (90)
Inadequações	10 (100)	4 (40)	1 (10)	2 (20)	1 (10)
Preparação do Alimento					
Adequações	3 (27,2)	9 (81,8)	10 (90,9)	10 (90,9)	11 (100)
Inadequações	8 (72,7)	2 (18,2)	1 (9,1)	1 (9,1)	--
Pré-Preparo de Hortifrutigranjeiros					
Adequações	1 (16,6)	3 (50)	5 (83,3)	5 (83,3)	6 (100)
Inadequações	5 (83,3)	3 (50)	1 (16,7)	1 (16,7)	--
Armazenamento do Alimento Preparado					
Adequações	--	2 (100)	2 (100)	2 (100)	2 (100)

Inadequações	2 (100)	--	--	--	--
Documentação e Registro					
Adequações	--	3 (15)	16 (80)	15 (75)	20 (100)
Inadequações	20 (100)	17 (85)	4 (20)	5 (25)	--
Responsável pelas Atividades de Manipulação					
Adequações	--	2 (100)	2 (100)	2 (100)	2 (100)
Inadequações	2 (100)	--	--	--	--

Quanto ao item edificação e instalações, foram verificados os aspectos de pisos, tetos, forros, paredes, portas, janelas, iluminação, ventilação e instalações sanitárias, destes, percebeu-se uma evolução significativa de adequações, quando apresentou um percentual de 30,3% em 2008 e 37,5%, em 2009, 75%, 76,8% e 71,4% nos anos de 2011, 2014 e 2016, respectivamente.

A higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios, apresentou expressiva melhora na execução desses procedimentos, sendo estes 6,7% em 2008, 46,6% um ano após o diagnóstico das BPFAs, 93,3% em 2011 e 2014 e alcançou 100% de adequação desse item em 2016.

Na avaliação do item controle integrado de vetores e pragas urbanas, observou-se inadequações em todos os itens avaliados no ano de 2008 e adequação de 100% destes, em todos os anos subsequentes deste estudo.

Verificou-se que em relação ao abastecimento de água, nos anos de 2008 e 2009 o percentual de adequação foi de 75% e anos seguintes desta investigação, este item obteve 100% de adequação.

O manejo de resíduos foi um item que sempre manteve 100% de adequação em procedimentos em todos os anos do período deste trabalho.

Quanto aos manipuladores de alimentos, constatou-se percentual de 22,2% de adequação em 2008, e mudanças de hábitos e comportamentos nos anos seguintes apresentando 55,6%, de adequação em 2009, 88,8% em 2011 e 2014 e 77,8% em 2016.

As matérias-primas, ingredientes e embalagens, que apresentaram inadequação em todos os itens avaliados em 2008, mostraram mudanças em

seus procedimentos dos anos seguintes com percentuais de 60% de adequação em 2009, 80% em 2014 e 90% em 2011 e 2016.

Os resultados obtidos quanto a preparação de alimentos refletiram percentuais de 16,6% em 2008, melhora de 50% em seus processos em 2009, 83,3% de adequação em 2011 e 2014 e alcançou a totalidade de 100% de adequação dos itens avaliados em 2016.

A pré-preparo de hortifrutigranjeiros, obteve adequação de 16,6% dos itens em 2008, 50% de evolução em 2009, 83,3% nos anos de 2011 e 2014 e apresentou 100% de adequação nos procedimentos em 2016.

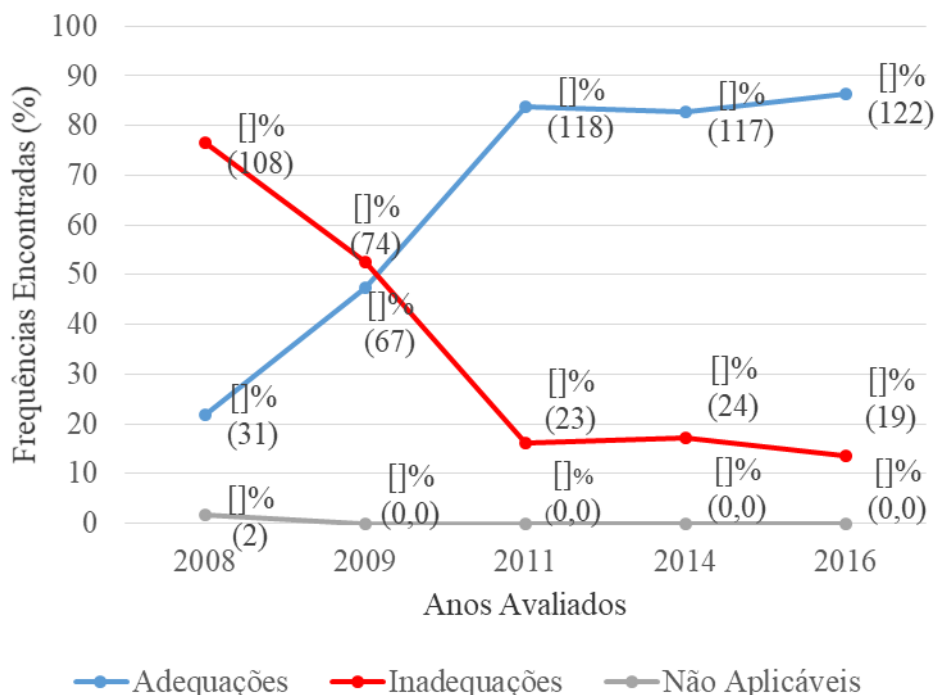
Em relação ao armazenamento do alimento preparado, observou-se inadequação de todos os itens avaliados em 2008 e totalidade de 100% de adequação desses itens nos demais anos do período deste estudo.

O bloco de itens sobre a documentação e registros da UPR, também apresentou inadequação em todos os itens avaliados no primeiro ano deste estudo e evolução nos anos seguintes, sendo 15% em 2009, 80% em 2011, 75% e 100% de adequação em 2014 e 2016 respectivamente.

E quanto aos responsáveis pelas atividades de manipulação de alimentos, obteve-se resultados de inadequação de todos os itens em 2008 e melhora de 100% nos processos em todos os demais anos do período de investigação deste trabalho.

No que diz respeito a avaliação geral da UPR quanto as BPPA, observou-se que no ano de 2008, o qual inicia a investigação deste estudo, as inadequações sobressaíram-se em todos os itens avaliados do *check list*, exceto para o abastecimento de água e manejo de resíduos. Constatou-se também a inversão desse panorama ao longo dos anos de 2009, 2011, 2014 e 2016 quando as adequações superaram e mantiveram-se de maneira expressiva, conforme mostra o Gráfico 1.

Gráfico 1. Frequência de Adequações e Inadequações em Unidade Produtora de Refeições durante intervenção. São Luís, Maranhão, 2017.



A classificação da UPR quanto as boas práticas, de acordo com Brasil (2002) e Sacool (2007), nos dois primeiros anos 2008 e 2009 de investigação deste estudo, pôde-se perceber que a mesma manteve-se no grupo 3, atendendo menos de 50% dos itens avaliados, apresentando percentuais de 21,9% e 47,5% respectivamente obtendo classificação deficiente, já nos demais anos 2011, 2014 e 2016, esta UPR obteve classificação no grupo 1 (Bom), atendendo entre 76 a 100% dos itens, e apresentou índices de adequação de BP de 83,7%; 82,9% e 80,9% do total de itens avaliados respectivamente. (Gráfico 1)

Tabela 2. Frequência de Adequações e Inadequações em Unidade Produtora de Refeições durante intervenção. São Luís, Maranhão, 2017.

Check List	Frequência de Adequações e Inadequações durante				
	Intervenção				
	2008	2009	2011	2014	2016
	n (%)	n (%)	n (%)	n (%)	n (%)
Análise Geral					
Adequações	31 (21,9)	67 (47,5)	118 (83,7)	117 (82,9)	122 (86,5)
Inadequações	108 (76,5)	74(52,5)	23 (16,3)	24 (17,1)	19 (13,5)
Não Aplicáveis	2 (1,6)	--	--	--	--

O total de itens considerados não aplicáveis foi de 1,6% em 2008 e nos demais anos do período desta pesquisa, não foi evidenciado tal variável. (Tabela 1)

5 DISCUSSÃO

A aplicação da LVBP apresenta-se como instrumento de avaliação dos serviços de alimentação. Na UPR em estudo a LVBP foi adotada em todas as fases do plano estratégico de implantação e consolidação das BPFAs.

O instrumento de coleta utilizado nesta pesquisa trata-se de uma recomendação da ANVISA para serviços de alimentação, sendo este aplicado para todo tipo de estabelecimento do ramo da alimentação, dessa forma a LVBP não inclui itens específicos da rotina de lanchonetes, padarias, redes de *fast food* e demais empresas do ramo que estão surgindo no mercado, por exemplo, do mesmo modo que existem itens na LVBP que não se aplicam a esses tipos de empresas. Assim sugere-se aos órgãos reguladores a elaboração de outros instrumentos contemple itens específicos para os diversos segmentos do ramo da alimentação.

A LVBP aplicada em 2008 referiu-se a fase nomeada de diagnóstico, e também período em que o Nutricionista iniciou suas atividades na UPR.

De acordo com registros dos Livros de Ata do Nutricionista, primeiramente foi realizada uma reunião com a direção e gerência do Estabelecimento, em que foi elencado sobre as atribuições do Nutricionista e necessidade mudanças nas rotinas da UPR, além de capacitação da equipe de trabalho. Os problemas identificados foram apresentados em forma de relatório com sugestões das ações a serem realizadas de forma prioritária.

Quanto as observação *in loco* das rotinas da empresa e aplicação do *check list*, o Nutricionista destacou:

- Armazenamento inadequado dos alimentos, sem a devida separação entre os não manipulados, pré-preparados e preparados;
- Alimentos desprotegidos e não identificados nos locais de armazenamentos;
- Processos de higienização e manipulação dos alimentos inadequados;

- Uso incorreto dos uniformes e presença de adornos nos funcionários, uso de maquiagem forte e excessiva;
- Ausência de lavagem correta das mãos por parte dos manipuladores, ao iniciar as atividades, nas trocas de tarefas, ao tocar dinheiro, celulares ou outros objetos ou mesmo após usar o banheiro;
- Pessoas circulando pelas áreas de produção sem o uso toucas ou outro tipo de proteção para os cabelos;
- Higienização insuficiente das instalações, equipamentos e utensílios;
- Ralos para escoamento de água das áreas de preparos, abertos durante a manipulação de alimentos, mesmo apresentando o dispositivo fechamento em bom funcionamento;
- Sacos plásticos armazenados nos vasilhames de gás, dificultando a circulação de ar e oferecendo riscos de acidentes;
- Equipamentos de Proteção Individual (EPI) e partes dos uniformes, deixados espalhados nas dependências da UPR;
- Problemas diversos com a estrutura física do estabelecimento.

Com relação a classificação geral da UPR quanto às BP, a qual permaneceu no grupo 3 (Deficiente), nos anos de 2008 e 2009, e no grupo 1 (Bom), nos anos seguintes de 2011, 2014 e 2016.

Vários estudos relacionados com a presente pesquisa foram consultados e observaram-se resultados diversos quanto à classificação da BP. Medeiros *et al.*, (2012), em seu diagnóstico sobre condições higiênicas em SA, observou que a maioria dos locais foram classificados no grupo 2 (regular) e apenas (um) estabelecimento dos (vinte e cinco) estudados apresentou classificação no grupo 1 (bom). Badaró (2007) e Machado *et al.*, (2009), em estudos sobre BP em serviços de alimentação, também encontraram a maioria destes classificados no grupo 2 (regular). Ferreira *et al.*, (2011), avaliando adequação das BP encontrou a maioria dos SA no grupo 1 (bom).

No aspecto edificação e estrutura física, a UPR apresentou diversas inconformidades, por se tratar de um prédio comercial, o qual foi adaptado para a instalação do serviço de alimentação. Devido a isto, a UPR apresentou algumas interrupções ou cruzamentos no fluxo de atividades. Ferreira *et al.*, (2011), observaram resultados parecidos com os deste estudo, pois também perceberam que a maior das UAN pesquisadas apresentava-se deficiente nesse quesito. Ressaltaram também, que estas devem ser projetadas de modo a possibilitar fluxo ordenado e ininterrupto.

Quanto a divisão dos setores para diferentes atividades, por meio de barreira física ou outras formas que evitassem a contaminação dos alimentos, o local apresentou diversas dificuldades. A UPR não possuía áreas específicas para o recebimento de mercadorias, higienização dos folhosos e preparo de sanduíches e outras preparações similares. Sobre este assunto a RDC 216/2004, recomenda que as edificações e instalações devam apresentar dimensões compatíveis com todas as atividades, havendo separação entre as diversas tarefas, seja por meios físicos ou outros meios eficazes de forma a evitar a contaminação cruzada (Agência Nacional de Vigilância Sanitária, 2004).

A área de higienização dos utensílios usados no preparo de alimentos apresentava cuba constituída de alvenaria com acabamento poroso, assim como as paredes, que também apresentavam revestimento permeável e absorvente, tornando o local foco de proliferação de microrganismos.

São José, Coelho, Ferreira (2011), avaliando as boas práticas em UAN em Contagem-MG, também descreveram várias inadequações relacionadas ao estado de conservação da edificação, uso materiais absorventes nas instalações e cruzamentos no fluxo de atividades.

Em relação aos pisos, em alguns setores da UPR, constatou-se cores escura e estado de conservação inadequado, como ausência de cerâmicas em algumas áreas, trincas, falhas no rejuntamento ou cerâmicas desgastadas outros setores.

As paredes também apresentavam cores escuras, material absorvente (tinta não lavável) e fungos em algumas áreas.

Situação parecida foi encontrada por Messias, Tabai, Barbosa (2007), em sua avaliação de condições sanitárias de lanchonetes do tipo *fast food*, que também visualizaram problemas má conservação de pisos e tipo de revestimentos inadequados nos locais estudados.

As janelas e portas que comunicavam-se com ambiente externo, não apresentavam telas de proteção para impedir o acesso de insetos. Convém ressaltar, que o regulamento técnico de BPFA para serviços de alimentação, recomenda que as janelas e outras aberturas das paredes que ligam-se ao meio externo, devem apresentar proteção com telas milimétricas ou outro dispositivo eficaz que impeça o acesso de pragas e vetores (ANVISA, 2004).

Quanto a iluminação artificial, as luminárias não apresentavam proteção contra quedas e explosões, assim como, pontos escuros e sombras.

As instalações elétricas, principalmente nos setores de preparo dos alimentos, encontravam-se algumas expostas e não integras. Badaró (2007), quando avaliou as BP em restaurantes comerciais encontrou dados parecidos com os deste trabalho, pois as luminárias também estavam desprotegidas contra quedas e explosões e condições de conservação e higiene das instalações elétricas também eram insatisfatórias.

As instalações sanitárias de uso exclusivo dos funcionários são localizadas em um corredor de circulação de alimentos. No estudo de São José, Coelho e Ferreira (2011), foram encontradas inadequações semelhantes a desta pesquisa, quanto a localização desse tipo instalação, como também ausência dos itens: sabonete líquido, papel toalha e lixeiras com tampa acionada por pedal.

A UPR não possuía pia exclusiva para lavagem das mãos em nenhuma das áreas de preparo dos alimentos. Dados semelhantes foram encontrados em outros estudos. Mariano e Moura (2008), avaliando as BPFA em UPR de

autogestão, também evidenciaram que o local não possuía lavatórios nas áreas de manipulação dos alimentos.

Com relação à higienização das instalações, equipamentos, móveis, e utensílios, estes eram lavados diariamente no final das atividades, porém de maneira inadequada, pois as etapas de pré-lavagem, lavagem e enxague, não eram respeitadas. Utilizavam-se produtos limpeza domésticos, com diluições incorretas que não retirava toda gordura ou incrustações presentes nas instalações e equipamentos.

Dados que corroboram com este estudo foram encontrados por Fonseca *et al.*, (2010), quando avaliaram condições físico-funcionais em restaurantes comerciais, pois também evidenciaram higienização insuficiente, uso de produtos de limpeza não regulamentados pelo Ministério da Saúde e Cardoso, Souza, Santos (2005), em sua estudo sobre a perspectiva de alimento seguro, constatou que a higienização das instalações era realizada com sabão em pó e água sanitária, situação também presenciada na UPR em estudo.

O controle de vetores e pragas urbanas que era inexistente em 2008, nos anos seguintes do período deste estudo foi inteiramente adequado. Para Barp e Chisleni (2012), os estabelecimentos produtores de alimentos devem manter programa eficaz e contínuo de controle de pragas conforme recomendações da legislação específica.

Sobre os manipuladores de alimentos, estes apresentavam comportamentos e hábitos inadequados no local de trabalho, tais como: não lavar as mãos ao iniciar as atividades e nas trocas destas; quando tocavam em matéria prima não higienizada, materiais de limpeza, dinheiro, celulares e outros; lavavam os uniformes e guardavam calçados (botas) nas áreas de preparo dos alimentos; tocavam nas lixeiras com as mãos, mesmo estas apresentando dispositivo de pedal e não lavavam as mãos; falavam sobre os alimentos; usavam perfumes em quantidade excessiva; usavam unhas

compridas e com esmaltes, além do uso de adornos; andavam descalçados durante as operações lavagem dos setores UAN.

Em relação aos manipuladores, dados similares aos deste estudo foram encontrados por Barreto (2007), quando pesquisou sobre perfil epidemiológico de toxinfecções alimentares, onde também encontrou manipuladores usando unhas não aparadas e com esmaltes, uso de adornos, hábitos de falar e tossir sobre os alimentos, ausência de higiene das mãos em diversas ocasiões. Sobre isto Soares (2011), avaliando nível de conhecimento, atitudes e práticas de manipuladores, constatou que os entrevistados mesmo relatando um bom nível de conhecimento em relação a higiene pessoal e normas para manipulação de alimentos, também usavam unhas compridas e com esmaltes incolores.

Quanto às capacitações sobre BPFA, DTA e outros assuntos relacionados, verificou-se que os manipuladores participavam, mas não respeitavam a periodicidade recomendada pela legislação e não traziam comprovações destas. Medeiros *et al.*, (2012), encontraram situação semelhante a deste trabalho, pois a maioria dos locais estudados não ofereciam capacitações periódicas aos manipuladores. Santos (2013), analisando impactos de treinamentos de BPFA, encontraram ainda relatos similares aos desta pesquisa, pois os locais pesquisados por ele também não mantinham registros dos treinamentos realizados.

No que diz respeito às matérias primas, embalagens e ingredientes, não existia critérios de avaliação e seleção dos fornecedores, da mesma forma, que não era avaliado as condições do transporte dos gêneros alimentícios. Sobre isto, Joele, Sousa e Lourenço (2014), encontram problemas iguais aos deste estudo, pois observaram os locais avaliados por eles não adotavam critérios de seleção de fornecedores.

A recepção da matéria prima ocorria sem verificação dos prazos de validade e das características específicas de cada produto. Muitas vezes o armazenamento das matérias primas, ocorria diretamente no chão ou sobre

papelões, devido a quantidade insuficiente de paletes para o armazenamento destas. Os paletes existentes na UPR eram constituídos de madeira. Silva Junior (2014) recomenda que no processo de recebimento de mercadorias seja verificada a data de fabricação, prazos de validade e rotulagem dos produtos, observado também as condições das embalagens e características sensoriais dos mesmos, condições do transporte e do entregador também devem ser avaliadas. Orienta ainda, que no armazenamento dos gêneros não se utilize caixas de papelão e/ou madeira.

O processo de higienização dos vegetais, este não obedecia aos critérios e ordem correta das etapas de retirada de partes impróprias e/ou não comestível, lavagem uma a uma das folhas e não usavam produto sanitizante apropriado, assim como o tempo insuficiente que as folhas ficavam imersas na solução sanitizante. Resultados similares com os desta pesquisa, também foram evidenciados por Medeiros *et al.*, (2012), os quais relataram que a maioria dos estabelecimentos avaliados apresentou deficiência no processo de higienização de hortifrutigranjeiros.

O armazenamento dos alimentos prontos ocorria de maneira incorreta, uma vez que, alimentos prontos, pré-preparados e não manipulados eram armazenados todos juntos, sem proteção e sem a identificação da data de manipulação e/ou preparo. Práticas incorretas de armazenamento dos alimentos também foram observadas por Medeiros *et al.*, (2012), que observaram falhas no processo de guarda alimentos pré-preparados, preparados e no transporte destes.

Para este tipo de armazenamento a RDC 216/2004, recomenda que os alimentos prontos sejam mantidos protegidos e em temperatura que não favoreça a multiplicação de microrganismos, estes devem permanecer identificados com no mínimo, data de preparação e prazo de validade (ANVISA, 2004).

No que diz respeito à documentação e registro na UPR em estudo, não foi evidenciado nenhum tipo de registro inicialmente, tais como: POP e planilhas de controle das atividades de higienização das instalações, equipamentos, moveis e utensílios; controle integrado de pragas e vetores; abastecimento de água; preparo de alimentos; receituário padrão das preparações culinárias. Inexistência de programa de capacitação de manipuladores. A empresa possuía um MBPFA, porém não estava implantado e os funcionários não tinham acesso.

Resultados que corroboram com este estudo, foram vistos por Machado *et al.*, (2009), quando avaliaram condições higiênico-sanitárias de SA, visto que também observaram deficiência nos registros das atividades, ausência de programa de educação continuada, MBPFA não implementados em todos os estabelecimentos, assim como procedimentos de higienização realizados de forma doméstica, assim como na presente pesquisa. De acordo com Barp e Chisleni (2012), a implementação das BPFA em SA, além de ser uma exigência da legislação, favorece a qualidade dos produtos, protege a saúde pública, reduz custos com tratamentos hospitalares, além de aumentar a satisfação do cliente.

Os itens que sempre apresentaram bons índices de adequação, durante todo o período deste trabalho, foram o abastecimento de água e o manejo de resíduos. Quanto a isto, Poerner, Rodrigues, Palhano, Fiorentini (2009), avaliando condições higiênico-sanitária em SA, encontraram resultados parecidos com os deste estudo, visto que maioria dos SA avaliados apresentaram adequação em todos os aspectos do abastecimento de água. Já quanto ao manejo de resíduos, os trabalhos pesquisados divergiram deste estudo, pois Badaró (2007) e Medeiros *et al.*, (2012), encontraram inadequação em torno 35% dos itens enquanto a presente pesquisa observou 100% de adequação nestes em todo período de pesquisa.

No que diz respeito avaliação do plano estratégico de implementação das BP adotado pelo Nutricionista da UPR, notou-se que este foi satisfatório, haja vista, as mudanças positivas observadas em todos os itens da LVBP analisadas neste estudo. Do exposto ressalta-se, a transformação da classificação da UPR quanto as BP, a qual migrou do grupo 3 (deficiente) para o grupo 1 (bom). Berto (2008), analisando a implementação das BP de higiene e POP em Pinhais-PR, encontrou panorama idêntico ao desta pesquisa, observando que após a implementação das BPFA, o estabelecimento também evolui do grupo 3 para grupo 1.

No entanto, convém ressaltar que mesmo a UPR apresentando tal evolução, o bloco de itens referente à edificação e instalações, não permitiu a plenitude de adequação das BP nos demais anos deste estudo, isto talvez, justifica-se pelo fato da UPR está instalada em um prédio do centro comercial da cidade. Sobre isto, Mariano e Moura (2008), relataram que dificilmente o nutricionista consegue intervir na edificação e instalações quando encontra a unidade construída e funcionando, informação que se assemelha com a presente pesquisa.

Observou-se também, que uma das principais estratégias do plano de ação de implantação das BPFA, o qual mostrou-se como ponto forte desse processo foi a sensibilização da equipe de trabalho, haja vista, o número de treinamentos realizados, a forma com estes foram conduzidos quanto às BP e as mudanças de atitudes observadas nos registros. O programa de educação continuada adotou uma média (duas) capacitações por ano, sendo estas, todas realizadas de forma prática e dinâmica, proporcionando momentos reflexões da equipe, e, sobretudo, incluindo-os no processo de elaboração de normas, rotinas da UPR, manuais de orientação para manipuladores, receituário padrão dentre outros.

Corroborando com estes resultados, Pittelkow e Bitello (2014), em sua avaliação sobre higiene de manipuladores em UAN, também observaram

mudanças significativas nas condições de higiene e conduta pessoal dos manipuladores após a realização de treinamentos. Araújo, Almeida, Santos e Pizziolo (2010), avaliando conhecimento de manipuladores quanto as BPFA, também encontraram resultados satisfatórios quanto à aquisição de novos conhecimentos e mudanças de atitudes importantes quanto as BPFA nas unidades pesquisadas. Ressaltou ainda, que os manipuladores devem receber capacitações de forma contínua e planejada. De modo geral os autores, ressaltam que o programa de educação continuada apresenta-se como uma ferramenta importante às BPFA em serviços de alimentação e adesão desta melhora quando os manipuladores são envolvidos nesse processo.

Dessa forma implantação das BP, impactou mudanças positivas nas rotinas da UPR, principalmente, após o envolvimento dos manipuladores no processo e realização dos treinamentos. Rodrigues (2010) e Sousa, Medeiros e Saccol (2013), quando avaliaram a implantação das BPFA, também encontram resultados similares aos deste estudo, pois perceberam melhoras na qualidade higiênico-sanitárias das instalações, equipamentos e utensílios, cuidados na manipulação, armazenamento e transportes dos alimentos e importante evolução das atitudes de higiene pessoal.

6 CONCLUSÕES

Os objetivos deste estudo constituíram-se em comparar as LVBP antes e após a implantação das BPFA, identificar as mudanças ocorridas na UPR e evidenciar as estratégias adotadas no plano de implantação das BPFA, considerando os resultados encontrados, notou-se que os objetivos foram atingidos de forma satisfatória.

A implantação das BPFA possibilitou melhoras significativas na qualidade higiênico-sanitária da UPR, haja vista, o decréscimo do número de inadequações e evolução das adequações dos itens da LVBP, conseqüentemente, melhor classificação da UPR quanto as BP, migrando de um cenário deficiente (grupo 3) para o bom (grupo 1).

O ponto forte do plano estratégico de implementação das BP, foi a sensibilização dos manipuladores de alimentos, por meio dos treinamentos, orientações diárias e envolvimento direto dos funcionários no processo de elaboração e implantação dos documentos, rotinas e processos.

Dessa forma os treinamentos mostraram-se como uma ferramenta importante na adesão às BPFA, contudo, ressalta-se que as estratégias não se esgotam com esse instrumento, pois torna-se necessário a continuidade do programa de educação continuada teórico-prático envolvendo manipuladores, gerência e direção da UPR. A supervisão e orientações diárias também são ações necessárias para a consolidação das BPFA.

As limitações percebidas nesta pesquisa foram a escassez de estudos avaliando o mesmo serviço de alimentação por vários anos, pois a maioria destes abordam vários estabelecimentos de diferentes segmentos em um único estudo e em um só período, observou-se também como limitação, ausência de uma LVBP que contemple aspectos específicos para o segmento de lanchonetes. Contudo sugere-se o desenvolvimento de outras pesquisas com a mesma temática deste.

REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

- Abreu, E. S., Spinelli, M. G. N., Pinto, A. M. S. (2011). *Gestão de unidades de alimentação e nutrição: um modo de fazer*. (pp. 352). São Paulo, Brasil. Editora Metha Ltda.
- Almeida, J. C., Paula, C. M. S., Svoboda, W. K., Lopes, M. O., Pilonetto, M. P., Abrahão, W. M., Gomes, E. C. (2013). Perfil epidemiológico de casos de surtos de doenças transmitidas por alimentos ocorridos no Paraná, Brasil. *Seminia: Ciências Biológicas e da Saúde*. 34(1), 97-106. Disponível em:
<http://www.uel.br/revistas/uel/index.php/seminabio/article/view/13096>.
- ANVISA. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. (2002) *Resolução-RDC nº. 275, de 21 de outubro de 2002*. Brasília. Disponível em:
http://www.anvisa.gov.br/legis/resol/2002/275_02rdc.htm.
- ANVISA. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. (2004a) *Resolução-RDC nº. 216, de 15 de setembro de 2004*. Brasília. Disponível em: <http://e-legis.anvisa.gov.br/leisref/public/showAct.php?id=12546>.
- ANVISA. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. (2004b) *Cartilha sobre Boas Práticas para Serviços de Alimentação*. 3ª ed. Brasília. Disponível em: <http://www.anvisa.gov.br/institucional/snvs/index.htm>
- Araújo, W. D. B., Almeida, M. E. F., Santos, C. E. M., Pizziolo, V. R. (2010). *Avaliação do conhecimento dos manipuladores quanto às boas práticas de fabricação*. *Vivências*. 07(12), 23-36. Disponível em:
http://www.reitoria.uri.br/~vivencias/Numero_012/artigos/artigos_vivencias_12/n12_02.pdf
- Badaró, A. C. L. (2007). *Boas práticas para serviços de alimentação: um estudo em restaurantes comerciais no município de Ipatinga, Minas Gerais*. (Dissertação de mestrado não publicada). Universidade de Viçosa, Minas Gerais. Brasil.
- Barp, B. R., Ghisleni, C. P. (2012). Diagnóstico das ferramentas de Segurança de alimentos em Unidades de Alimentação e Nutrição (UAN) de Erechim – RS. *Rev. Perspectiva*, 36(133), 7-16. Disponível em:
http://www.uricer.edu.br/site/pdfs/perspectiva/133_246.pdf
- Barreto, T. L. (2007). *Perfil epidemiológicos de surtos de toxinfecções alimentares no município de Limeira, São Paulo*. (Dissertação não publicada). Universidade de São Paulo, Escola Superior de Agricultura “Luiz de Queiroz”, Brasil.

- Berto, J.A (2008). *Implementação das boas práticas higiênicas e de procedimentos operacionais padronizados em um supermercado no município de Pinhais – PR.* (Monografia Pós – Graduação). Universidade Castelo Branco, Paraná. Brasil.
- Brasil. Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução de Diretoria Colegiada nº 216, de 15 de setembro de 2004. Regulamento técnico de boas práticas para serviços de alimentação. [acesso em 2006 dez 20]. Disponível em: <<http://e-legis.bvs.br/leisfef/public/showAct.php?id=12546>>
- Brasil. Ministério da Saúde. *Manual Integrado de Vigilância, Prevenção e Controle de Doenças Transmitidas por Alimentos.* (2010). Brasília. Disponível em: http://bvsms.saude.gov.br/bvs/publicacoes/manual_integrado_vigilancia_doencas_alimentos.pdf.
- Cardoso, R. C. V., Souza, E. V. A., Santos, P. Q. (2005). Unidades de alimentação e nutrição nos campi da Universidade Federal da Bahia: um estudo sob a perspectiva do alimento seguro. *Rev.Nutr., Campinas*, 18(5), 669-680. Disponível em: www.scielo.br/scielo.php?script=sci_arttext&pid=S1415-52732005000500010.
- Claro, R. M., Levy, R. B., Bandoni, D. H. (2009). Influência da renda sobre as despesas com alimentação fora do domicílio, no Brasil, 2002-2003. *Cadernos de Saúde Pública*. 25(11), 2489-2496. Disponível em: <http://dx.doi.org/10.1590/S0102-311X2009001100018>.
- Ebone, M.V., Cavalli, S. B., Lopes, S. J. (2011). Segurança e qualidade higiênico-sanitária em unidades produtoras de refeições comerciais. *Rev. de Nutrição*. 24(05), 725-734. Disponível em: <http://dx.doi.org/10.1590/S1415-52732011000500006>.
- Ferreira, M. A. São José, J. F. B., Tomazini, A. P. B., Martini, H. S. D., Milagres, R. C. M., Sant'ana, H. M. P. (2011). Avaliação da adequação às boas práticas em unidades de alimentação e nutrição. *Rev Inst Adolfo Lutz*. 70(2), 230-5. Disponível em: bases.bireme.br/cgi-bin/wxislind.exe/iah/online/?IsisScript...xis.
- Fonseca, M. P., Manfridini, L. A., São José, J. F. B., Tomazini, A. P. B., Martini, H. S. D., Ribeiro, R. C. L., Sant'ana, H. M. P. (2010). Avaliação das condições físico-funcionais de restaurantes comerciais para implementação das boas práticas. *Alim. Nutr., Araraquara*. 21(02), 251-257. Disponível em: serv-

bib.fcfar.unesp.br/seer/index.php/alimentos/article/download/615/a11v21n2.pdf.

- Haack, D.K.; Scherer, G. C. R. S.; Weber, F. H.; Pasini, J. (2016). Elaboração e implementação do manual de boas práticas nas cozinhas das escolas da rede estadual de ensino de Três passos – RS. *Higiene Alimentar*. 30(256/257), 65-70. Disponível em: <http://docs.bvsalud.org/biblioref/2016/08/1472/separata-65-70.pdf>
- Hilário, S.E.A. (2011). *Segurança alimentar em cantinas escolares*. (Dissertação de mestrado publicada). Instituto Superior de Agronomia, Universidade Técnica de Lisboa. Portugal.
- IBGE. Instituto Brasileiro de Geografia e Estatística 2008/2009 (2011). *Despesas, Rendimentos e Condições de Vida*. Rio de Janeiro, IBGE. Disponível em: www.ibge.gov.br/home/estatistica/populacao/condicaodevida/pof/2008_2009/
- Joel, M. R. S. P., Sousa, C. L., Lourenço, L. F. H. (2014). Serviços de alimentação comercial: fator de risco para a saúde pública?. *Rev. Inst. Adolfo Lutz*. 73(01), 113-118. Doi: 10.18241/0073-98552014731595. Disponível em: revistas.bvs-vet.org.br/rialutz/article/view/27550/28853
- Leal, D. (2010). Crescimento da alimentação fora do domicílio. *Rev. Segurança Alimentar e Nutricional*. 17(1), 123-132. Disponível: <http://periodicos.sbu.unicamp.br/ojs/index.php/san/article/view/8634806>.
- Machado, A. D., Strapazon, M. A., Massing, L. T., Moreira, D.G., Possamai, G. A., Gabriel, C. M., Novais, R. L. B. (2009). Condições higiênic-sanitárias nos serviços de alimentação de Organizações Não Governamentais de Toledo/PR. *Nutrire: Rev. Soc. Bras. Alim. Nutr. = J. Brazilian Soc. Food Nutr.* 34(03), 141-151. Disponível: <http://files.bvs.br/upload/S/1519-8928/2009/v34n3/a011.pdf>.
- Mariano, C. G., Moura, P. N. (2008). Avaliação das boas práticas de fabricação em unidade produtora de refeições (UPR) autogestão do interior do estado de São Paulo. *Salus-Guarapuava-PR*. 2(2), 73-81. Disponível em: http://www.scielo.br/scielo.php?script=sci_nlinks&ref=000095&pid=S1981-6723201200050000800014&lng=pt.
- Medeiros, L. B., Saccol A. L. F., Delevati, M. T. S., Brasil, C. C. B. (2012). Diagnóstico das condições higiênicas de serviços de alimentação de acordo com a NBR 15635:2008. *Braz. J. Food Technol.* (15), p. 47-52. Disponível em: <http://dx.doi.org/10.1590/S1981-67232012005000035>.
- Mello, A. G., Gama, M. P., Marin, V. A., Colares, L. G. T. (2010). Conhecimento dos manipuladores de alimentos sobre boas práticas nos

- restaurantes públicos populares do Estado do Rio de Janeiro. *Braz. J. Food Technol.* 13(1), 60-68. Disponível em:
<http://bj.ital.sp.gov.br/artigos/html/busca/PDF/v13n1405a.pdf>
- Messias, G. M., Tabai, K. C., Barbosa, C. G. (2007). Condições higiênic-sanitárias: situação das lanchonetes do tipo fast food do Rio de Janeiro, RJ. *Univ. Rural, Sér. Ci. da Vida.* 27(01), 48-58. Disponível em:
<https://www.researchgate.net/.../237794637>.
- MTE. Ministério do Trabalho e Emprego, *Norma Regulamentadora NR 07- Programa de Controle Médico de Saúde Ocupacional(107.000-2)*. (2007). Brasília. Disponível em:
http://www.mte.gov.br/geral/funcoes/imprimir.asp?URL=/legislacao/normas_regulame
- Oliveira, B. G., Pereira, G. H. M., Xavier, L. F., Niero, D. M. (2010). Análise da elaboração do manual de boas práticas para unidades de alimentação e nutrição. *Cadernos da Escola de Saúde.* 03, 01-13. Disponível em:
revistas.unibrasil.com.br/cadernossaude/index.php/saude/article/viewFile/62/62
- OMS. Organização Mundial da Saúde. (2006). *Five Keys to Safer Food Manual.* (pp. 28). Genebra, Suíça.
- OPAS. Organização Pan-Americana da Saúde (2010). *Dia mundial de lavagem das mãos.* Disponível em:
http://www.paho.org/bra/index.php?option=com_content&view=article&id=1567:15-outubro-dia-mundial-lavagem-aos&Itemid=839.
- Pittelkow, A., Bitello, A. R. (2014). A higienização de manipuladores de uma unidade de alimentação e nutrição (UAN). *Rev. Destaques Acadêmicos,* 06(03), 22-27. Disponível em:
[ww.univates.br/revistas/index.php/destaques/article/download/410/402](http://www.univates.br/revistas/index.php/destaques/article/download/410/402).
- Poerner, N., Rodrigues, E., Palhano, A. L., Fiorentini, A. M. (2009). Avaliação das condições higiênico-sanitárias em serviços de alimentação. *Rev Inst Adolfo Lutz,* 68(3), 399-405. Disponível em: revistas.bvs-vet.org.br/rialutz/article/download/6806/6942.
- Rodrigues, K. L. (2010). *Segurança alimentar em unidades de alimentação e nutrição.* (Tese de doutorado publicada). Universidade Federal de Pelotas/Rio de Janeiro, Brasil.
- Saccol, A. L. F. (2007). *Sistematização de ferramenta de apoio para boas práticas em serviços de alimentação.* (Dissertação de mestrado publicada). Universidade Federal de Santa Maria/Rio Grande do Sul, Brasil.

- Saccol, A. L. F. (2013). *Avaliação da implementação do regulamento técnico de boas práticas para serviços de alimentação*. (Tese de doutorado publicada). Universidade Federal de Santa Maria/Rio Grande do Sul, Brasil.
- Sant'Ana, H. M. P. (2012). *Planejamento físico-funcional de unidades de alimentação e nutrição*. (pp. 288). Rio de Janeiro, Brasil. Editora Rúbio Ltda.
- Santos Junior, C. J. (2011). *Manual de BPF, POP, e registros em estabelecimentos alimentícios: guia técnico para elaboração*. (pp.189). Rio de Janeiro, Brasil. Editora Rúbio.
- Santos, V. S. (2013). *Impacto dos treinamentos de boas práticas de fabricação na produção da merenda escolar em escolas municipais de Rio Paranaíba – MG*. (Dissertação não publicada). Instituto Federal de Educação, Ciência E Tecnologia do Triângulo Mineiro – Campus Uberaba, Minas Gerais, Brasil.
- São José, J. F. B., Coelho, A. I. M., Ferreira, K. R. (2011). Avaliação das boas práticas em unidade de alimentação e nutrição no município de Contagem-Mg. *Alim. Nutr., Araraquara*. 22(03), 479-487. Disponível em: serv-bib.fcfar.unesp.br/seer/index.php/alimentos/article/download/1715/1150.
- SEBRAE. Serviço Brasileiro de Apoio às Micro e Pequenas Empresa- SEBRAE (2010). *Boas práticas na panificação e na confeitaria - da produção ao ponto de venda*. 1ª ed. Brasília.
- Silva Junior, E.A. (2014). *Manual de controle higiênico sanitário em serviços de alimentação*. (pp. 726). São Paulo, Brasil. Editora Varela.
- SMS. Secretaria Municipal da Saúde. Portaria N° 2535 de 24 de outubro de 2003. *Regulamento Técnico para o Controle Higiênico Sanitário em Empresas de Alimentos, estabelecendo critérios e parâmetros para a produção de alimentos e bebidas, aplicados às empresas de alimentos*. Diário Oficial do Estado, São Paulo. Disponível em: <http://www.prefeitura.sp.gov.br/cidade/secretarias/saude/legislacao/index.php?p=6349>
- Soares, L. S. (2011). *Segurança dos Alimentos: avaliação do nível de conhecimento, atitudes e práticas dos manipuladores de alimentos na rede municipal de ensino de Camaçari-BA*. (Dissertação de mestrado publicada). Universidade Federal da Bahia Escola de Nutrição. Brasil.
- Souza, M. S., Medeiros, L. B., Saccol, A. L. F. (2013). Implantação das boas práticas em uma unidade de alimentação e nutrição (UAN) na cidade de

Santa Maria (RS). *Alim. Nutr. = Braz. J. Food Nutr.* 24(02), p. 203-207.
Disponível em: <http://serv-bib.fcfar.unesp.br/seer/index.php/alimentos/article/viewFile/203/2149>.

Teixeira, E. F., Carvalho, M. S. N., Araújo, A. P. (2016). *Boas Práticas: parcerias a caminho da qualidade*. (pp. 83). Verlag/Editora: Novas Edições Acadêmica.

Teixeira, S. M. F. G., Oliviera, Z. M. C., Rego, J. C., Biscontini, T. M. B. (2010). *Administração aplicada unidades de alimentação e nutrição*. (pp. 219). São Paulo, Brasil. Editora Atheneu.

Texts. Codex Alimentarius. Food Hygiene Basic Texts. (2006). Food and Agriculture Organization of the United Nations. Organização Pan-Americana da Saúde. Brasília (pp. 64).

APÊNDICES

APÊNDICE A - AUTORIZAÇÃO DA PESQUISA

Instituto Politécnico de Coimbra - IPC
Escola Superior de Tecnologia da Saúde de Coimbra - ESTeSC
Escola Superior de Educação - ESEC

São Luís, 25 de julho de 2016.

Ao Senhor
Leonardo Barbosa Pecegueiro
Proprietário da L. Barbosa Pecegueiro LTDA- Vaptvupt Lanches
Rua Osvaldo Cruz, nº 311 – Centro, São Luís-MA. 65010-120

Assunto: autorização de pesquisa

Eu Elizângela França Teixeira, aluna do 2º ano do Mestrado em Educação para Saúde no ano letivo 2016/2017, estou desenvolvendo o Trabalho de Conclusão do Mestrado com o título: *“Avaliação do plano estratégico de implementação de boas práticas de fabricação de alimentos em uma unidade produtora de refeições”*.

Por esta razão, solicito do Sr. a permissão para desenvolver a pesquisa no período do segundo semestre de 2016 e primeiro semestre de 2017, com objetivo de avaliar o plano estratégico de implementação das BPFA em uma Unidade Produtora de Refeições (UPR) em São Luís, Maranhão - Brasil.

Atenciosamente,

Elizângela França Teixeira
Mestrando em Educação para Saúde - ESTeSC

Autorizo

L. BARBOSA PECEGUEIRO E CIA LTDA.
Leonardo Barbosa Pecegueiro
Sócio - Proprietário

ANEXOS

ANEXO A - APROVAÇÃO DO PROJETO DE PESQUISA



Sandra Pedro Cardoso <sandra.pcardoso@estescoimbra.pt>

ter 07/02, 08:44

Você ✕

Você encaminhou esta mensagem em 13/02/2017 14:36

Ex.ma Senhora Elizangela Teixeira,

Vimos informar V. Ex.^a que, de acordo com a deliberação do Conselho Técnico-Científico, de 10/01/2017, foi aprovada a sua proposta de tema da dissertação, com o título:

"Avaliação do Plano Estratégico de Implementação de Boas Práticas de Fabricação de Alimentos em uma Unidade Produtora de Refeições".

Mais se informa ter sido aprovada, no referido plenário, a proposta de orientação da dissertação, que fica a cargo do seguinte docente:

Ana Lúcia Santos.

Atenciosamente,

Sandra Pedro Cardoso

Escola Superior de Tecnologia da Saúde de Coimbra

ANEXO B - LISTA DE VERIFICAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS PARA UNIDADE DE ALIMENTAÇÃO E NUTRIÇÃO (Conforme RDC 275/2002 e RDC 216/2004)

IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA			
1. Razão social:			
2. Nome fantasia:			
3. Endereço:			
4. N°		5. Compl.:	
6. Bairro:		7. Município:	
8. UF:		9. CEP:	
10. Ramo de atividade:			
11. Produção mensal:			
12. Número de funcionários:		13. Número de turnos:	
14. Categoria de produtos:			
15. Responsável técnico:		16. Formação acadêmica:	
17. Responsável legal / Proprietário do estabelecimento:			
18. Motivo da avaliação:			
AVALIAÇÃO			
1. EDIFICAÇÃO E INSTALAÇÕES			
ÁREAS EXTERNAS	S	N	NA
1.1. Livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente.			
1.2. Livre de presença de animais.			
ÁREAS INTERNAS			
1.3. Livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente.			
1.4. Livre de presença de animais.			
EDIFICAÇÃO E INSTALAÇÕES			
1.5. Projetadas de forma a possibilitar um fluxo ordenado e sem cruzamentos.			
1.6. Projetadas para facilitar as operações de manutenção, limpeza e desinfecção.			
1.7. Acesso às instalações independentes e não comum a outros usos (habitação).			
1.8. Existe controle de acesso de pessoal.			
1.9. Dimensionamento compatível com todas as operações.			
1.10. Existe separação entre as diferentes atividades por meios físicos ou outros meios eficazes.			
1.11. Instalações abastecidas de água corrente.			
1.12. Instalações dispõem de conexões com rede de esgoto ou fossa séptica.			
INSTALAÇÕES FÍSICAS – PISO			
1.13. Revestimento liso, impermeável e lavável.			
1.14. Em adequado estado de conservação (livre de trincas, rachaduras, infiltrações, vazamentos, bolores e descascamento).			
INSTALAÇÕES FÍSICAS – PAREDE			
1.15. Revestimento liso, impermeável e lavável.			
1.16. Em adequado estado de conservação (livre de trincas, rachaduras, infiltrações, vazamentos, bolores e descascamento).			
INSTALAÇÕES FÍSICAS – TETOS E FORROS			

1.17. Revestimento liso, impermeável e lavável.			
1.18. Em adequado estado de conservação (livre de trincas, rachaduras, infiltrações, vazamentos, bolores e descascamento).			
PORTAS			
1.19. Ajustadas aos batentes.			
1.20. Portas da área de preparação e armazenamento de alimentos, dotadas de fechamento automático.			
1.21. Portas da área de preparação e armazenamento de alimentos, providas de telas milimetradas.			
JANELAS E OUTRAS ABERTURAS (SISTEMA DE EXAUSTÃO)			
1.22. Ajustadas aos batentes.			
1.23. Janelas e outras aberturas da área de preparação e armazenamento de alimentos, providas de telas milimetradas.			
1.24. Telas removíveis para facilitar a limpeza periódica.			
RALOS E GRELHAS			
1.25. Quando presentes, os ralos são sifonados.			
1.26. Quando presentes, as grelhas possuem dispositivo de fechamento.			
CAIXA DE GORDURA E ESGOTO			
1.27. Possuem dimensão compatível ao volume residual.			
1.28. Estão localizadas fora da área de preparação e armazenamento de alimentos.			
1.29. Apresentam adequado estado de conservação e funcionamento.			
1.30. Caixas de gordura periodicamente limpas. Descarte de resíduos atendendo ao disposto em legislação específica.			
ILUMINAÇÃO			
1.31. A iluminação da área de preparação permite adequada visualização sem comprometer a higiene e as características sensoriais dos alimentos.			
1.32. As luminárias localizadas nas áreas de preparação são apropriadas e estão protegidas contra explosão e quedas acidentais.			
INSTALAÇÕES ELÉTRICAS			
1.33. Embutidas ou protegidas em tubulações externas.			
1.34. Íntegras, permitindo a higienização dos ambientes.			
VENTILAÇÃO			
1.35. Garante a renovação do ar e manutenção do ambiente livre de fungos, gases, fumaça, pós, partículas em suspensão e condensação de vapores que possam comprometer a qualidade higiênico-sanitária do alimento.			
1.36. O fluxo de ar não incide diretamente sobre o alimento.			
1.37. Equipamentos e filtros para climatização bem conservados.			
1.38. Existe registro periódico da troca de filtros e da limpeza e manutenção dos componentes do sistema de climatização (conforme legislação específica).			
INSTALAÇÕES SANITÁRIAS E VESTIÁRIOS			
1.39. Localizados sem comunicação direta com a área de preparação e armazenamento de alimentos ou refeitório.			
1.40. Mantidos organizados e em adequado estado de conservação.			

1.41. Portas externas dotadas de fechamento automático.			
1.42. As instalações sanitárias possuem lavatórios de mão e produtos destinados à higiene pessoal (papel higiênico, sabonete líquido inodoro anti-séptico, toalhas de papel não reciclado, coletores dos resíduos dotados de tampa e acionado sem contato manual).			
LAVATÓRIOS NA ÁREA DE MANIPULAÇÃO			
1.43. Existem lavatórios exclusivos para higiene das mão nas áreas de manipulação, em posição estratégica em relação ao fluxo de preparo dos alimentos.			
1.44. Lavatórios em número suficiente de modo a atender toda a área de preparação.			
1.45. Possuem sabonete líquido inodoro anti-séptico, toalhas de papel não reciclado, coletores dos resíduos dotados de tampa e acionado sem contato manual.			
EQUIPAMENTOS			
1.46. São mantidos em adequado estado de conservação e são resistentes à corrosão e a repetidas operações de higienização.			
1.47. Possuem as superfícies lisa, impermeáveis, laváveis e estão isentas de rugosidade, frestas e outras imperfeições.			
1.48. Equipamentos para de conservação sob refrigeração adequada com capacidade adequada, com elementos e superfícies lisas, impermeáveis e resistentes. Com termômetro e em bom estado de conservação e funcionamento.			
1.49. São realizadas manutenções programadas e periódicas, bem como o registro dessa operação.			
1.50. É realizada a calibração dos instrumentos de medição, bem como da realização dessa operação.			
UTENSÍLIOS			
1.51. Quando entram em contato com o alimento são de materiais que não transmitam substâncias tóxicas, odores, nem sabores aos alimentos (conforme legislação específica).			
1.52. São mantidos em adequado estado de conservação e são resistentes à corrosão e a repetidas operações de higienização.			
1.53. Possuem as superfícies lisa, impermeáveis, laváveis e estão isentas de rugosidade, frestas e outras imperfeições.			
MÓVEIS (MESAS, BANCADAS, VITRINES, ETC.)			
1.54. Em número suficiente.			
1.55. São mantidos em adequado estado de conservação e são resistentes à corrosão e a repetidas operações de higienização.			
1.56. Possuem as superfícies lisas, impermeáveis, laváveis e estão isentas de rugosidade, frestas e outras imperfeições.			
2. HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS			
2.1. As instalações, equipamentos, móveis e utensílios são mantidos em condições higiênico-sanitárias apropriadas.			
2.2. A higienização das instalações é adequada e com frequência.			
2.3. Existe registro das operações de higienização quando não forem de rotina.			

2.4. A área de preparo é higienizada quantas vezes forem necessárias e imediatamente após o término do trabalho.			
2.5. As operações de higienização são realizadas por funcionários comprovadamente capacitados.			
2.6. Os funcionários responsáveis pela higienização das instalações sanitárias utilizam uniformes apropriados e diferenciados daqueles utilizados na manipulação de alimentos.			
PRODUTOS SANEANTES			
2.7. Regularizados pelo Ministério da Saúde.			
2.8. A diluição, o tempo de contato e o modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante.			
2.9. São identificados e guardados em local reservado.			
2.10. São tomadas precauções para impedir a contaminação dos alimentos causada por produtos químicos.			
2.11. Substâncias odorizantes e/ou desodorizantes não são utilizadas nas áreas de preparação e armazenamento de alimentos.			
UTENSÍLIOS E EQUIPAMENTOS UTILIZADOS NA HIGIENIZAÇÃO			
2.12. São próprios para a atividade.			
2.13. Estão conservados, limpos e disponíveis em número suficiente.			
2.14. São guardados em local reservado.			
2.15. Os utensílios utilizados na higienização de instalações são diferentes daqueles usados para higienização das partes dos equipamentos e utensílios que entrem em contato com o alimentos.			
3. CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS			
3.1. Existe controle de pragas.			
3.2. O controle químico é executado por empresa especializada (conforme legislação específica).			
3.3. A empresa especializada utiliza produtos regularizados pelo Ministério da Saúde.			
4. ABATECIMENTO DE ÁGUA			
4.1. É utilizada somente água potável para manipulação de alimentos.			
4.2. O reservatório está devidamente tampado, livre de rachaduras, vazamentos, infiltrações e descascamentos.			
4.3. O reservatório está em adequado estado de conservação.			
4.4. O reservatório é higienizado a cada seis meses, sendo mantidos registros da operação.			
5. MANEJO DOS RESÍDUOS			
5.1. Dispõem de recipientes para coleta de resíduos de fácil higienização e transporte, devidamente identificados e íntegros, em número e capacidade suficiente para conter os resíduos.			
5.2. Possuem tampas acionadas sem contato manual.			
5.3. Os resíduos são frequentemente estocados em local fechado e isolado da área de preparação e armazenamento.			
6. MANIPULADORES			
6.1. Apresentam-se com uniformes compatíveis à atividade, conservados e limpos.			
6.2. Os uniformes são trocados diariamente e usados			

exclusivamente nas dependências internas do estabelecimento.			
6.3. Asseio pessoal: mão limpas, unhas curtas, sem esmalte ou base, sem adornos, maquiagem, barba, cabelos presos e protegidos por redes, toucas ou outro acessório apropriado para este fim.			
6.4. Lavagem cuidadosamente das mãos antes de manipular o alimento, após qualquer interrupção do serviço, após usar os sanitários e sempre que se fizer necessário.			
6.5. Não fumam, falam quando desnecessário, cantam, assobiam, espirram, cospem, tosem, comem, manipulam dinheiro, falam no celular, ou praticam outros atos que possam contaminar o alimento.			
6.6. É realizado o controle de saúde dos manipuladores e este é registrado (conforme legislação específica).			
6.7. Quando apresentam lesões e/ou sintomas de enfermidades, são afastados da preparação.			
6.8. São supervisionados periodicamente.			
6.9. Os visitantes cumprem os requisitos de higiene e de saúde estabelecidos para os manipuladores.			
7. MATÉRIAS-PRIMAS, INGREDIENTES E EMBALAGENS			
7.1. Existem critérios para avaliação e seleção dos fornecedores.			
7.2. O transporte é realizado em condições adequadas de higiene e conservação.			
7.3. A recepção é realizada em área protegida e limpa.			
7.4. São submetidos à inspeção e aprovação na recepção.			
7.5. Quando reprovados na recepção, são imediatamente devolvidos ao fornecedor ou são identificados, armazenados separadamente e determinado o destino final.			
7.6. Armazenados em local limpo e organizado.			
7.7. São adequadamente acondicionados e identificados.			
7.8. A utilização respeita o prazo de validade ou é observada a ordem de entrada das matérias-primas e ingredientes.			
7.9. São armazenados sobre paletes, estrados e/ou prateleiras, respeitando o espaço mínimo necessário.			
7.10. Os paletes, estrados e/ou prateleiras são de material liso, resistente, permeável e lavável.			
8. PREPARAÇÃO DO ALIMENTO			
8.1. Utilizadas matérias-primas, ingredientes e embalagens em condições higiênico-sanitárias adequadas e em conformidade com a legislação específica.			
8.2. O número de funcionários, equipamentos, móveis e/ou utensílios disponíveis são compatíveis com a produção.			
8.3. Evita-se o contato direto ou indireto entre alimentos crus, semi-prontos e prontos.			
8.4. Os funcionários que manipulam alimentos crus realizam a higienização das mãos antes de manusear alimentos prontos.			
8.5. Quando as matérias-primas não forem totalmente utilizadas, são adequadamente acondicionadas e identificadas.			
8.6. Limpa-se as embalagens primárias das matérias-primas antes do preparo (quando aplicável).			
8.7. Os alimentos são conservados sob refrigeração a temperaturas inferiores a 5° C.			

8.8. O prazo máximo de consumo do alimento preparado e conservado sob refrigeração (temperaturas inferiores a 4° C) é de 5 dias.			
8.9. Os alimentos preparados e armazenados sob refrigeração são adequadamente acondicionados e identificados.			
8.10. Os alimentos consumidos crus são submetidos a processo de higienização (quando aplicável).			
8.11. Mantém documentado controle da garantia da qualidade do alimento preparado.			
9. PRÉ-PREPARO DE HORTIFRUTIGRANJEIROS			
9.1. O procedimento de higienização dos hortifrutigranjeiros servidos crus está correto e é adequadamente cumprido?			
9.2. A Higienização é realizada em água corrente potável e em local adequado.			
9.3. A desinfecção é realizada com água clorada por 15 a 30 minutos (tempo de imersão).			
9.4. O enxágüe é realizado com água corrente e potável.			
9.5. Existe controle do uso dos produtos para desinfecção, com monitoramento e registros do procedimento.			
9.6. A manipulação final é feita em condições seguras.			
10. ARMAZENAMENTO DO ALIMENTO PREPARADO			
10.1. Alimentos preparados são identificados e protegidos.			
10.2. O armazenamento ocorre em condições de tempo e temperatura adequados.			
11. DOCUMENTAÇÃO E REGISTRO			
11.1. Dispõem de Manual de Boas Práticas e Procedimentos Operacionais Padronizados.			
11.2. Esses documentos estão acessíveis aos funcionários e à autoridade sanitária, quando necessário.			
11.3. Os registros são mantidos por no mínimo 30 dias contados a partir da data de preparação dos alimentos.			
POP – HIGIENIZAÇÃO DE INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS E MÓVEIS			
11.4. Está implementado, ou seja, os procedimentos descritos estão sendo cumpridos.			
11.5. Contém as instruções sequenciais das operações e a frequência de execução, especificando o nome, o cargo e/ou a função dos responsáveis pelas atividades.			
11.6. Contém as seguintes informações: natureza da superfície, método de higienização, princípio ativo e concentração do produto, tempo de contato, temperatura e desmonte dos equipamentos (quando necessário).			
POP – CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS			
11.7. Está implementado, ou seja, os procedimentos descritos estão sendo cumpridos.			
11.8. Contém as instruções sequenciais das operações e a frequência de execução, especificando o nome, o cargo e/ou a função dos responsáveis pelas atividades.			
11.9. Contempla as medidas preventivas e corretivas para impedir a atração, o abrigo, o acesso e/ou a proliferação de vetores e pragas urbanas.			

11.10. Quando utilizado controle químico, apresenta comprovante da execução do serviço fornecido pela empresa especializada contratada (conforme legislação específica).			
POP – HIGIENIZAÇÃO DO RESERVATÓRIO			
11.11. Está implementado, ou seja, os procedimentos descritos estão sendo cumpridos.			
11.12. Contém as instruções sequenciais das operações e a frequência de execução, especificando o nome, o cargo e/ou a função dos responsáveis pelas atividades.			
11.13. Contém as seguintes informações: natureza da superfície, método de higienização, princípio ativo e concentração do produto, tempo de contato, temperatura e desmonte dos equipamentos (quando necessário).			
11.14. Quando realizada por empresa especializada apresenta o certificado de execução do serviço.			
POP – HIGIENE E SAÚDE DOS MANIPULADORES			
11.15. Está implementado, ou seja, os procedimentos descritos estão sendo cumpridos.			
11.16. Contém as instruções sequenciais das operações e a frequências de execução, especificando o nome, o cargo e/ou a função dos responsáveis pelas atividades.			
11.17. Contempla as etapas, frequência e os princípios ativos usados na anti-sepsia das mãos dos manipuladores.			
11.18. Contempla as medidas usadas em caso de lesão nas mãos, sintomas de enfermidade ou suspeita de problema de saúde.			
11.19. Especifica os exames que os manipuladores são submetidos, bem como a periodicidade de sua execução.			
11.20. Descreve o programa de capacitação em higiene, com a carga horária, conteúdo programático e a frequência de realização e a forma de arquivar os registros.			
12. RESPONSÁVEL PELAS ATIVIDADES DE MANIPULAÇÃO			
12.1. São capacitados periodicamente em: higiene pessoal, contaminantes alimentares, doenças transmitidas por alimentos, manipulação higiênica dos alimentos e boas práticas.			
12.2. A capacitação é comprovada mediante documentação.			
CONSIDERAÇÕES FINAIS			
CLASSIFICAÇÃO DO SERVIÇO DE ALIMENTAÇÃO			
<input type="checkbox"/> GRUPO 1 – 76 a 100% de atendimento dos intens. <input type="checkbox"/> GRUPO 2 – 51 a 75% de atendimento dos intens. <input type="checkbox"/> GRUPO 3 – 0 a 50% de atendimento dos intens.			
RESPONSÁVEL PELO SERVIÇO DE ALIMENTAÇÃO			
LOCAL:		DATA:	

**ANEXO C – MANUAL EDUCATIVO DESENVOLVIDO EM
TREINAMENTOS COM MANIPULADORES DE ALIMENTOS**



**ANEXO D – MANUAL DE ORIENTAÇÃO DE ATENDIMENTO
PADRÃO**

Manual do Atendente

VAPT VUPT LANCHES



**ANEXO E - MODELO PROGRAMA DE TREINAMENTO DE
MANIPULADORES DE ALIMENTOS.**

ABRIL 2015			
VIII TREINAMENTO DA VAPT VUPT LANCHES			
Boas Práticas de Manipulação de Alimentos			
LOCAL: Vapt Vupt Lanches.			
DATA: 11 de abril às 14:30 horas.			
Objetivo: Desenvolver nos participantes a percepção sobre a necessidade de produzir alimentos com qualidade higiênico-sanitária.			
Justificativa: Deve-se oferecer aos manipuladores conhecimento teórico-prático necessário para capacitá-los e levá-los ao desenvolvimento de habilidades e de atividades específicas na área de alimentos. O treinamento para funcionários da UAN tem por objetivo, adequar o processamento e a manipulação dos alimentos de acordo com as normas atuais em relação às condições higiênico-sanitárias para evitar os surtos de toxinfecção alimentar aos comensais, mantendo a integridade da empresa e promovendo a manutenção de pessoal qualificado, devendo ser um processo contínuo e planejado.			
Ferramentas e materiais necessários: 5 cartolinas brancas; 8 pincéis atômicos; tinta guache (verde, vermelho, amarelo); 4 pincéis para pintura; 4 roteiros para dinâmica do semáforo.			
PROGRAMAÇÃO			
Etapas	Atividades	Horário	Responsáveis
1	Introdução (Boas-Vindas)	14:30 – 14:35h	Direção/Gerência
2	Dinâmica da caneta na garrafa	14:35 – 14:50h	Grupo de estágio de Nutrição
3	Apresentação do assunto	14:50 – 15:00h	Nutricionista
4	Dinâmica do Semáforo	15:00 – 15:20h	Grupo de estágio de Nutrição
5	Apresentação do semáforo	15:20 – 15:40h	Todos
6	Comentários	15:40 – 15:45h	Nutricionista
7	Vídeo	15:45 – 15:55h	Estagiário
8	Comentários do vídeo	15:55 – 16:05h	Grupo de estágio de Nutrição
9	Entrega de certificado (Certificado oculto)	16:05 – 16:10h	Grupo de estágio de Nutrição
10	Encerramento	16:10 – 16:15h	Nutricionista
11	Coffee break	16:15 – 16:30h	Todos
RESPONSÁVEIS PELA ELABORAÇÃO:			
Estagiárias de Nutrição:			
Supervisora docente:			
Nutricionista responsável:			
Gerente:			
Direção:			

ANEXO F – DINÂMICAS UTILIZADAS EM TREINAMENTOS.

I – Dinâmica da Caneta na Garrafa

Objetivo: Trabalhar integração e interdependência.

- 1- Os facilitadores irão dividir dois grupos de 08 pessoas e propor aos grupos o desafio de colocar a caneta dentro da garrafa obedecendo as seguintes regras: cada participante amarra a ponta de um dos cordões na cintura; A caneta deve ser colocada dentro da garrafa, todos os cordões devem estar esticados e a garrafa pet não poderá cair.
- 2- A partir do sinal dado pelo facilitador pode iniciar o trabalho.
- 3- O grupo que conseguir colocar a caneta na garrafa primeiro, ganhará um prêmio.
- 4- Fazer a reflexão sobre a atividade com todos os participantes estimulando a participação ativa dos mesmos.

II – Dinâmica - Semáforo

- 1- Na cartolina, desenhe um grande semáforo e pinte-o das cores vermelho, amarelo e verde;
- 2- Elabore 5 frases contendo situações proibidas em uma lanchonete, 5 frases contendo situações de alerta e 5 frases contendo situações permitidas;
- 3- Cole as frases contendo situações proibidas ao lado da cor vermelha do semáforo; cole as frases contendo situações de alerta ao lado da cor amarela do semáforo; cole as frases contendo situações permitidas ao lado da cor verde do semáforo.
- 4- Para elaborar as situações, considere:
 - I) Comportamento dos manipuladores;

- II) Atitudes higiênicas na manipulação dos alimentos;
- III) Cruzamento entre alimentos prontos e crus;
- IV) Fluxo de produção;
- V) Relacionamento entre os funcionários;
- VI) Recebimento e controle de vencimento das mercadorias;
- VII) Higienização das instalações e do ambiente.

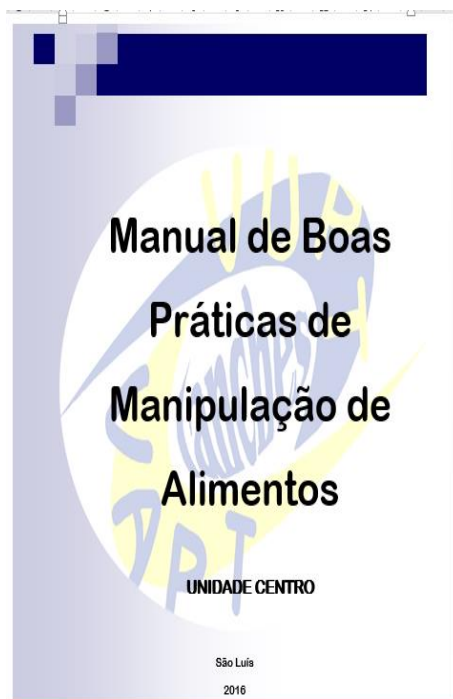
III - Dinâmica Certificado Oculto

A dinâmica da entrega do certificado acontecerá da seguinte forma: o certificado será entregue de forma aleatória para os participantes. Cada participante deverá descrever as qualidades e as características da pessoa a quem pertence o certificado e o grupo deverá descobrir a que funcionário o mesmo se refere.

ANEXO G – FOTOS DAS DINÂMICAS DO TREINAMENTO 2013



ANEXO H – MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE MANIPULAÇÃO DE ALIMENTOS



APRESENTAÇÃO

A empresa L. Barbosa Pecegueiro e Cia. Ltda. – VaptVapt Lanches é um estabelecimento comercial de prestação de serviços em alimentação que manipula, prepara e expõe à venda, e tem compromisso com o bem estar do colaborador. Esses fatores são de extrema importância para a busca contínua da qualidade dos produtos oferecidos e do atendimento aos seus clientes.

A elaboração de um Manual de Boas Práticas de Manipulação de Alimentos visa descrever as condições de higiene das instalações, equipamentos, manipuladores e dos alimentos garantindo o controle de qualidade em todas as etapas do processo de produção de alimentos a partir das exigências da Vigilância Sanitária.

Este manual aplica-se a todos os processos de recebimento, armazenamento, manipulação e distribuição de alimentos, bem como, aos serviços gerais da empresa. Esses processos estão sob responsabilidade técnica de um profissional nutricionista devidamente habilitado junto ao órgão fiscalizador de sua profissão (Conselho Regional de Nutricionista – CRN).

DEFINIÇÕES

Boas Práticas (BP):

Procedimentos que devem ser adotados por serviço de alimentação a fim de garantir a qualidade higiênico-sanitária e a conformidade dos alimentos com a legislação sanitária.

Contaminação:

Presença de substâncias ou agentes de origem biológica, química ou física, estranhas ao alimento, que sejam considerados nocivos à saúde humana ou que comprometem a sua integridade.

Higienização:

Operação que compreende duas etapas, a limpeza e a desinfecção.

OBJETIVO

O objetivo deste Manual é descrever e orientar normas de procedimentos técnicos e operacionais de boas práticas de manipulação de alimentos para obtenção do padrão de identidade e qualidade dos alimentos preparados aos clientes externos e internos da VaptVapt Lanches.

ANEXO I - IMPLANTAÇÃO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO – POP



RAZÃO SOCIAL: L. BARBOSA PECEGUEIRO E CIA
LTDA. 2014

POP 1 – HIGIENIZAÇÃO DA CAIXA D'ÁGUA

OBJETIVO

Prevenir contaminação pela água.

MATERIAIS E EQUIPAMENTOS:

Escova de fibra vegetal ou sintética; balde; luva de borracha; solução clorada; bota de borracha e pano limpo.

RESPONSÁVEIS: Jadson e Luís.

DESCRIÇÃO:

1. Amarrar a bóia ou fechar o registro de água do reservatório;
2. Esvaziar o reservatório até a altura de cerca de um palmo de água;
3. Fechar a saída de água;
4. Escovar as paredes internas e o fundo com água e escova de fibra vegetal e sintética, desprendendo todo o resíduo e matéria orgânica;
5. Não usar sabão, detergente ou outro produto;
6. Retirar os resíduos do fundo do reservatório com o auxílio de um balde e um pano limpo, com cuidado para não danificar as paredes;
7. Abrir os registros de saídas e entrada de água;
8. Enxaguar bem as paredes com água limpa, mantendo as torneiras abertas para que não sobre resíduos nos canos;
9. Fechar a entrada de água;
10. Envolver todo interior do reservatório com solução clorada a 500 ml/l, deixando as torneiras abertas para que esta solução esorra pelos canos;
11. Aguardar 30 minutos;
12. Abrir a entrada de água;
13. Enxaguar com água limpa, mantendo todas as torneiras abertas para enxaguar bem toda a tubulação;
14. Fechar todas as torneiras;
15. Encher o reservatório.

FREQUÊNCIA: Semestral ou sempre que necessário.



RESPONSÁVEL TÉCNICO

RAZÃO SOCIAL: L. BARBOSA PECEGUEIRO E CIA LTDA.
2014

POP 3 – HIGIENIZAÇÃO DAS MÃOS

OBJETIVO:

Remover os microrganismos que colonizam as camadas superficiais da pele, assim como o suor, a oleosidade e as células mortas retirando a sujeira e prevenindo a proliferação desses microrganismos.

MATERIAIS E EQUIPAMENTOS:

Sabão líquido; papel toalha não reciclado; álcool a 70%.

RESPONSÁVEL:

Todos do estabelecimento, tendo uma atenção especial aos manipuladores de alimentos.

DESCRIÇÃO:

1. Abrir a torneira e molhar as mãos, evitando encostar-se na pia;
2. Aplicar quantidade suficiente de sabão líquido para cobrir toda superfície da mão;
3. Entrelaçar os dedos esfregando-os bastante;
4. Esfregar a palma da mão direita contra a parte de trás da mão esquerda e vice-versa, entrelaçando os dedos;
5. Esfregar as pontas dos dedos e unhas da mão direita na palma da mão esquerda, fechada em concha, fazendo movimentos circulares e vice-versa;
6. Esfregar o polegar esquerdo com o auxílio da palma da mão direita e vice-versa, fazendo movimentos circulares;
7. Esfregar o punho esquerdo com o auxílio da palma da mão direita e vice-versa, fazendo movimentos circulares;
8. Enxaguar as mãos retirando o sabão completamente. Evitar o contato das mãos ensaboadas com a torneira;

9. Caso a torneira não seja automática, evitar o contato após higienização das mãos, fechar a torneira com o auxílio do papel toalha;
10. Secar as mãos utilizando preferencialmente papel toalha não reciclado, iniciando pelas palmas, seguindo pela parte de trás das mãos e punhos;
11. Descartar o papel evitando contato com a tampa da lixeira;
12. Aplicar o álcool a 70%, espalhar pelas mãos e deixar secar naturalmente.

LOCAL: Pias de lavagem de mãos.

FREQUÊNCIA:

Após utilizar o sanitário, tossir, espirrar ou assoar o nariz, antes de qualquer refeição, depois de tocar alimentos estragados, após manusear dinheiros, alimentos crus ou não higienizadas, antes de iniciar o manuseio de alimentos prontos, após recolher o lixo ou outros resíduos, ou sempre que necessário.

RESPONSÁVEL TÉCNICO

ANEXO J – PLANILHAS DE CONTROLES DE ROTINAS



Planilha de controle de higienização de áreas

Mês: Agosto 2016

DATA HORA RIO	Banheiros/ cliente	Banh. Feminino (térreo)	Banh. Masculino (funcion)	Vest. Masculino (funcion)	Banh/vest. Feminino (produção)	Área de apoio	Refeitório	Área de preparo de suco/corredor de apoio	Caixas plásticas
1 MANHÃ									
1 TARDE									
2 MANHÃ									
2 TARDE									
3 MANHÃ									
3 TARDE									
4 MANHÃ	D	D	D	D	D	D	D	D	D
4 TARDE	D	D	D	D	D	D	D	D	D
5 MANHÃ									
5 TARDE									
6 MANHÃ									
6 TARDE									
7 MANHÃ									
7 TARDE									
8 MANHÃ									
8 TARDE									
9 MANHÃ									
9 TARDE									
10 MANHÃ									
10 TARDE									
11 MANHÃ	D	D	D	D	D	D	D	D	D
11 TARDE	D	D	D	D	D	D	D	D	D
12 MANHÃ									
12 TARDE									
13 MANHÃ									
13 TARDE									
14 MANHÃ									
14 TARDE									
15 MANHÃ									
15 TARDE									

OBSERVAÇÕES: **Banheiros Clientes: 7:00h** – lavagem, troca dos sacos das lixeiras e abastecimento de papeis, detergente liquido para lavagem de mãos. Os demais horários, a organização, limpeza (com pano úmido) e abastecimento dos itens (papeis e sabonete liquido) será realizado pelo funcionário responsável pela limpeza do salão de atendimento.

Banh. feminino (térreo), vest. masculino, banh/vest. feminino (produção): 7:30 até 9:30h - lavagem, troca dos sacos das lixeiras e abastecimento de papeis, detergente para lavagem de mãos. Os

demais horários – proceder com a retirada do resíduo, organização, e abastecimento dos itens (papeis e detergente líquido).

Banheiro masculino (funcion): as 8:30 e as 15:30h – lavagem, troca dos sacos das lixeiras e abastecimento de papeis, detergente para lavagem de mãos.

Área de apoio: lavagem no inicio da manhã e sempre que necessário realizar limpeza (varrer) e organização da área.

Refeitório: 10:00 até 10:30 - Organização e limpeza (varrer, pano úmido). No final do expediente o local será lavado pelo funcionário responsável pela lavagem de utensílios da área de produção.

Área de preparo de sucos/corredor de apoio: sempre que necessário proceder com a retirada do resíduo e limpeza com pano úmido, incluindo os horários de (11:00 e 14:30h). Limpeza do bebedouro diariamente no inicio da manhã.

Caixas plásticas: lavagem aos sábados pela manhã.

Legenda: Lavagem = LV	Organização/limpeza = OL	Retirada de resíduo = RR	ra
------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	-----------

Nutricionista

ANEXO K – PLANILHAS DE CONTROLE DE VALIDADE DAS CÂMARAS




PLANILHA DE CONTROLE DE VALIDADE DOS PRODUTOS REFRIGERADOS E CONGELADOS

PRODUTO VALIDADE	Mês: AGOSTO 2016							
	Data da verif							
Quant.								
Resp.								
Data da verif								
Quant.								
Resp.								
Data da verif								
Quant.								
Resp.								
Data da verif								
Quant.								
Resp.								
Data da verif								
Quant.								
Resp.								
Data da verif								
Quant.								
Resp.								

LEGENDA: Ação - Verificar o prazo de validade dos gêneros, registrar conforme indicação da planilha os produtos que estão com prazo de vencimento próximo, comunicar a quantidade dos mesmos e a urgência da utilização ao (s) responsável (is). Após o término do uso do produto, este deve ser eliminado (riscado) da planilha indicando o completo uso.

Nutricionista.

ANEXO L – FICHA TECNICA DAS PREPARAÇÕES

TRANÇA DE FRANGO	Informação Nutricional Porção de 260g (fatia)	
	Quantidade por porção	% VD(*)
	Valor Energético	808 kcal / 3384 kJ
	Carboidratos	16 g / 5%
	Proteínas	15 g / 20%
	Gorduras Totais	76 g / 138%
	Gorduras Saturadas	ND / ND
	Gorduras Trans	ND / ND
	Fibra Alimentar	ND / ND
	Sódio	ND / ND
	*Valores Diários de Referência com base em uma dieta de 2.000 kcal ou 8.400 kJ. Seus valores diários podem ser maiores ou menores dependendo de suas necessidades.	
	Equipamento/Utensílio: Masseur, Forno, Cilindro, Forma retangular, Carretilha para massas.	
INGREDIENTES	QUANTIDADES	MEDIDA CASEIRA
Massa		
Farinha de trigo	1kg	1 pct.
Açúcar	100g	½ xic.de chá
Sal	20g	2 col. sopa rasa
Fermento Biológico	15g	1 col. sopa cheia
Ovos	100 g	2 und.
Margarina	50g	3 col. sopa cheia
Leite	100ml	½ xic. de chá
Margarina folhada	300g	1 ½ de chá
Recheio		
Frango desfiado	1,950 Kg	16 xíc. de chá
Queijo mussarela	500 g	17 fatias
Tomate	700 g	7 und.
Pimentão	110 g	2 und.
Milho Verde	280 g	1 lata
Calabresa	1 ½ Kg	10 xíc. de chá
MODO DE PREPARO		
Colocar todos os ingredientes na masseira, bater até formar uma massa homogênea (ponto de cilindrar). Colocar a massa em uma bancada lisa e esticar com o cilindro, acrescentar e espalhar a margarina folhada. Dobrar a massa ao meio, cilindrar novamente e deixar fermentar por 1h, esticar com o cilindro até que fique com uma espessura de 2cm, dividir a massa, colocar o recheio e em seguida enrolar para fechar o salgado, cortar com a faca no tamanho padrão do salgado. Colocar em forma retangular untada com margarina.		
OBSERVAÇÃO:		
TEMPO DE COCÇÃO	RENDIMENTO	
30 min. em forno a 160°C	20 salgados de 260 g cada	