



**UNIVERSIDADE FEDERAL DA PARAÍBA
CENTRO DE TECNOLOGIA E DESENVOLVIMENTO REGIONAL
DEPARTAMENTO DE TECNOLOGIA DE ALIMENTOS
CURSO DE TECNOLOGIA DE ALIMENTOS**

DAVID RICARD GOMES BARBOSA

**A TECNOLOGIA DE ALIMENTOS VOLTADA A CONSULTORIA: RELATO DE
EXPERIÊNCIA**

João Pessoa -PB
2024

DAVID RICARD GOMES BARBOSA

**A TECNOLOGIA DE ALIMENTOS VOLTADA A CONSULTORIA: RELATO DE
EXPERIÊNCIA**

Trabalho de Conclusão de Curso desenvolvido e
apresentado no âmbito do Curso de Graduação
em Tecnologia de Alimentos da Universidade
Federal da Paraíba como requisito para
obtenção do título de Tecnólogo de Alimentos.

Orientadora: Prof.^a Dr.^a Adriana Maria Fernandes de Oliveira Golzio

João Pessoa – PB
2024

Catálogo na publicação
Seção de Catalogação e Classificação

B238t Barbosa, David Ricard Gomes.

A tecnologia de alimentos voltada a consultoria:
relato de experiência / David Ricard Gomes Barbosa. -
João Pessoa, 2024.

72 f. : il.

Orientação: Prof^a Dr^a Adriana Maria Fernandes de
Oliveira Golzio.

TCC (Graduação) - UFPB/CTDR.

1. Boas Práticas. 2. Qualidade. 3. Segurança
Alimentar. 4. Consultoria Alimentar. I. Golzio, Adriana
Maria Fernandes de Oliveira. II. Título.

UFPB/CTDR

CDU 664:351.77

A TECNOLOGIA DE ALIMENTOS VOLTADA A CONSULTORIA: RELATO DE EXPERIÊNCIA

João Pessoa, 18 de outubro de 2024.

BANCA EXAMINADORA



Documento assinado digitalmente

ADRIANA MARIA FERNANDES DE OLIVEIRA GOLZIO
Data: 01/11/2024 10:59:58-0300
Verifique em <https://validar.itb.gov.br>

Prof.^a Dr.^a Adriana Maria Fernandes de Oliveira Golzio
Orientadora

Me. Ana Patrícia Barbosa de Almeida
Avaliadora Interna



Documento assinado digitalmente

FABRICIA DE SOUZA FERREIRA
Data: 01/11/2024 11:06:20-0300
Verifique em <https://validar.itb.gov.br>

Me. Fabrícia de Souza Ferreira
Avaliadora Externa

A Deus, "Inteligência Suprema do Universo e causa primária de todas as coisas", por ter concebido a oportunidade para executar esse trabalho.

Ao meu filho Derick Silva, que este trabalho se transforme em modelo e inspiração para ele.

Dedico.

AGRADECIMENTOS

Agradeço primeiramente a Deus, por ter concebido a oportunidade de ajudar a melhorar a Instituição onde foi realizado este trabalho.

Aos meus Pais Josemar Barbosa Ferreira *in memorian* e Ana Maria Gomes Barbosa, por ser o meu alicerce e a base para o que me tornei hoje.

A minha amada esposa Auriceli Silva Araújo Gomes e meu amado filho Derick Silva Gomes Barbosa, que são a minha força motriz do meu corpo e da minha mente, fazendo que eu me dedique cada vez mais por um bem maior.

A Prof.^a Dr.(a) Adriana Maria Fernandes de Oliveira Golzio, por toda ajuda e paciência na orientação deste trabalho e durante todo o curso.

A minha Banca, representada pela Me. Ana Patrícia Barbosa de Almeida e a Me. Fabrícia de Souza Ferreira, por fazer parte da construção da minha carreira na área de Alimentos.

A todos aqueles do curso de Tecnologia de Alimentos, professores, alunos, amigos e colegas que eu tive o prazer de conhecer, em especial: Adriano Pereira, Evelyn Gonçalves, Mayane Lurdes, Amanda Coatti, Roberto Freitas, Fernanda Xavier, Djalmir Andrade e a tantos outros que estiveram sempre presente ao meu lado.

Muito obrigado a todos!

“O que fizermos ao próximo, com sinceridade de propósitos, fazemos a nós mesmos: Toda vez em que levantamos um caído nós levantamos também com ele”.

Chico Xavier

RESUMO

As Boas práticas de fabricação são a base para a manipulação dos alimentos, e nas cozinhas e restaurantes se torna um item indispensável para garantir a qualidade e a segurança alimentar. O Tecnólogo de Alimentos trabalha com o conceito de boas práticas no decorrer de todo o curso, se tornando apto a realizar consultorias não só em fábricas, como também no campo ou até mesmo em cozinhas. Este trabalho teve como finalidade, demonstrar como o Tecnólogo de Alimentos pode realizar consultoria baseado na RDC 216/2004 na cozinha de uma Instituição que abriga 20 idosos, situada no município de João Pessoa -PB. Como metodologia a pesquisa se utilizou de métodos observacionais, como também foi utilizado o método analítico e o experimental e por fim o descritivo, que teve como intuito de observar, registrar e descrever as características dos fenômenos observados no local. Assim foi realizado uma auditoria no local, e a aplicação de um questionário para verificação do entendimento dos manipuladores baseado na RDC 216/2004. Após a análises das não conformidades evidenciadas na primeira Auditoria e nos resultados da avaliação, foi elaborado um plano de ação baseado na ferramenta de qualidade 5W2H para o tratamento dessas não conformidades. Com a aplicação do plano de ação, onde foram sanados os problemas estruturais, como também com os treinamentos realizados, o número de não conformidades evidenciados na segunda auditoria baseado na RDC 216/2004, caiu drasticamente, de 17 para apenas 2, deixando a cozinha dentro dos limites aceitáveis. Ficando evidente que o Tecnólogo em Alimentos, pode exercer a função de Consultor de Alimentos em restaurantes ou Cozinhas Industriais.

Palavras Chave: Boas Práticas; Qualidade; Segurança Alimentar; Consultoria Alimentar.

ABSTRACT

Good Manufacturing Practices are the foundation for food handling, and in kitchens and restaurants, they become an essential item to ensure quality and food safety. The Food Technologist works with the concept of good practices throughout the entire course, becoming qualified to provide consultancy not only in factories but also in the field or even in kitchens. This work aimed to demonstrate how the Food Technologist can provide consultancy based on RDC 216/2004 in the kitchen of an institution that houses 20 elderly people, located in the municipality of João Pessoa -PB. The methodology used observational methods, as well as analytical, experimental, and descriptive methods, with the intention of observing, recording, and describing the characteristics of the phenomena observed on site. An audit was carried out on-site, and a questionnaire was applied to verify the understanding of the handlers based on RDC 216/2004. After analyzing the non-conformities evidenced in the first audit and the evaluation results, an action plan was developed based on the 5W2H quality tool to address these non-conformities. With the implementation of the action plan, where structural problems were resolved, as well as with the training provided, the number of non-conformities identified in the second audit based on RDC 216/2004 dropped drastically, from 17 to only 2, bringing the kitchen within acceptable limits. This clearly shows that the Food Technologist can perform the role of Food Consultant in restaurants or Industrial Kitchens.

Keywords: Good Practices; Quality; Food Safety; Food Consultancy.

LISTA DE ILUSTRAÇÕES

Figura 1- Dispensa Antes da limpeza.....	27
Figura 2- Dispensa após a limpeza.....	27
Figura 3- Foco de baratas Francesinhas na cozinha	28
Figura 4- Treinamento com os manipuladores	29

LISTA DE QUADROS

Quadro 1: Checklist de verificação da RDC 216 de setembro 2004.....	26
Quadro 2: Plano de ação da auditoria do dia 22 de junho 2024.....	27
Quadro 3: Porcentagem de acerto antes e após o treinamento.....	31
Quadro 4: Não conformidades evidenciadas na segunda auditoria na cozinha.....	34

LISTA DE GRÁFICOS

Gráfico 1: Número de não conformidades evidenciadas nas auditorias.....	35
--	-----------

LISTA DE ABREVIATURA E SIGLAS

BPF	Boas Práticas de Fabricação
GMP	Good Manufacturing Practices
ISO	International Organization for Standardization
DTHA	Doenças de Transmissão Hídrica e Alimentar
RDC	Resolução de Diretoria Colegiada
ANVISA	Agência Nacional de Vigilância Sanitária
SEBRAE	Serviço Brasileiro de Apoio às Micro e Pequenas Empresas
DTA	Doenças Transmitida por Alimentos
IT	Instrução de Trabalho

Sumário

1 INTRODUÇÃO	14
2 OBJETIVOS	17
2.1 GERAL.....	17
2.2 ESPECÍFICOS	17
3 REFERENCIAL TEÓRICO	18
3.1 Boas Práticas de Manipulação (BPM).....	18
3.2 O Controle de qualidade na Tecnologia de Alimentos	19
3.3 Controle de documentos	20
3.4 Criação de Instruções de Trabalho (IT's)	20
3.5 Treinamentos dos manipuladores.....	21
4 METODOLOGIA.....	22
4.1 Local do estudo.....	22
4.2 Tipos do estudo.....	22
4.3 Procedimentos realizados	22
4.3.1 Levantamento das condições higiênico sanitária.....	23
4.3.2 Avaliar o conhecimento dos manipuladores	23
4.3.3 Verificar a eficácia dos treinamentos dos manipuladores	24
5 RESULTADOS	25
5.1 Consultoria <i>in loco</i>	25
5.1.1 Limpeza geral e organização do setor	27
5.1.2 Dedetização da cozinha.....	28
5.1.3 Criação das Instruções de Trabalho	29
5.1.4 Realizar treinamentos com os manipuladores	30
5.2 Segunda auditoria na cozinha.....	34
6 DISCUSSÃO	36
7 CONCLUSÃO.....	39
REFERENCIAL BIBLIOGRÁFICO	40

1 INTRODUÇÃO

Nos últimos anos, o setor alimentício vem se expandindo como ramo de negócio, como também trazendo bastante concorrência, desta forma eles estão buscando constantes melhorias, fazendo que isso se torne um diferencial (Santos, 2019).

No que se refere ao restaurante, pode-se considerar que a comida é somente o fim para a concretização da vivência de uma refeição, pois existem outros fatores tangíveis e intangíveis que contribuem para o sucesso dessa experiência de consumo, ou seja, o atendimento das expectativas fisiológicas e subjetivas dos clientes. (Barbosa *et al*, 2019).

Desta forma, as Boas Práticas de Manipulação (BPM) que é um termo originado do Inglês Good Manufacturing Practices (GMP), “usado para designar um conjunto de ações e critérios que objetiva, especialmente, assegurar a qualidade de produtos e serviços que lidam diretamente com a manipulação de alimentos ou produtos farmacêuticos” (Brasil, 2004), que têm como objetivo primordial evitar a contaminação dos produtos, abrangendo desde a recepção das matérias-primas até o produto final (Oliveira *et al.*, 2021).

Com as boas práticas, vários controles são implantados nas empresas, sejam elas industriais, comerciais ou organizações filantrópicas, objetivando evitar ou minimizar os riscos de doenças transmitidas por alimentos, as fraudes econômicas e a perda da qualidade (Guedes, 2008).

Segundo a ISO 9001:2015, a auditoria pode ser definida como um processo sistemático, independente e documentado para obter evidências objetivas para serem avaliadas de maneira imparcial, essas evidências podem incluir requisitos de normas, procedimentos, ou outros referenciais estabelecidos pela organização, o propósito da auditoria é verificar a conformidade do sistema de gestão da qualidade com esses requisitos, identificar oportunidades de melhoria e garantir que os processos estejam eficazes e continuamente aperfeiçoados.

A consultoria em alimentos oferece serviços personalizados para uma variedade de clientes e empresas. Ela desempenha um papel crucial ao resolver problemas específicos encontrados em estabelecimentos ou produtos alimentícios (Giacomelli *et al.*, 2020).

Através da consultoria, é possível identificar deficiências e desenvolver estratégias para melhorar o desempenho futuro do estabelecimento. Seus objetivos incluem a avaliação de layout, recomendação de novos equipamentos, padronização de processos, treinamento de equipe, implementação de sistemas de gestão da qualidade, entre outros aspectos importantes para otimização operacional (Giacomelli *et al.*, 2020).

Atualmente, a garantia da qualidade no setor alimentício, assume uma grande importância, pois esse tem influência direta na saúde dos consumidores. Nos restaurantes, lanchonetes e cozinhas, os fatores como a qualidade e o desempenho profissional, estão ligados à garantia da eficácia e segurança dos produtos e serviços oferecidos aos consumidores. Assim, tanto para seu desenvolvimento quanto para o cumprimento da legislação sanitária, as empresas e entidades que manipulam alimentos devem alocar grande parte de seus recursos para a qualidade de seus produtos.

No Brasil, no ano de 2023, foram registrados 1.162 casos de surto de DTHA (Doenças de Transmissão Hídrica e Alimentar), sendo que desses ocorreram 19.671 hospitalizações (Brasil, 2022).

Tendo como finalidade fornecer refeições nutricionalmente equilibradas, em quantidades adequadas e em condições higiênico-sanitárias, a Instituição situada no bairro do Castelo Branco I em João Pessoa PB, tem como missão o fornecimento de refeições nutritivas, com condições higiênico-sanitárias adequadas para o seu funcionamento. A instituição abriga 30 idosos que necessitam de cuidados diários, como também de uma alimentação de qualidade.

Visando o atendimento da legislação vigente, a manipulação, preparação, fracionamento, armazenamento e distribuição dos alimentos deste estabelecimento, devem seguir o estabelecido na RDC nº. 216/2004 que dispõe sobre Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação, como também seguir as recomendações abaixo impostas na RDC nº. 502/2021, que diz:

“A instituição deve manter disponíveis normas e rotinas técnicas quanto aos seguintes procedimentos:

- a) Limpeza e descontaminação dos alimentos;
- b) Armazenagem de alimentos;
- c) Preparo dos alimentos com enfoque nas boas práticas de manipulação;

- d) Boas práticas para prevenção e controle de vetores;
- e) Acondicionamento dos resíduos.”

Sendo o foco deste trabalho a RDC nº. 216/2004, pois ele está direcionado diretamente aos serviços de manipulação de alimentos realizado na cozinha do abrigo.

Desta forma, é de extrema importância instituir e acompanhar, como estão sendo realizados os procedimentos de Boas Práticas de Manipulação na cozinha da Instituição, principalmente por causa da sua condição de saúde dos idosos que consomem diariamente este alimento, visto que, relacionado a idade, é nessa fase ocorre mudanças fisiológicas importantes, necessitando o manipulador em manter cuidados essenciais no preparo da alimentação. Como também para cumprimento das leis vigentes e dos procedimentos exigidos pela vigilância sanitária nas instituições cuidadoras de idosos.

Assim a consultoria de alimentos desempenhada por um tecnólogo de alimentos em um restaurante ou cozinha, é uma prática fundamental para garantir a qualidade, segurança e eficiência operacional dentro do estabelecimento. Sendo este profissional portador de conhecimentos especializados em ciência dos alimentos, higiene e tecnologias de processamento, que são essenciais para as Boas Práticas de Manipulação e a produção de uma refeição livre de contaminantes.

Desta forma para esse trabalho, foi elaborado iniciativas voltadas para abranger as atividades do Tecnólogo de Alimentos nas consultorias em estabelecimentos alimentícios, demonstrando como toda a teoria compreendida no decorrer do curso pode ser aplicada para esse fim.

2 OBJETIVOS

2.1 GERAL

Avaliar a manipulação dos alimentos da cozinha de uma Instituição que abriga idosos, localizada no Bairro do Castelo Branco I em João Pessoa Paraíba.

2.2 ESPECÍFICOS

Fazer um levantamento das condições higiênico sanitária da cozinha do abrigo de idosos;

Avaliar o conhecimento dos funcionários da cozinha do abrigo de idosos, quanto o seu entendimento nas Boas Práticas.

Verificar a eficácia dos treinamentos dos manipuladores, através de questionários aplicados.

3 REFERENCIAL TEÓRICO

Ter um negócio no ramo gastronômico é uma grande responsabilidade por se tratar de algo que afeta diretamente o organismo das pessoas. Garantir que essa comida não faça mal para os seus clientes é algo que deve estar sempre no topo da lista de prioridades. Para nortear esses hábitos, criando uma regulação capaz de entregar essa garantia, a ANVISA possui a Resolução RDC 216/2004 que dispõe sobre Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação (SEBRAE, 2021).

De acordo com a ANVISA, para garantir a qualidade sanitária dos alimentos, é imprescindível seguir procedimentos padronizados estabelecidos pelas legislações de boas práticas de manipulação voltadas para as indústrias alimentícias e/ou serviços de alimentação (Brasil, 2004). Portanto, a ausência dessas práticas representa um risco sanitário.

3.1 Boas Práticas de Manipulação (BPM)

Como um item indispensável nas cozinhas dos restaurantes, as BPM (Boas Práticas de Manipulação) são a base para a manipulação de um alimento seguro, livre de contaminações (Barbosa *et al.*, 2019).

Segundo Silva (2007), as Boas Práticas de Manipulação (BPM) são um conjunto de princípios e regras para a correta manipulação e manuseio do alimento, que de maneira preventiva visa garantir a segurança e a integridade do consumidor. Elas abrangem basicamente aspectos de nível sanitário que vão desde normas de construção específicas, com a finalidade de prevenir a entrada de pragas e facilitar a manutenção de higiene das instalações, estocagem e transporte, até os cuidados no cadastramento de fornecedores das matérias primas, no seu recebimento, estocagem e manuseio, na elaboração, transporte e distribuição dos produtos.

De acordo com Wendisch (2010), é importante que se tenha uma manipulação apropriada dos alimentos, visando prevenir eventos de doenças transmitidas por alimentos (DTA), originadas pelo consumo de alimentos ou bebidas contendo agentes

patogênicos; pela presença de produtos químicos nocivos ou outras substâncias prejudiciais em quantidades que comprometam a saúde do consumidor.

3.2 O Controle de qualidade na Tecnologia de Alimentos

Para melhor compreender o conceito de qualidade, na área de tecnologia de alimentos, pode-se separar esse assunto em dois aspectos principais: qualidade percebida e qualidade intrínseca. A qualidade percebida está associada às características do produto que proporcionam satisfação ao consumidor e incentivam a recompra. Esses atributos incluem crocância, odor, cor, textura, aroma, ou seja, propriedades sensoriais, além da composição nutricional e das características da embalagem. Por outro lado, a qualidade intrínseca abrange todos os aspectos que o consumidor considera como garantidos no produto, como o peso, ausência de contaminantes e impurezas, cumprimento da legislação em relação aos componentes utilizados e dosagens seguras. E está relacionada à segurança e à conformidade legal do produto (Bertolli Filho, 1998 apud Mello; Gibbert, 2017).

Desta forma, cada alimento é avaliado segundo uma definição específica, o conceito de qualidade está intimamente ligado à sua integridade sanitária, ou seja, às suas condições de higiene e segurança. Há casos em que um alimento pode estar de acordo com as normas físicas e sensoriais, mas ainda assim ser inadequado do ponto de vista sanitário, contendo agentes ou substâncias nocivas à saúde. Por isso, é fundamental que um alimento seja disponibilizado de forma segura para o consumidor. Quando um alimento é considerado seguro, ele não deve, de forma alguma, representar perigo ou risco ao consumidor (Transcredi; Marins, 2017 apud Mello; Gibbert, 2017).

Assim qualidade dos alimentos se torna uma das principais preocupações dos consumidores em todo o mundo, que, com o avanço das inovações no processamento de alimentos, tornaram-se mais exigentes em relação ao aspecto e à segurança do que consomem. Além disso, as regulamentações que regem a indústria alimentícia e os restaurantes se tornaram mais rigorosas, destacando a importância da implementação de medidas de controle higiênico-sanitário para garantir a entrega de

produtos seguros. Para cumprir essas normas, os restaurantes e o comércio têm focado em ações contínuas de melhoria dos processos, buscando assegurar a qualidade dos produtos e atender tanto às exigências legais quanto às expectativas dos consumidores (Mello; Gibbert, 2017).

3.3 Controle de documentos

A prática de controle de documentos também é muito importante para que versões atualizadas e revisadas estejam à disposição de todas as áreas da empresa, evitando que documentos obsoletos sejam utilizados ou seguidos pelos colaboradores na área de manipulação. Situações como essa são particularmente problemáticas quando os documentos obsoletos são legislações ou documentos técnicos que podem impactar na segurança dos alimentos (Tondo; Bartz, 2012).

3.4 Criação de Instruções de Trabalho (IT's)

As Instruções de Trabalho são recursos utilizados para documentar e padronizar tarefas específicas e operacionais que permitem descrever e ilustrar como executar um determinado processo (SEBRAE, 2019).

A instrução quanto aos hábitos dos manipuladores é de fundamental importância para o controle dos riscos de contaminação dos alimentos, e a consequente prevenção de doenças transmitidas por alimentos. As DTA constituem em um dos problemas de saúde pública mais frequente do mundo atual. Seus responsáveis são agentes etiológicos, principalmente os microrganismos, cujo acesso ao organismo humano se dá através da ingestão de água e alimentos contaminados (Amson *et al.*, 2006; Tondo, Bartz, 2012).

Desta forma existe uma real necessidade da aplicação das Boas Práticas de Manipulação, pois elas são regras que, quando praticadas, ajudam a reduzir os perigos ou contaminação de alimentos como também o desperdício evitando não só

as DTA como também custos excessivos para empresa (Boaventura *et al.*, 2017).

Tendo em vista a fragilidade das pessoas que se alimentam na Instituição, é de extrema relevância os treinamentos de Boas Práticas de manipulação para aqueles que trabalham na cozinha.

Assim as boas práticas de manipulação juntamente com a aplicação de treinamentos periódicos baseados nos Procedimentos Operacionais e nas Instruções de Trabalho, são de extrema importância para garantir a segurança alimentar das cozinhas industriais, diminuindo surtos de DTA e garantindo a satisfação dos consumidores (Lopes, *et al.*, 2020).

3.5 Treinamentos dos manipuladores

Segundo Borges *et al* (2019), é preciso treinar os manipuladores procurando aperfeiçoar suas habilidades e competência que são relacionadas a essa ocupação. Sabendo que só os treinamentos não são capazes de garantir a segurança alimentar, visto que existem outras variáveis como, por exemplo, a falta de equipamentos adequados e algumas atitudes errôneas dos manipuladores, que podem gerar falhas e possíveis contaminações no alimento preparado.

Os treinamentos exigidos na RDC 216/2004 que são pré-requisitos mínimos para que haja uma manipulação adequada nos alimentos são:

- Contaminantes alimentares;
- Doenças transmitidas por alimentos;
- Manipulação higiênica dos alimentos;
- Boas Práticas.

Para Dias (2017), é fundamental que o manipulador compreenda sua responsabilidade e relevância no serviço de alimentação, garantindo a segurança alimentar dos consumidores. Isso não se resume apenas ao treinamento em boas práticas de produção de alimentos, mas também envolve a avaliação desse processo de treinamento como um ponto inicial.

4 METODOLOGIA

4.1 Local do estudo

Esse trabalho foi executado na cozinha de uma Instituição que abriga idosos, situada no bairro do Castelo Branco I, no município de João Pessoa estado da Paraíba.

4.2 Tipos do estudo

A pesquisa se utilizou de métodos observacionais, que se define por um tipo de estudo que o investigador atua meramente como expectador de fenômeno ou fatos, sem realizar qualquer interferência. Também foi utilizado o método analítico, que por sua vez é um tipo de estudo que se utiliza de uma avaliação mais aprofundada das informações coletadas de um determinado estudo, como por exemplo, o observacional ou experimental, para explicar um determinado fenômeno, procurando demonstrar a relação entre a causa e o efeito. E outro método utilizado foi o descritivo, que teve como intuito de observar, registrar e descrever as características dos fenômenos observados no local (Fontelles, *et. al.*, 2009).

4.3 Procedimentos realizados

Em um primeiro momento, foi realizada uma auditoria baseada no checklist da RDC nº216/2004 da ANVISA, do local de manipulação, verificando as Boas Práticas de Manipulação da cozinha da Instituição.

Com o resultado da auditoria foi montado um plano de ação para os problemas evidenciados, para adequar o local do estudo com as normas vigentes.

Logo em seguida, foi realizado a aplicação de um questionário para os manipuladores que trabalham na cozinha, esse é baseado na mesma RDC nº216/2004 da ANVISA, para verificar o nível de entendimento dos funcionários nessa norma.

Assim se deu início à criação, atualização e os treinamentos básicos nos procedimentos exigidos pela RDC nº. 216/2004.

4.3.1 Levantamento das condições higiênico sanitária

Para esse procedimento foi usado como princípio norteador, a lista de verificação baseado no checklist da Resolução da Agência Nacional de Vigilância Sanitária – ANVISA RDC nº 216/2004, tomada como base para realização de uma análise minuciosa das Boas Práticas de Manipulação da cozinha da Instituição (Anexo 1).

Os dados foram coletados entre os meses de julho e setembro de 2024.

Para a parte estrutural da cozinha foram realizadas duas auditorias, uma na primeira visita realizada no dia 22 de junho de 2024, e segunda auditoria realizada no dia 07 de setembro de 2024.

Já para avaliação dos manipuladores, foi realizado o mesmo procedimento da parte estrutural com duas verificações, sendo a primeira na visita realizada no dia 22 de junho de 2024 e a outra após a implantação das Instruções de Trabalho e dos treinamentos básicos, que foram ministrados no dia 24 de agosto de 2024.

Após as identificações das não conformidades, que por sua vez serão desvios pré-existentes, elas foram tratadas com ajuda da ferramenta da qualidade 5W2H, que são um conjunto de metodologias utilizadas para definir, medir, analisar e resolver problemas (Neoprespecta, 2000).

4.3.2 Avaliar o conhecimento dos manipuladores

Foi aplicado um questionário para os manipuladores que trabalham na cozinha com perguntas de múltiplas escolhas (Anexo 2), onde foi avaliado o conhecimento desses colaboradores sobre as Boas Práticas de Manipulação, esse questionário teve como base a RDC nº 216/2004, onde se conseguiu evidenciar se os colaboradores, possuem uma noção básica sobre crescimento microbiano, doenças veiculadas por alimentos, contaminação de alimento, lavagem correta das mãos, contaminação

cruzada, desinfecção de utensílios, equipamentos e ambientes, uso correto de uniforme e controle de pragas.

4.3.3 Verificar a eficácia dos treinamentos dos manipuladores

Foi realizado a aplicação dos treinamentos, baseado na RDC nº 216/2004, com os manipuladores, com o principal intuito de adequação à norma.

Durante a auditoria ficou evidenciado que os manipuladores necessitavam de treinamentos relacionados as a Boas Práticas de Manipulação, devido a esquecimentos, principalmente porque se fazia muito tempo que foi realizado o último treinamento sobre esse assunto, como também por causa da mudança de colaboradores na cozinha.

Após os treinamentos, foi realizada uma nova auditoria no setor, para checagem dos mesmos parâmetros que foram visualizados inicialmente, com aplicação do checklist de boas práticas, e a aplicação de um novo questionário para avaliar os conhecimentos básicos de boas práticas dos manipuladores.

5 RESULTADOS

5.1 Consultoria *in loco*

No dia 22 de junho de 2024 foi iniciado o processo de consultoria na cozinha da Instituição. Em um primeiro momento foi observado que no ambiente trabalha duas cozinheiras, uma fixa em regime de escala 5X1, e outra colaboradora folguista e uma terceira colaboradora que não faz parte do quadro da cozinha, mas dá apoio nos pedidos suprimentos e insumos.

Após as devidas apresentações, as duas colaboradoras que estavam no plantão neste dia, acompanhou toda a auditoria baseando no checklist da RDC 2016/2004 (Anexo I), durante esse processo, foi evidenciado as seguintes não conformidades (Quadro 1):

Quadro 1: Checklist de verificação da RDC 216 de setembro 2004.

Não conformidades evidenciadas	SIM	NÃO
As instalações são mantidas íntegras, conservadas, livres de rachaduras, trincas, goteiras, vazamentos, infiltrações, bolores, descascamentos?		x
As portas e as janelas são mantidas ajustadas aos batentes?		X
As portas da área de preparação e armazenamento de alimentos são dotadas de fechamento automático?		X
As áreas internas e externas do estabelecimento estão livres de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente?		X
Os lavatórios possuem sabonete líquido inodoro antisséptico ou sabonete líquido inodoro e produto antisséptico, toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro de secagem das mãos e coletor de papel, acionado sem contato manual?		X
Os equipamentos, móveis e utensílios que entram em contato com alimentos são mantidos em adequado estado de conservação e ser resistentes à corrosão e a repetidas operações de limpeza e desinfecção?		X
As instalações, os equipamentos, os móveis e os utensílios são mantidos em condições higiênico-sanitárias apropriadas?		X
A diluição, o tempo de contato e modo de uso/aplicação dos produtos saneantes obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante?		X
A edificação, as instalações, os equipamentos, os móveis e os utensílios são livres de vetores e pragas urbanas?		X
O reservatório de água é higienizado, em um intervalo máximo de seis meses?		X
O controle da saúde dos manipuladores é registrado e realizado de acordo com a legislação específica?		X
São afixados cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem e assepsia das mãos e demais hábitos de higiene, em locais de fácil visualização, inclusive nas instalações sanitárias e lavatórios?		X
Durante a manipulação, são retirados todos os objetos de adorno pessoal e a maquiagem?		X
A capacitação é comprovada mediante documentação?		X
As matérias-primas, os ingredientes e as embalagens são armazenados em local limpo e organizado, de forma a garantir proteção contra contaminantes?		X
O descongelamento é efetuado em condições de refrigeração à temperatura inferior a 5°C (cinco graus Celsius) ou em forno de micro-ondas quando o alimento for submetido imediatamente à cocção?		X
O responsável pelas atividades de manipulação dos alimentos é comprovadamente submetido a curso de capacitação, abordando, no mínimo, os seguintes temas: O responsável pelas atividades de manipulação dos alimentos é comprovadamente submetido a curso de capacitação, abordando, no mínimo, os seguintes temas: a) Contaminantes alimentares; b) Doenças transmitidas por alimentos; c) Manipulação higiênica dos alimentos; d) Boas Práticas		X

Fonte: David Ricard, 2024

Desta forma, após a aplicação do checklist foi emitido um relatório descrevendo todas as não conformidades evidenciadas na auditoria de verificação das Boas Práticas de Manipulação para o diretor da instituição, neste mesmo documento foi enviado o plano com as devidas ações para sanar essas não conformidades, foi usado para esse propósito o modelo de plano de ação 5W2H, essa ferramenta de qualidade

é utilizada na implementação de planejamentos de ações, essa técnica foi criada no Japão após a Segunda Guerra Mundial, sendo desenvolvida por profissionais da indústria automobilística, e tem como objetivo criar ações para sanar problemas oriundos de processos ou serviços, segue abaixo no quadro 2 o que foi realizado:

Quadro 2: Plano de ação da auditoria do dia 22 de junho 2024.

O QUE?	PARA QUE?	QUEM?	QUANDO?	ONDE ?	COMO ?	QUANTO CUSTA?	STATUS
Limpeza geral do setor	Remover sujidades	Diarista	07/07/2024	Cozinha	Lavando	R\$ = 70,00	Concluído
Dedetização do local	Combater pragas	Empresa terceirizada	24/08/2024	Cozinha	Aplicando dedetização de choque	R\$=0,00	Concluído
Realizar treinamentos com os manipuladores	Atendimento a RDC	David	24/08/2024	Na Instituição	Treinamento em loco	R\$=0,00	Concluído
Solicitar exames periódicos dos manipuladores	Atendimento a RDC	David	03/09/2024	Na Instituição	Enviando os manipuladores a clínica	R\$=36,00	Concluído
Limpeza da caixa d' água	Atendimento a RDC	Empresa terceirizada	24/08/2024	Na Instituição	Procedimento de sanitização	R\$=0,00	Concluído
Colocar mola Coimbra na porta de entrada	Evitar a entrada de pragas	Ajudante	19/09/2024	Cozinha	Instalando	R\$=0,00	Concluído
Ajustar a porta de entrada	Evitar a entrada de pragas	Ajudante	20/07/2024	Cozinha	Ajustando a porta	R\$=0,00	Concluído
Colocar em funcionamento as armadilhas luminosas	Capturar os insetos voadores	Ajudante	14/09/2024	Cozinha	Trocando lâmpada e reator	R\$=98,00	Concluído
Concertar o forro do gesso	Retirar as goteiras	Ajudante	09/09/2024	Cozinha	Fazendo o fechamento com gesso e pintura	R\$=457,00	Concluído
Fixar saboneteiras de detergente biocida	Atendimento a RDC	David	27/07/2024	Entrada da Cozinha	Fixando	R\$= 30,25	Concluído
Fixar Porta papel	Atendimento a RDC	David	27/07/2024	Entrada da Cozinha	Fixando	R\$ = 95,17	Concluído
Fixar cartaz de lavagem das mãos	Atendimento a RDC	David	14/09/2024	Cozinha	Confeccionando um cartaz e fixando	R\$ = 10,00	Concluído
Criar local para guarda de produtos saneantes	Atendimento a RDC	David	15/08/2024	Cozinha	Identificando local apropriado	R\$=35,00	Concluído

Fonte: David Ricard, 2024

Com o plano de ação definido, começaram os trabalhos para atendimento a RDC 216/2004, assim foi definido as prioridades, ficando desta forma:

5.1.1 Limpeza geral e organização do setor

Para essa ação foi contratado uma diarista de fora da instituição, pois as manipuladoras que trabalham no local não possuíam tempo disponível para realizar essa atividade, por causa das suas atividades diárias, assim no dia 07 de julho de

2024 foi realizada a limpeza geral do setor, começando pelo teto, paredes, armários, dispensas, pias, panelas e piso, deixando a cozinha dentro dos padrões de higiene, exigidos pela Vigilância Sanitária, para um ambiente de manipulação de alimentos (Figuras 1 e 2).

Figura 1: Dispensa Antes da limpeza



Fonte: David Ricard, 2024

Figura 2: Dispensa após a limpeza



Fonte: David Ricard, 2024

Como podemos observar na figura 2, após a realização da limpeza e organização do setor, diminuiu significativamente a possibilidade de haver uma contaminação cruzada, devido ao acúmulo de sujidades, como também a essa limpeza contribuiu para a redução dos insetos.

5.1.2 Dedetização da cozinha

Como foram evidenciados alguns insetos dentro da cozinha, como formigas e baratas Francesinhas (Figura 3), foi necessário a dedetização geral do local, que aconteceu no dia 24 de agosto de 2024, no horário de 17:00 horas, após o término da manipulação dos alimentos.

Figura 3: Foco de baratas Francesinhas na cozinha



Fonte: David Ricard, 2024.

Com isso, foi mitigado a infestação de insetos que exista na cozinha, assim foi criado um cronograma mensal de dedetização com uma empresa terceirizada, com a finalidade de manter o controle de pragas de todo o ambiente.

5.1.3 Criação das Instruções de Trabalho

Também foi evidenciada a falta de algumas instruções de trabalho relacionadas às atividades dos manipuladores, esses documentos são de extrema importância para a padronização dos processos da cozinha, como também para evitar erros durante a manipulação dos alimentos.

Desta forma, foram criadas as instruções de trabalho (Anexo III):

- IT.01-00 Higienização do Reservatório de Água;
- IT.02-00 Higienização de Vegetais e Frutas;
- IT.03-00 Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas;
- IT.04-00 Higienização de Folhosos;
- IT.05-00 Higienização de Geladeiras, Freezers e Câmaras;
- IT.06-00 Higienização de Instalações Equipamentos e Móveis;
- IT.07-00 Higiene e Saúde dos Manipuladores.

Após a criação destas Instruções de Trabalho, se deu início aos treinamentos.

5.1.4 Realizar treinamentos com os manipuladores

Com o intuito de aumentar o conhecimento dos manipuladores, como também para atendimento legal, foi realizado o treinamento das Instruções de trabalho, como também nos requisitos solicitados na RDC 216/2004, sobre Contaminantes alimentares, Doenças transmitidas por alimentos, Manipulação higiênica dos alimentos e de Boas Práticas (Figura 4).

Figura 4: Treinamento com os manipuladores



Fonte: David Ricard, 2024.

Para avaliar o conhecimento dos colaboradores, antes e após o treinamento foi aplicado um questionário com dez questões (Anexo 2) com os assuntos relacionados às Boas Práticas de Manipulação, dessa forma foi possível avaliar o entendimento

individual de cada colaborador, e a eficácia do treinamento.

No quadro 3, podemos observar a porcentagem de acerto dos manipuladores em cada questão, demonstrando a evolução e o nível de aprendizado adquirido na BPM.

Quadro 3: Porcentagem de acerto antes e após o treinamento.

Questões	(%) de acerto antes do treinamento	(%) de acerto após o treinamento
1- Qual faixa de temperatura é designada como ZONA DE RISCO, favorecendo o crescimento da maioria dos microrganismos?	50%	100%
2- Quais são as causas das doenças originadas pelo consumo de alimentos?	75%	100%
3- Quais são as possíveis conseqüências para os alimentos em geral quando não são devidamente cozidos?	75%	100%
4- Indique a opção que mais descreve as potenciais origens de contaminação dos alimentos.	75%	100%
5- Como realizar a secagem das mãos de maneira adequada?	25%	100%
6- Como se deve preparar a solução clorada destinada à desinfecção de utensílios, equipamentos e ambientes?	50%	100%
7- Qual é o uniforme básico dos profissionais que manuseiam alimentos?	25%	75%
8- Caso haja falta de cloro no seu local de trabalho, qual é a alternativa adicional para a higienização de equipamentos e utensílios?	25%	100%
9- Depois de realizar a lavagem dos equipamentos e utensílios com água e sabão, qual é a etapa subsequente para maximizar a eliminação dos microrganismos?	50%	100%
10- O motivo central para a implementação do controle de pragas é que elas:	50%	75%

Fonte: David Ricard, 2024

Quando avaliamos as respostas das questões respondidas de forma individual antes e após o treinamento, podemos concluir que:

Na questão um, quando foi perguntado, qual faixa de temperatura é designada como zona de risco, favorecendo o crescimento da maioria dos microrganismos?

Apenas 50% dos manipuladores sabiam qual temperatura é ideal para proliferação dos microrganismos deteriorantes de alimentos, marcando 10° e 60°C, os outros 50% ficaram divididos, em Não sei e 35° e 80°C. Após o treinamento, 100% dos manipuladores conheciam a temperatura que favorece o crescimento microbiano,

como também a temperatura correta de eliminar os microrganismos deteriorantes dos alimentos.

Na questão dois, quais são as causas das doenças originadas pelo consumo de alimentos?

Foi obtido um acerto de 75% nesta questão, apenas um manipulador marcou que Não sabia da resposta. Ao término do treinamento, 100% dos manipuladores conheciam as doenças originadas pelos alimentos, como também o nome dos principais microrganismos causadores de intoxicação e infecção alimentar.

Na questão três, quando foi perguntado, quais são as possíveis consequências para os alimentos em geral quando não são devidamente cozidos?

Foi obtido antes do treinamento o acerto para essa pergunta de 75%, os outros 25% colocaram a resposta que ocorre a diminuição do alimento, assim após o treinamento 100% dos manipuladores acertaram essa questão.

Para a questão de número quatro, “Indique a opção que mais descreve as potenciais origens de contaminação dos alimentos?”

Antes do treinamento, 75% dos manipuladores acertaram a resposta, os 25% disseram que “Não sabiam da resposta”, após o treinamento, 100% dos manipuladores acertaram essa questão.

Na questão de número cinco, como realizar a secagem das mãos de maneira adequada?

Apenas 25% acertaram essa questão antes do treinamento, os outros 75% colocaram a resposta, utilizando toalhas de pano individuais e utilizando o avental ou uniforme, essa última demonstra uma prática cotidiana entre os manipuladores desta cozinha, após o treinamento onde foi demonstrado o que é contaminação cruzada, 100% dos manipuladores acertaram essa questão.

Já na questão de número seis, onde foi perguntado como se deve preparar a solução clorada destinada à desinfecção de utensílios, equipamentos e ambientes?

Só a metade dos avaliados 50% acertaram essa questão, após o treinamento 100% dos manipuladores sabiam preparar a solução clorada para desinfecção de utensílios, equipamentos como também dos alimentos, como frutas e folhas.

Na questão de número sete, qual é o uniforme básico dos profissionais que manuseiam alimentos?

Apenas 25% dos manipuladores acertaram essa questão antes do treinamento, os outros 75% colocaram a resposta: Calça e blusa, avental, rede ou touca e chinelos, demonstrando que o uso de sandálias na cozinha era um procedimento normal, mas após o treinamento os manipuladores tiveram o entendimento do uso correto de cada item do uniforme, assim 75% acertaram essa questão, os 25% restante disseram que não gostam de usar sapatos, pois machuca o pé e ficaram altamente desconfortáveis e resolutos com o uso do sapato fechado.

Para a questão de número oito, caso haja falta de cloro no seu local de trabalho, qual é a alternativa adicional para a higienização de equipamentos e utensílios?

Antes do treinamento, 25% dos manipuladores acertaram essa questão, os outros 75% colocaram como resposta o Detergente como alternativa adicional, pois desconheciam a eficiência da água fervente. Após o treinamento 100% dos manipuladores já entendiam como e quando utilizar a água fervente no processo de manipulação.

Na questão nove, depois de realizar a lavagem dos equipamentos e utensílios com água e sabão, qual é a etapa subsequente para maximizar a eliminação dos microrganismos?

Apenas 50% dos colaboradores acertaram essa questão antes do treinamento, os outros 50% colocaram como resposta: enxaguar o sabão com a água e secar com pano de prato limpo, após o treinamento 100% dos manipuladores compreenderam que sobre o tempo de contato da solução clorada, como também sobre o uso correto do álcool a 70% de concentração.

Para a questão de número dez, o motivo central para a implementação do controle de pragas é que elas: apenas 50% dos manipuladores acertaram essa resposta e após o treinamento esse número evoluiu para 75%, os 25% dos colaboradores que não acertaram, alegaram que o controle de pragas não servia, mesmo quando foi demonstrado *in loco* que a dedetização que ocorreu na cozinha no dia 27 de junho de 2024, diminuiu as pragas de forma significativa, evidenciando dessa forma a eficiência do controle de pragas.

5.2 Segunda auditoria na cozinha

No dia 07 de setembro de 2024 foi realizada uma segunda auditoria na cozinha do abrigo de idosos situada no bairro do Castelo Branco I João Pessoa PB, onde ainda foram evidenciadas as seguintes não conformidades (Quadro 4):

Quadro 4: Não conformidades evidenciadas na segunda auditoria na cozinha

Não conformidades evidenciadas	SIM	NÃO
As áreas internas e externas do estabelecimento estão livres de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente?		X
O descongelamento é efetuado em condições de refrigeração à temperatura inferior a 5°C (cinco graus Celsius) ou em forno de micro-ondas quando o alimento for submetido imediatamente à cocção?		X

Fonte: David Ricard, 2024

Gráfico 1: Número de não conformidades evidenciadas nas auditorias



Fonte: David Ricard, 2024

Desta forma, como podemos observar no gráfico 1, das 17 não conformidades evidenciadas na primeira auditoria, apenas 2 ainda persistiram, obtendo uma redução de 88,23% das não conformidades evidenciadas na primeira auditoria.

Para os objetos em desusos que se encontram na cozinha, estão sendo doados para comunidade carente moradora da comunidade Santa Clara.

Com relação ao descongelamento dos produtos cárneos, foi colocado em prática o método de descongelamento imediato antes da coação, esse procedimento foi descrito durante o treinamento de boas práticas realizado no dia 24 de agosto de 2024 com todos os manipuladores da cozinha, foi neste momento que foi padronização os métodos de descongelamento e armazenamento dos produtos cárneos.

6 DISCUSSÃO

Com os resultados obtidos na avaliação teórica, pode-se observar que quando foi perguntado aos manipuladores sobre os assuntos relacionados à segurança alimentar como a temperatura ideal para proliferação de microrganismos, consequências da cocção inadequada dos alimentos e as doenças originadas pelo o consumo de alimentos, eles não possuíam um entendimento definido sobre esses assuntos, o que possuíam eram bastantes dúvidas oriundas do próprio trabalho.

Segundo Borges *et. al.*, (2020), esses trabalhadores, em geral, não possuem um conhecimento vasto e aprofundado sobre as Boas Práticas de Fabricação, devido ao nível de escolaridade reduzido e à falta de oportunidades de capacitação profissional. Mesma realidade evidenciada no local da execução deste trabalho.

Desta forma, na primeira auditoria ficou claro o reflexo dessa falta de conhecimento, quando foram evidenciadas as não conformidades que estão diretamente ligadas à segurança alimentar como o uso de adornos durante a manipulação, as matérias primas, armazenadas em locais impróprios, produtos vencidos e apresentando mofo, junto com produtos bons como também a falta do procedimento para descongelamento de produtos cárneos.

Para impedir o crescimento microbiano e, conseqüentemente, a degradação da carne, devem ser aplicados tratamentos apropriados que interfiram nesse processo, entre os métodos de conservação de alimentos, destaca-se o congelamento, que reduz a temperatura do alimento para abaixo de -10°C, evitando a proliferação de todos os microrganismos (Rezende *et. al.*, 2020).

Como também o processo de congelamento e descongelamento da carne repetidamente, pode ocasionar um aumento na população microbiana, podendo oferecer risco a saúde do consumidor principalmente a pessoas imunossuprimidas (Rezende *et. al.*, 2020).

Para as perguntas relacionadas à higiene e saúde dos manipuladores, equipamentos e utensílios e controle de pragas, os manipuladores obtiveram um número de acerto ainda menor do que as perguntas relacionadas à segurança alimentar.

Na auditoria também foram observadas não conformidades relacionadas a utensílios com corrosão e sujidades, como um cortador de batatas, panelas e peneira apresentando esse problema.

Com relação à saúde dos manipuladores, eles estavam sem realizar os exames periódicos a mais de um ano, não atendendo aos requisitos da RDC 216/2004 que solicita que seja semestral.

Para os trabalhadores que lidam com alimentos, é essencial que eles estejam cientes das normas legais que regem sua função. A possibilidade de contaminação dos alimentos por parte dos manipuladores deve ser monitorada (Silva, 2020 apud Baptista; Linhares, 2005).

A higiene pessoal dos trabalhadores que manuseiam alimentos pode impactar diretamente na contaminação dos produtos. As práticas de higiene pessoal e todas as medidas de controle precisam ser rigorosamente cumpridas, assegurando que a produção de alimentos seja segura e adequada para o consumo humano (Silva, 2020 apud Rosa, 2015).

Com relação ao controle de pragas, os manipuladores da cozinha não entendiam a necessidade deste serviço ser executado periodicamente no ambiente de manipulação, pois não acreditavam na eficiência dos produtos utilizados pela empresa de controle de pragas, durante a auditoria do local foi visto que no local se encontrava uma infestação de baratas, e que não havia periodicidade de dedetização do ambiente, como também restos de comida dentro da cozinha, o que ocasionou esse problema. Após a regularização das dedetizações que passaram a ser mensal e o acondicionamento correto dos resíduos diário, esse problema com as pragas foi mitigado.

Também foi verificado que na cozinha existia a presença de telas milimetradas nas janelas para impedir a entrada de insetos, mas o fechamento automático da porta de entrada principal não estava em funcionamento como também a armadilha luminosa, esses dois itens formam colocados em funcionamento após a conclusão do plano de ação.

Na definição e metas do Controle Integrado de Pragas, é importante levar em conta que o principal objetivo é prevenir a criação de condições que promovam o surgimento ou abrigo de insetos e roedores, além de impedir que essas pragas

tenham acesso às áreas de produção, bem como eliminar e/ou controlar as que já se encontrem no local (Lima *et. al.*, 2021).

Assim, o controle Integrado de Pragas pode ser definido como um método que reúne medidas preventivas e corretivas com o propósito de evitar a atração, abrigo, entrada e/ou propagação de pragas urbanas e vetores que possam comprometer a segurança dos alimentos (Lima *et. al.*, 2021).

Para segunda avaliação dos manipuladores que ocorreu após o treinamento, onde foi contemplado todos os assuntos pertinentes a RDC 216/2004, ficou evidente o entendimento deles com relação a esses assuntos pelo número de acertos que eles obtiveram nesta segunda avaliação. Objetivando que são necessários treinamentos periódicos relacionados a esses assuntos, para que os manipuladores obtenham uma capacitação continuada para melhor desempenhar o seu trabalho.

“Treinamento por sua vez, é entendido como um processo em que um indivíduo ou grupo de pessoas é preparado para desempenhar de forma adequada as tarefas específicas do cargo que deverá ocupar. A realização de treinamentos deve ser orientada para o presente e ter como foco o cargo momentâneo do manipulador, procurando melhorar suas habilidades e competências relacionadas ao desempenho da ocupação” (Borges *et. al.*, 2020).

Demonstrando assim que a realização de treinamentos periódicos, baseado nas legislações vigentes, para os manipuladores de alimentos, é de extrema importância para garantir a qualidade e a segurança alimentar dos produtos preparados.

7 CONCLUSÃO

Como foi observado, após a primeira auditoria evidenciou-se 17 não conformidades que abrangeu a infraestrutura da cozinha, higienização e erros básicos de boas práticas de manipulação de acordo com o preconizado com a RDC 216/2004, esses resultados mostram que os alimentos manipulados dentro deste ambiente, estavam sem fornecer a garantia de segurança alimentar aos pratos ali preparados. Existiam várias falhas durante o processo de manipulação, onde a comprovação se deu através da aplicação do checklist desta RDC.

As não conformidades observadas estavam diretamente ligadas à má qualidade higiênica sanitária da cozinha, podendo favorecer a contaminação microbiológica com surtos de doenças transmitidas por alimento.

Com a aplicação do plano de ação, onde foram sanados os problemas estruturais, como também com os treinamentos, o número de não conformidades evidenciados na segunda auditoria baseado na RDC 216/2004, caiu drasticamente, para apenas 2, deixando a cozinha dentro dos limites aceitáveis, mas torna-se de extrema importância que essas não conformidades que ainda existiram sejam sanadas o mais breve possível.

Desta forma como podemos observar com esse trabalho, ficou evidente que o Tecnólogo em Alimentos, pode exercer a função de Consultor de Alimentos em restaurantes ou Cozinhas Industriais, pois o conhecimento adquirido no curso foi colocado em prática, deixando-me apto para tomar decisões assertivas no planejamento e na resolução dos problemas encontrados.

REFERENCIAL BIBLIOGRÁFICO

BARBOSA, Mariana Vieira et. al. **Descritores da qualidade do serviço de restaurantes universitários com foco na percepção dos clientes**. Demetra, Rio de Janeiro, v.14: e33193, mar-2019 | 1-21.

BOAVENTURA, Laura Thabata Alves et. al. **Conhecimento De Manipuladores De Alimentos Sobre Higiene Pessoal E Boas Práticas Na Produção De Alimentos**. Revista Univap São José dos Campos SP Brasil, v. 23, n. 43, dez. 2017.

BORGES, Patrícia de Jesus et. al. **Avaliação De Treinamento Com Manipuladores De Alimentos Após Ocorrência De Surto De Toxinfecção Alimentar Em Restaurante Universitário**. Revista Univap, São José dos Campos SP Brasil, v. 26, n. 52, dez. 2020. ISSN 2237-1753.

BRASIL. **Surtos de Doenças de Transmissão Hídrica e Alimentar no Brasil**. Secretaria de Vigilância em Saúde, 2024.

BRASIL. Ministério da Saúde. Agência Nacional da Vigilância Sanitária- ANVISA. Resolução-RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004. **Dispõe sobre o regulamento técnico de boas práticas para serviços de alimentação**. Diário Oficial da União, Brasília, 2004.

BRASIL. Ministério da Saúde. Agência Nacional da Vigilância Sanitária- ANVISA. Resolução-RDC nº 502, de 27 de maio de 2021. **Dispõe sobre o funcionamento de Instituição de Longa Permanência para Idosos, de caráter residencial**. Diário Oficial da União, Brasília, 2021.

FONTELLES, Mauro José et. al. **Metodologia Da Pesquisa Científica: Diretrizes Para A Elaboração De Um Protocolo De Pesquisa**. Universidade da Amazônia – UNAMA, 2009.

LIMA, Jonas Yoshitaka e Oliveira et. al. **Programa de Autocontrole para Controle Integrado Pragas em Indústrias de Produtos de Origem Animal**. GETEC, v.10, n.29, p.1-6/2021.

LOPES, Larissa Chivanski et. al. **Boas práticas de fabricação: treinamento aplicado aos manipuladores de alimentos de restaurante universitário**. Braz. J. of Develop., Curitiba, v. 6, n. 7, p. 49282-49289 jul. 2020.

MACÊDO, Isabel Luana de, JUNIOR, Aristides Felipe Santiago. **Implantação Das Boas Práticas De Fabricação Em Um Estabelecimento Produtor De Bolos De Currais Novos/RN**. Congresso Norte Nordeste de pesquisa e inovação, Palmas Tocantins, 2012.

MELLO, Fernanda R.; GIBBERT, Luciana. **Controle e qualidade dos alimentos**. Porto Alegre: Grupo A, 2017. E-book. ISBN 9788595022409. Disponível em: <https://integrada.minhabiblioteca.com.br/#/books/9788595022409/>. Acesso em: 29 ago. 2024.

NBR ISO 9001:2015: **Sistemas de gestão da qualidade – Requisitos**. Rio de Janeiro, 2015. ABNT – Associação Brasileira de Normas Técnicas. NBR ISO 9001:2015.

SANTOS, Juliana Aparecida dos reis et. al. **Mapeamento dos processos de boas práticas na manipulação de alimentos com ênfase na redução de custos, qualidade e segurança alimentar em um restaurante de Foz do Iguaçu/PR**. Demetra Alimentação, nutrição e saúde. Foz do Iguaçu, Paraná 2019.

SANTOS, Rebeca Moraes Silva. **Avaliação de restaurante universitário por meio do regulamento técnico de boas práticas para serviços de alimentação**. Revista Verde. Pombal – PB, Brasil, v. 10, n.2, p. 26 - 32, abr-jun, 2015.

SILVA, Ketlin Dias da. **Análise Crítica da Monitorização e Verificação dos Procedimentos de Higiene e Saúde Pessoal e de Higiene de Superfície em Empresas de Serviços de Alimentação**. Goiânia: PUC Goiás. Escola de Engenharia, 2021.vii, 80 f.: il.

TERRA, José Daniel Rodrigues, BERSANETTI, Fernando Tobal. **Acreditação hospitalar e seus impactos nas boas práticas em serviços da saúde**. O Mundo da Saúde, São Paulo - 2017;41(1):11-17.

ANEXOS

Anexo 1: Checklist baseado na RDC 216 de 15 de setembro de 2004, Dispõe sobre Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação.

Para utilizar este checklist basta preencher com um X a coluna que responde à pergunta da esquerda.

Sim = quando o estabelecimento atende ao item;

Não = quando o estabelecimento não atende ao item;

N.A (Não se aplica) = quando o estabelecimento não possui este setor ou esta operação.

Edificação, Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios	SIM	NÃO	N.A
A edificação e as instalações são projetadas de forma a possibilitar um fluxo ordenado e sem cruzamentos em todas as etapas da preparação de alimentos?			
O acesso às instalações é controlado e independente, não comum a outros usos?			
O dimensionamento da edificação e das instalações é compatível com todas as operações?			
Existe separação entre as diferentes atividades por meios físicos ou por outros meios eficazes de forma a evitar a contaminação cruzada?			
As instalações físicas como piso, parede e teto possuem revestimento liso, impermeável e lavável?			
As instalações são mantidas íntegras, conservadas, livres de rachaduras, trincas, goteiras, vazamentos, infiltrações, bolores, descascamentos?			
As portas e as janelas são mantidas ajustadas aos batentes?			
As portas da área de preparação e armazenamento de alimentos são dotadas de fechamento automático?			
As aberturas externas das áreas de armazenamento e preparação de alimentos, inclusive o sistema de exaustão, são providas de telas milimetradas para impedir o acesso de vetores e pragas urbanas?			
As telas são removíveis para facilitar a limpeza periódica?			
As instalações são abastecidas de água corrente e dispõem de			

conexões com rede de esgoto ou fossa séptica?			
Os ralos são sifonados e as grelhas possuem dispositivo que permitam seu fechamento?			
As caixas de gordura e de esgoto possuem dimensão compatível ao volume de resíduos?			
A caixa de gordura está localizada fora da área de preparação e armazenamento de alimentos?			
A caixa de gordura apresenta adequado estado de conservação e funcionamento?			
As áreas internas e externas do estabelecimento estão livres de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente?			
É permitida a presença de animais?			
A iluminação da área de preparação proporciona a visualização de forma que as atividades sejam realizadas sem comprometer a higiene e as características sensoriais dos alimentos?			
As luminárias localizadas sobre a área de preparação dos alimentos são apropriadas e estão protegidas contra explosão e quedas acidentais?			
As instalações elétricas estão embutidas ou protegidas em tubulações externas e íntegras de tal forma a permitir a higienização dos ambientes?			
A ventilação garante a renovação do ar e a manutenção do ambiente livre de fungos, gases, fumaça, pós, partículas em suspensão, condensação de vapores?			
O fluxo de ar incide diretamente sobre os alimentos?			
Os equipamentos e os filtros para climatização estão conservados?			
A limpeza dos componentes do sistema de climatização, a troca de filtros e a manutenção destes equipamentos são programadas e periódicas?			
Essa limpeza é registrada em planilha de controle?			
As instalações sanitárias e os vestiários se comunicam diretamente com a área de preparação e armazenamento de alimentos ou refeitórios?			
As instalações sanitárias são mantidas organizadas e em adequado estado de conservação?			

As portas externas das instalações sanitárias são dotadas de fechamento automático?			
As instalações sanitárias possuem lavatórios e estão supridas de produtos destinados à higiene pessoal tais como papel higiênico, sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e produto anti-séptico e toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro para secagem das mãos?			
Os coletores dos resíduos são dotados de tampa e acionados sem contato manual?			
Existem lavatórios exclusivos para a higiene das mãos na área de manipulação, em posições estratégicas em relação ao fluxo de preparo dos alimentos e em número suficiente de modo a atender toda a área de preparação?			
Os lavatórios possuem sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e produto anti-séptico, toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro de secagem das mãos e coletor de papel, acionado sem contato manual?			
Os equipamentos, móveis e utensílios que entram em contato com alimentos são de materiais que não transmitam substâncias tóxicas, odores, nem sabores aos mesmos?			
Os equipamentos, móveis e utensílios que entram em contato com alimentos são mantidos em adequado estado de conservação e ser resistentes à corrosão e a repetidas operações de limpeza e desinfecção?			
São realizadas manutenções programadas e periódicas dos equipamentos e utensílios e calibração dos instrumentos ou equipamentos de medição?			
As manutenções programadas e periódicas dos equipamentos e utensílios e calibração dos instrumentos ou equipamentos de medição são registradas em planilhas de controle?			
As superfícies dos equipamentos, móveis e utensílios utilizados na preparação, embalagem, armazenamento, transporte, distribuição e exposição à venda dos alimentos são lisas, impermeáveis, laváveis			

e estão isentas de rugosidades, frestas e outras imperfeições que possam comprometer a higienização dos mesmos e serem fontes de contaminação dos alimentos?			
--	--	--	--

Higienização de Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios	SIM	NÃO	N.A
As instalações, os equipamentos, os móveis e os utensílios são mantidos em condições higiênico-sanitárias apropriadas?			
As operações de higienização são realizadas por funcionários comprovadamente capacitados e com frequência que garanta a manutenção dessas condições e minimize o risco de contaminação do alimento?			
As caixas de gordura são periodicamente limpas?			
O descarte dos resíduos atende ao disposto em legislação específica?			
As operações de limpeza e, se for o caso, de desinfecção das instalações e equipamentos, quando não são realizadas rotineiramente, são registradas em planilhas de controle?			
A área de preparação do alimento é higienizada quantas vezes forem necessárias e imediatamente após o término do trabalho?			
São tomadas precauções para impedir a contaminação dos alimentos causada por produtos saneantes, pela suspensão de partículas e pela formação de aerossóis?			
Substâncias odorizantes e ou desodorantes em quaisquer das suas formas são utilizadas nas áreas de preparação e armazenamento dos alimentos?			
Os produtos saneantes utilizados estão regularizados pelo Ministério da Saúde?			
A diluição, o tempo de contato e modo de uso/aplicação dos produtos saneantes obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante?			
Os produtos saneantes são identificados e guardados em local reservado para essa finalidade?			
Os utensílios e equipamentos utilizados na higienização são próprios para a atividade e estão conservados, limpos e disponíveis em número suficiente e guardados em local reservado para essa			

finalidade?			
Os utensílios utilizados na higienização de instalações são distintos daqueles usados para higienização das partes dos equipamentos e utensílios que entrem em contato com o alimento?			
Os funcionários responsáveis pela atividade de higienização das instalações sanitárias utilizam uniformes apropriados e diferenciados daqueles utilizados na manipulação de alimentos?			

Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas	SIM	NÃO	N.A
A edificação, as instalações, os equipamentos, os móveis e os utensílios são livres de vetores e pragas urbanas?			
Existe implantado um conjunto de ações eficazes e contínuas de controle de vetores e pragas urbanas, com o objetivo de impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou proliferação dos mesmos?			
Quando as medidas de prevenção adotadas não são eficazes, o controle químico é empregado e executado por empresa especializada?			
A empresa especializada estabelece procedimentos pré e pós tratamento a fim de evitar a contaminação dos alimentos, equipamentos e utensílios?			
Os equipamentos e os utensílios, antes de serem reutilizados, são higienizados para a remoção dos resíduos de produtos desinfestantes?			

Abastecimento de Água	SIM	NÃO	N.A
É utilizada somente água potável para manipulação de alimentos?			
Quando utilizada solução alternativa de abastecimento de água, a potabilidade é atestada semestralmente mediante laudos laboratoriais?			
O gelo para utilização em alimentos é fabricado a partir de água potável e mantido em condição higiênico-sanitária que evite sua contaminação?			
O vapor, quando utilizado em contato direto com alimentos ou com			

superfícies que entrem em contato com alimentos é produzido a partir de água potável e não representa fonte de contaminação?			
O reservatório de água é edificado e ou revestido de materiais que não comprometam a qualidade da água?			
O reservatório de água está livre de rachaduras, vazamentos, infiltrações, descascamentos dentre outros defeitos e em adequado estado de higiene e conservação e devidamente tampado?			
O reservatório de água é higienizado, em um intervalo máximo de seis meses?			
São mantidos registros da operação de higienização do reservatório?			

Manejo de Resíduos	SIM	NÃO	N.A
O estabelecimento dispõe de recipientes identificados e íntegros, de fácil higienização e transporte, em número e capacidade suficientes para conter os resíduos?			
Os coletores utilizados para deposição dos resíduos das áreas de preparação e armazenamento de alimentos são dotados de tampas acionadas sem contato manual?			
Os resíduos são frequentemente coletados e estocados em local fechado e isolado da área de preparação e armazenamento dos alimentos, de forma a evitar focos de contaminação e atração de vetores e pragas urbanas?			

Manipuladores	SIM	NÃO	N.A
O controle da saúde dos manipuladores é registrado e realizado de acordo com a legislação específica?			
Os manipuladores que apresentarem lesões e ou sintomas de enfermidades que possam comprometer a qualidade higiênico sanitária dos alimentos são afastados da atividade de preparação de alimentos enquanto persistirem essas condições de saúde?			
Os manipuladores possuem asseio pessoal, apresentando-se com uniformes compatíveis à atividade, conservados e limpos?			
Os uniformes são trocados, no mínimo, diariamente e usados exclusivamente nas dependências internas do estabelecimento?			
As roupas e os objetos pessoais são guardados em local específico			

e reservado para esse fim?			
Os manipuladores lavam cuidadosamente as mãos ao chegar ao trabalho, antes e após manipular alimentos, após qualquer interrupção do serviço, após tocar materiais contaminados, após usar os sanitários e sempre que se fizer necessário?			
São afixados cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem e antissepsia das mãos e demais hábitos de higiene, em locais de fácil visualização, inclusive nas instalações sanitárias e lavatórios?			
Os manipuladores fumam, falam desnecessariamente, cantam, assobiam, espirram, cospem, tosse, comem, manipulam dinheiro ou praticam outros atos que possam contaminar o alimento, durante o desempenho das atividades?			
Os manipuladores usam cabelos presos e protegidos por redes, toucas ou outro acessório apropriado para esse fim, não sendo permitido o uso de barba?			
As unhas estão curtas e sem esmalte ou base?			
Durante a manipulação, são retirados todos os objetos de adorno pessoal e a maquiagem?			
Os manipuladores de alimentos são supervisionados e capacitados periodicamente em higiene pessoal, em manipulação higiênica dos alimentos e em doenças transmitidas por alimentos?			
A capacitação é comprovada mediante documentação?			
Os visitantes cumprem os requisitos de higiene e de saúde estabelecidos para os manipuladores?			

Matérias-Primas, Ingredientes e Embalagens	SIM	NÃO	N.A
O estabelecimento possui critérios para avaliação e seleção dos fornecedores de matérias-primas, ingredientes e embalagens?			
O transporte desses insumos é realizado em condições adequadas de higiene e conservação?			
A recepção das matérias-primas, dos ingredientes e das embalagens é realizada em área protegida e limpa?			
São adotadas medidas para evitar que esses insumos contaminem o alimento preparado?			

As matérias-primas, os ingredientes e as embalagens são submetidos à inspeção e aprovados na recepção?			
As embalagens primárias das matérias-primas e dos ingredientes estão íntegras?			
A temperatura das matérias-primas e ingredientes que necessitem de condições especiais de conservação é verificada nas etapas de recepção e de armazenamento?			
Os lotes das matérias-primas, dos ingredientes ou das embalagens reprovados ou com prazos de validade vencidos são imediatamente devolvidos ao fornecedor e, na impossibilidade, são devidamente identificados e armazenados separadamente?			
É determinada a destinação final dos mesmos?			
As matérias-primas, os ingredientes e as embalagens são armazenados em local limpo e organizado, de forma a garantir proteção contra contaminantes?			
Estão adequadamente acondicionados e identificados, sendo que sua utilização deve respeitar o prazo de validade?			
Para os alimentos dispensados da obrigatoriedade da indicação do prazo de validade, é observada a ordem de entrada dos mesmos?			
As matérias-primas, os ingredientes e as embalagens são armazenados sobre paletes, estrados e ou prateleiras, respeitando-se o espaçamento mínimo necessário para garantir adequada ventilação, limpeza e, quando for o caso, desinfecção do local?			
Os paletes, estrados e ou prateleiras são de material liso, resistente, impermeável e lavável?			

Preparação do Alimento	SIM	NÃO	N.A
As matérias-primas, os ingredientes e as embalagens utilizados para preparação do alimento estão em condições higiênico-sanitárias adequadas?			
O quantitativo de funcionários, equipamentos, móveis e ou utensílios disponíveis são compatíveis com volume, diversidade e complexidade das preparações alimentícias?			
Durante a preparação dos alimentos, são adotadas medidas a fim de minimizar o risco de contaminação cruzada?			

É evitado o contato direto ou indireto entre alimentos crus, semipreparados e prontos para o consumo?			
Os funcionários que manipulam alimentos crus realizam a lavagem e a anti-sepsia das mãos antes de manusear alimentos preparados?			
As matérias-primas e os ingredientes caracterizados como produtos perecíveis são expostos à temperatura ambiente somente pelo tempo mínimo necessário para a preparação do alimento, a fim de não comprometer a qualidade higiênico-sanitária do alimento preparado?			
Quando as matérias-primas e os ingredientes não são utilizados em sua totalidade, são adequadamente acondicionados e identificados com, no mínimo, as seguintes informações: designação do produto, data de fracionamento e prazo de validade após a abertura ou retirada da embalagem original?			
Antes de iniciar a preparação dos alimentos, é realizada adequada limpeza das embalagens primárias das matérias-primas e dos ingredientes, minimizando o risco de contaminação?			
O tratamento térmico está garantindo que todas as partes do alimento atinjam a temperatura de, no mínimo, 70°C (setenta graus Celsius)?			
A eficácia do tratamento térmico é avaliada pela verificação da temperatura e do tempo utilizados e, quando aplicável, pelas mudanças na textura e cor na parte central do alimento?			
Para os alimentos que forem submetidos à fritura, além dos controles estabelecidos para um tratamento térmico, são instituídas medidas que garantam que o óleo e a gordura utilizados não constituam uma fonte de contaminação química do alimento preparado?			
Os óleos e gorduras utilizados são aquecidos a temperaturas não superiores a 180°C (cento e oitenta graus Celsius), sendo substituídos imediatamente sempre que houver alteração evidente das características físico-químicas ou sensoriais, tais como aroma e sabor, e formação intensa de espuma e fumaça?			
Para os alimentos congelados, antes do tratamento térmico, procede o descongelamento, a fim de garantir adequada penetração do calor?			
O descongelamento é conduzido de forma a evitar que as áreas superficiais dos alimentos se mantenham em condições favoráveis à multiplicação microbiana?			

O descongelamento é efetuado em condições de refrigeração à temperatura inferior a 5°C (cinco graus Celsius) ou em forno de micro-ondas quando o alimento for submetido imediatamente à cocção?			
Os alimentos submetidos ao descongelamento são mantidos sob refrigeração se não forem imediatamente utilizados, não devendo ser recongelados?			
Após serem submetidos à cocção, os alimentos preparados são mantidos em condições de tempo e de temperatura que não favoreçam a multiplicação microbiana?			
Para conservação a quente, os alimentos são submetidos à temperatura superior a 60°C (sessenta graus Celsius) por, no máximo, 6 (seis) horas?			
Para conservação sob refrigeração ou congelamento, os alimentos são previamente submetidos ao processo de resfriamento?			
O processo de resfriamento de um alimento preparado é realizado de forma a minimizar o risco de contaminação cruzada e a permanência do mesmo em temperaturas que favoreçam a multiplicação microbiana?			
A temperatura do alimento preparado é reduzida de 60°C (sessenta graus Celsius) a 10°C (dez graus Celsius) em até duas horas?			
Em seguida, o mesmo é conservado sob refrigeração a temperaturas inferiores a 5°C (cinco graus Celsius), ou congelado à temperatura igual ou inferior a -18°C (dezoito graus Celsius negativos)?			
O prazo máximo de consumo do alimento preparado e conservado sob refrigeração a temperatura de 4°C (quatro graus Celsius), ou inferior, é de 5 (cinco) dias?			
Quanto o alimento preparado é armazenado sob refrigeração ou congelamento é colocado no invólucro do mesmo, no mínimo, as seguintes informações: designação, data de preparo e prazo de validade?			
A temperatura de armazenamento é regularmente monitorada e registrada?			
Os alimentos a serem consumidos crus são submetidos a processo de higienização a fim de reduzir a contaminação superficial?			
Os produtos utilizados na higienização dos alimentos são			

regularizados no órgão competente do Ministério da Saúde e são aplicados de forma a evitar a presença de resíduos no alimento preparado?			
O estabelecimento implementa e mantém documentado o controle e garantia da qualidade dos alimentos preparados?			

Armazenamento e Transporte do Alimento Preparado	SIM	NÃO	N.A
Os alimentos preparados mantidos na área de armazenamento ou aguardando o transporte devem estar identificados e protegidos contra contaminantes?			
Na identificação consta, no mínimo, a designação do produto, a data de preparo e o prazo de validade?			
O armazenamento e o transporte do alimento preparado, da distribuição até a entrega ao consumo, ocorrem em condições de tempo e temperatura que não comprometam sua qualidade higiênico-sanitária?			
A temperatura do alimento preparado é monitorada durante essas etapas?			
Os meios de transporte do alimento preparado são higienizados, sendo adotadas medidas a fim de garantir a ausência de vetores e pragas urbanas?			
Os veículos são dotados de cobertura para proteção da carga, não transportando outras cargas que comprometam a qualidade higiênico-sanitária do alimento preparado?			

Exposição ao Consumo do Alimento Preparado	SIM	NÃO	N.A
As áreas de exposição do alimento preparado e de consumação ou refeitório são mantidas organizadas e em adequadas condições higiênico-sanitárias?			
Os equipamentos, móveis e utensílios disponíveis nessas áreas são compatíveis com as atividades, em número suficiente e em adequado estado de conservação?			
Os manipuladores adotam procedimentos que minimizem o risco de contaminação dos alimentos preparados por meio da antissepsia das mãos e pelo uso de utensílios ou luvas descartáveis?			

Os equipamentos necessários à exposição ou distribuição de alimentos preparados sob temperaturas controladas, são devidamente dimensionados, e estão em adequado estado de higiene, conservação e funcionamento?			
A temperatura desses equipamentos é regularmente monitorada?			
O equipamento de exposição do alimento preparado na área de consumação dispõe de barreiras de proteção que previnam a contaminação do mesmo em decorrência da proximidade ou da ação do consumidor e de outras fontes?			
Os utensílios utilizados na consumação do alimento, tais como pratos, copos, talheres, são descartáveis ou, quando feitos de material não-descartável, são devidamente higienizados, sendo armazenados em local protegido?			
Os ornamentos e plantas localizados na área de consumação ou refeitório constituem fonte de contaminação para os alimentos preparados?			
A área do serviço de alimentação onde se realiza a atividade de recebimento de dinheiro, cartões e outros meios utilizados para o pagamento de despesas, é reservada?			
Os funcionários responsáveis por essa atividade manipulam alimentos preparados, embalados ou não?			

Documentação, Registro e Responsabilidade	SIM	NÃO	N.A
O serviço de alimentação dispõe de Manual de Boas Práticas e de Procedimentos Operacionais Padronizados?			
Esses documentos estão acessíveis aos funcionários envolvidos e disponíveis à autoridade sanitária, quando requerido?			
Os POP contém as instruções sequenciais das operações e a frequência de execução, especificando o nome, o cargo e ou a função dos responsáveis pelas atividades?			
Estão aprovados, datados e assinados pelo responsável do estabelecimento?			
Os registros são mantidos por período mínimo de 30 (trinta) dias contados a partir da data de preparação dos alimentos?			
O serviço de alimentação tem implementados Procedimentos			

Operacionais Padronizados relacionados aos seguintes itens: a) Higienização de instalações, equipamentos e móveis; b) Controle integrado de vetores e pragas urbanas; c) Higienização do reservatório; d) Higiene e saúde dos manipuladores?			
O responsável pelas atividades de manipulação dos alimentos é o proprietário ou funcionário designado, devidamente capacitado?			
O responsável pelas atividades de manipulação dos alimentos é comprovadamente submetido a curso de capacitação, abordando, no mínimo, os seguintes temas: a) Contaminantes alimentares; b) Doenças transmitidas por alimentos; c) Manipulação higiênica dos alimentos; d) Boas Práticas			

Anexo 2: Questionário Sobre Conhecimento de Boas Práticas de Manipulação de Alimentos

1- Qual faixa de temperatura é designada como ZONA DE RISCO, favorecendo o crescimento da maioria dos microrganismos?

() Entre 35 e 80°C () Entre 10 e 60°C* () Entre 10 e 35°C () Não sei

2- Quais são as causas das doenças originadas pelo consumo de alimentos?

() Ingestão de pratos muito quentes
 () Ingestão de microrganismos patogênicos ou suas toxinas presentes nos alimentos*
 () Ingestão de muita comida
 () Não sei

3- Quais são as possíveis consequências para os alimentos em geral quando não são devidamente cozidos?

() Os alimentos ficam frios
 () Ocorre a diminuição no tamanho do alimento
 () Microrganismos podem se desenvolver*
 () Não sei

4- Indique a opção que mais descreve as potenciais origens de contaminação dos alimentos.

() Mãos, boca, nariz e cabelo dos manipuladores de alimentos, utensílios mal higienizados*

- ☐ Água potável, poeira e boca dos manipuladores de alimentos
 - ☐ Utensílios higienizados, poeira e água contaminada
 - ☐ Não sei
- 5- Como realizar a secagem das mãos de maneira adequada?**
- ☐ Utilizando toalhas de pano individuais
 - ☐ Utilizando o avental ou uniforme
 - ☐ Utilizando toalhas de papel não recicladas*
 - ☐ Não sei
- 6- Como se deve preparar a solução clorada destinada à desinfecção de utensílios, equipamentos e ambientes?**
- ☐ 1 colher de sopa de cloro para 1 litro de água*
 - ☐ 5 colheres de sopa de cloro para 1 litro de água
 - ☐ 100ml de cloro para 1 litro de água
 - ☐ Não sei
- 7- Qual é o uniforme básico dos profissionais que manuseiam alimentos?**
- ☐ Calça e blusa, gravata, avental, e luvas de borracha
 - ☐ Calça e blusa, avental, sapatos ou botas, rede ou touca*
 - ☐ Calça e blusa, avental, rede ou touca e chinelos
 - ☐ Não sei
- 8- Caso haja falta de cloro no seu local de trabalho, qual é a alternativa adicional para a higienização de equipamentos e utensílios?**
- ☐ Detergente ☐ Desinfetante e água ☐ Água fervente* ☐ Não sei
- 9- Depois de realizar a lavagem dos equipamentos e utensílios com água e sabão, qual é a etapa subsequente para maximizar a eliminação dos microrganismos?**
- ☐ Passar desinfetante de eucalipto
 - ☐ Enxaguar o sabão com a água e secar com pano de prato limpo
 - ☐ Aplicar solução clorada e deixar agir por 15 minutos ou borrifar álcool 70%*
 - ☐ Não sei
- 10-O motivo central para a implementação do controle de pragas é que elas:**
- ☐ Dificultam o trabalho de limpeza
 - ☐ Causam nojo aos empregados e fregueses
 - ☐ São portadoras de doenças e podem estragar os alimentos*
 - ☐ Não sei

***Alternativa correta.**

Anexo 3: Instruções de Trabalho Criadas para atender a RDC 216/2004.

 HIGIENIZAÇÃO DO RESERVATÓRIO DE ÁGUA	INSTRUÇÃO DE TRABALHO	COZINHA	
	CODIFICAÇÃO	VERSÃO	PÁGINA
	IT.01	00	1/2

1. RESULTADOS ESPERADOS

A higienização do reservatório está sob responsabilidade de uma empresa prestadora de serviço incluindo o método de higienização, o princípio ativo do desinfetante utilizado e sua concentração, tempo de contato dos agentes químicos utilizados na operação de higienização e outras informações que se fizerem necessárias.

2. PROCESSOS RELACIONADOS

A higienização do reservatório é de responsabilidade de uma empresa prestadora de serviço e deve ser monitorada através dos “Registro de Higienização de Reservatório de Água”, a ser preenchido pelo responsável pela higienização, após a realização do procedimento.

3. RESPONSABILIDADE

Empresa prestadora de serviço.

4. MATERIAIS NECESSÁRIOS

Escova de fibra vegetal ou sintética, balde, pano multiuso.

5. DESCRIÇÃO DO PROCEDIMENTO

- A. Amarrar a boia ou fechar o registro de entrada de água no reservatório;
- B. Esvaziar o reservatório até a altura de cerca de um palmo de água;
- C. Fechar a saída de água;
- D. Escovar as paredes internas e o fundo com água e escova de fibra vegetal ou sintética (não usar sabão, detergente ou outro produto), desprendendo todo o resíduo e matéria orgânica;
- E. Retirar os resíduos do fundo do reservatório com auxílio de um balde e um pano limpo, com cuidado para não danificar as paredes;
- F. Abrir os registros de saída e entrada da água;
- G. Enxaguar bem as paredes com água limpa, mantendo as torneiras abertas para que não sobrem resíduos nos canos;
- H. Fechar a entrada da água;

Este documento é uma cópia eletrônica controlada

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO	COZINHA	
HIGIENIZAÇÃO DO RESERVATÓRIO DE ÁGUA	CODIFICAÇÃO	VERSÃO	PÁGINA
	IT.01	00	2/2

- I. Banhar todo o interior do reservatório com solução de cloro a 500 mg/litro, deixando as torneiras abertas para que esta solução escorra pelos canos;
- J. Aguardar 30 minutos;
- K. Abrir a entrada da água;
- L. Enxaguar com água limpa, mantendo todas as torneiras abertas para enxaguar bem toda a tubulação;
- M. Fechar todas as torneiras;
- N. Encher o reservatório.

6. CONSIDERAÇÕES IMPORTANTES

A higienização do reservatório deve ser realizada a cada seis meses ou toda vez em que houver a ocorrência de acidentes como entrada de animais, insetos e folhas; como também a sua potabilidade a cada 6 meses.

7. REFERÊNCIAS

BRASIL. Resolução n. 216. 2004. Disponível em: https://bvsms.saude.gov.br/bvs/saudelegis/anvisa/2004/res0216_15_09_2004.html. Acesso em: 10 jan. 2023.

EMIÇÃO	PRÓXIMA REVISÃO
Agosto 2024	Agosto 2026

ELABORADO POR:	APROVADO POR:

Este documento é uma cópia eletrônica controlada

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO	COZINHA	
	CODIFICAÇÃO	VERSÃO	PÁGINA
HIGIENIZAÇÃO DE VEGETAIS E FRUTAS	IT.02	00	1/2

1. RESULTADOS ESPERADOS

Eliminar agentes químicos, físicos e biológicos, bem como proporcionar sanitização, eliminando microrganismos nocivos à saúde e favorecendo segurança alimentar aos comensais.

2. PROCESSOS RELACIONADOS

Higienização de vegetais e frutas no serviço de alimentação e nutrição.

3. RESPONSABILIDADE

Equipe da Cozinha.

4. MATERIAIS NECESSÁRIOS

Esponja, detergente, hipoclorito.

5. DESCRIÇÃO DO PROCEDIMENTO

- Mergulhar em água corrente e detergente um a um;
- Retirando toda a sujidade com esponja (não usar Bombril) e partes deterioradas;
- Enxaguar em água corrente retirando todo resíduo de detergente, e após deixar escorrer;
- Colocar nas caixas limpas e armazenar na câmara de vegetais.

6. CONSIDERAÇÕES IMPORTANTES

Frutas e vegetais com casca grossa é lavada com escova, retirando toda a sujidade. Coloca-se alimentos como: folhas, frutas, verduras para consumir crua, em solução clorada por 15 minutos (1 colher de sopa de hipoclorito a 1% para um litro de água potável).

7. REFERÊNCIAS

BRASIL. **Resolução n. 216**. 2004. Disponível em:
https://bvsms.saude.gov.br/bvs/saudelegis/anvisa/2004/res0216_15_09_2004.html. Acesso em: 10
 abr. 2024.

Este documento é uma cópia eletronicamente controlada

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO		COZINHA	
	CODIFICAÇÃO		VERSÃO	PÁGINA
	HIGIENIZAÇÃO DE VEGETAIS E FRUTAS		IT.02	00
				2/2

EMIÇÃO	PRÓXIMA REVISÃO
Agosto 2024	Agosto 2026

ELABORADO POR:	APROVADO POR:

Este documento é uma cópia eletronicamente controlada

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO	COZINHA	
CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS	CODIFICAÇÃO	VERSÃO	PÁGINA
	IT.03	00	1/2

1. RESULTADOS ESPERADOS

Medidas preventivas e corretivas destinadas a impedir a atração, o abrigo, o acesso e/ou a proliferação de vetores e pragas urbanas.

2. PROCESSOS RELACIONADOS

A empresa contratada especializada e legalizada faz a aplicação do tratamento químico das áreas internas da cozinha e próximas, utilizando o manejo integrado de pragas.

A empresa especializada emite certificado de garantia do serviço, o qual precisa ser renovado periodicamente e colocado em local de fácil acesso, comprovando a execução do serviço e contendo as informações “estabelecidas em legislação sanitária específica”.

3. RESPONSABILIDADE

Empresa terceirizada especializada.

4. MATERIAIS NECESSÁRIOS

Produtos químicos.

5. DESCRIÇÃO DO PROCEDIMENTO

O controle integrado de pragas visa minimizar o uso abusivo de praguicidas, incorporando ações preventivas e corretivas destinadas a impedir que as pragas ambientais possam gerar problemas significativos.

6. CONSIDERAÇÕES IMPORTANTES

Os colaboradores que atuam na limpeza, supervisionados pelo responsável pelas atividades de manipulação, devem tomar os cuidados a seguir durante e após a aplicação dos produtos químicos pesticidas, para evitar a contaminação de produtos, utensílios, louças e equipamentos:

- Durante a aplicação do produto químico, o piso deve ser mantido seco para otimizar a eficiência do tratamento.
- Todos os alimentos e utensílios devem ser armazenados em refrigeradores ou armários antes da aplicação dos produtos químicos.

Este documento é uma cópia eletronicamente controlada

 CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS	INSTRUÇÃO DE TRABALHO	COZINHA	
	CODIFICAÇÃO	VERSÃO	PÁGINA
	IT.03	00	2/2

- Antes de iniciar o turno no dia seguinte após a aplicação, todas as superfícies que entrarem em contato com alimentos deverão ser devidamente higienizadas.

7. REFERÊNCIAS

BRASIL. **Resolução n. 216**. 2004. Disponível em: https://bvsms.saude.gov.br/bvs/saudelegis/anvisa/2004/res0216_15_09_2004.html. Acesso em: 10 abr. 2024.

EMIÇÃO	PRÓXIMA REVISÃO
Agosto 2024	Agosto 2026

ELABORADO POR:	APROVADO POR:

Este documento é uma cópia eletronicamente controlada

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO	COZINHA	
HIGIENIZAÇÃO DE FOLHOSOS	CODIFICAÇÃO	VERSÃO	PÁGINA
	IT.04	00	1/2

1. RESULTADOS ESPERADOS

Eliminar agentes químicos, físicos e biológicos, bem como proporcionar sanitização, eliminando microrganismos nocivos à saúde e favorecendo segurança alimentar aos comensais.

2. PROCESSOS RELACIONADOS

Recebimento de folhosos para refeições.

3. RESPONSABILIDADE

Cozinheira.

4. DESCRIÇÃO DO PROCEDIMENTO

- Selecionar, retirando as folhas, partes e unidades deterioradas;
- Lavar em água corrente vegetais folhosos (alface, escarola, rúcula, agrião etc.) folha a folha, e frutas e legumes um a um;
- Colocar de molho por 15 minutos em água clorada, utilizando produto adequado para este fim (ler o rótulo da embalagem), na diluição 1 colher de sopa para 1 litro de água;
- Enxaguar em água corrente vegetais folhosos folha a folha, e frutas e legumes um a um;
- Fazer o corte dos alimentos para a montagem dos pratos com as mãos e utensílios bem lavados;
- Manter sob refrigeração até a hora de servir.

5. REFERÊNCIAS

BRASIL. Resolução n. 216. 2004. Disponível em: https://bvsms.saude.gov.br/bvs/saudelegis/anvisa/2004/res0216_15_09_2004.html. Acesso em: 10 abr. 2024.

Este documento é uma cópia eletronicamente controlada

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO	COZINHA	
HIGIENIZAÇÃO DE FOLHOSOS	CODIFICAÇÃO	VERSÃO	PÁGINA
	IT.04	00	2/2

EMIÇÃO	PRÓXIMA REVISÃO
Agosto 2024	Agosto 2026

ELABORADO POR:	APROVADO POR:

Este documento é uma cópia eletronicamente controlada

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO	COZINHA	
HIGIENIZAÇÃO DE GELADEIRAS, FREEZERS E CÂMARAS	CODIFICAÇÃO	VERSÃO	PÁGINA
	IT.05	00	1/2

1. RESULTADOS ESPERADOS

Eliminar os agentes químicos, físicos e microrganismos nocivos à saúde, proporcionando alimentação segura.

2. PROCESSOS RELACIONADOS

Higienização de geladeira, freezer e câmara.

3. RESPONSABILIDADE

Cozinheira.

4. MATERIAIS NECESSÁRIOS

Esponja face dupla; Pano específico (separado para limpeza exclusiva destes equipamentos);
Sabão ou detergente neutro; Álcool à 70%.

5. DESCRIÇÃO DO PROCEDIMENTO

- Desligar o equipamento.
- Retirar todos os alimentos e deixar as portas abertas;
- Colocar os alimentos em outro equipamento de refrigeração ou caixas térmicas, ou no máximo 30 minutos fora da refrigeração;
- Aguardar descongelamento;
- Higienizar a parte interna e externa com água e sabão utilizando a face macia da esponja;

6. CONSIDERAÇÕES IMPORTANTES

Os equipamentos utilizados devem ser mantidos em bom estado de conservação e limpeza, pois o acúmulo de líquidos, sujeiras e restos de alimentos, possibilita que os micro-organismos patogênicos se multipliquem rapidamente.

7. REFERÊNCIAS

BRASIL. Resolução n. 216. 2004. Disponível em:
https://bvsms.saude.gov.br/bvs/saudelegis/anvisa/2004/res0216_15_09_2004.html. Acesso em: 10
abl. 2024.

Este documento é uma cópia eletronicamente controlada

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO	COZINHA	
HIGIENIZAÇÃO DE GELADEIRAS, FREEZERS E CÂMARAS	CODIFICAÇÃO	VERSÃO	PÁGINA
	IT.05	00	2/2

EMIÇÃO	PRÓXIMA REVISÃO
Agosto 2024	Agosto 2026

ELABORADO POR:	APROVADO POR:

Este documento é uma cópia eletronicamente controlada

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO	COZINHA	
		VERSÃO	PÁGINA
HIGIENIZAÇÃO DE INSTALAÇÕES EQUIPAMENTOS E MÓVEIS	IT.06-00	00	1/2

1. RESULTADOS ESPERADOS

Descrever as informações necessárias para a higienização das instalações, superfícies, equipamentos, móveis e utensílios.

2. PROCESSOS RELACIONADOS

Higienização realizada pelo Setor de Alimentação.

3. RESPONSABILIDADE

Cozinheira.

4. MATERIAIS NECESSÁRIOS

Todos os produtos de higienização adquiridos pela instituição são regularizados e utilizados de acordo com as instruções do fornecedor. Vassouras, rodos, baldes, escovas e outros equipamentos utilizados na higienização do ambiente não são aproveitados para higienizar utensílios e superfícies que entram em contato com os alimentos, para os quais devem ser utilizadas esponjas macias, panos descartáveis e fibraço.

Todos os equipamentos de limpeza são mantidos limpos, em bom estado de conservação e armazenados adequadamente, próximos à cozinha.

5. DESCRIÇÃO DO PROCEDIMENTO

A. A higiene do ambiente da instituição compreende as operações de higienização da estrutura física (piso, paredes, etc.), dos equipamentos, bancadas de trabalho e utensílios, realizadas de maneira frequente para minimizar os riscos de contaminação dos alimentos.

B. Como primeira etapa da higienização, deve-se proceder com a limpeza, que consiste em remover as substâncias visíveis indesejáveis como terra, poeira, gordura, restos de comida e outras sujidades, utilizando água potável e sabão ou detergente.

C. Em seguida deve-se fazer a sanitização para remover ou reduzir a níveis aceitáveis os microrganismos, invisíveis a olho nu. Após aplicação de sanitizantes a base de solução clorada, as superfícies devem ser enxaguadas em água corrente. Nos casos onde for utilizado o álcool 70°, não deve haver enxágue.

Este documento é uma cópia eletronicamente controlada

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO		COZINHA	
	CODIFICAÇÃO		VERSÃO	PÁGINA
	IT.06-00		00	2/2

D. Todas as superfícies devem secar naturalmente. Os utensílios e equipamentos devem ser guardados em local apropriado, limpo e seco, protegido contra a poeira e insetos.

6. CONSIDERAÇÕES IMPORTANTES

Para monitorar o cumprimento das ações descritas neste documento, a empresa deve:

- Realizar avaliação diária das condições de higiene das instalações, equipamentos e utensílios de trabalho;

7. REFERÊNCIAS

BRASIL. **Resolução n. 216**. 2004. Disponível em:
https://bvsms.saude.gov.br/bvs/saudelegis/anvisa/2004/res0216_15_09_2004.html. Acesso em: 10
 abl. 2024.

EMIÇÃO	PRÓXIMA REVISÃO
Agosto 2024	Agosto 2026

ELABORADO POR:	APROVADO POR:

Este documento é uma cópia eletronicamente controlada

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO	COZINHA	
HIGIENE E SAÚDE DOS MANIPULADORES	CODIFICAÇÃO	VERSÃO	PÁGINA
	IT. 07	00	1/5

1. RESULTADOS ESPERADOS

- Adotar em casos em que os manipuladores apresentem lesões ou suspeita de problemas de saúde que possam comprometer a segurança dos alimentos;
- Programar a capacitação técnica dos manipuladores.

2. PROCESSOS RELACIONADOS

- N.A

3. RESPONSABILIDADE

Administração.

4. DESCRIÇÃO DO PROCEDIMENTO

HIGIENIZAÇÃO DAS MÃOS

Além dos vestiários, a área de manipulação de alimentos da instituição também deve possuir estação exclusiva para lavagem de mãos.

Manutenção

Os colaboradores devem zelar pelos seguintes cuidados com as estações de lavagem de mãos:

- Devem ser mantidas em bom estado de conservação e limpeza;
- Devem ser mantidas permanentemente abastecida com sabão bactericida e papel toalha descartável não reciclado;
- A lixeira deve possuir sistema de abertura sem a utilização das mãos em perfeito funcionamento.

Este documento é uma cópia eletronicamente controlada

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO	COZINHA	
HIGIENE E SAÚDE DOS MANIPULADORES	CODIFICAÇÃO	VERSÃO	PÁGINA
	IT. 07	00	2/5

Frequência

Todos os colaboradores devem manter as mãos muito bem limpas, fazendo uso regular das estações exclusivas para a lavagem de mãos, com a seguinte frequência:

- Antes de iniciar o trabalho.
- Antes de manipular o alimento.
- Ao trocar de atividades, principalmente quando estiver manipulando alimento cru e for trabalhar com alimento cozido.
- Antes de usar luvas e após tirá-las.
- Após utilizar os sanitários.
- Após pegar em dinheiro.
- Após tossir, espirrar, assuar o nariz ou se coçar.
- Após comer ou fumar.
- Após recolher lixo e outros resíduos.
- Após passar muito tempo em uma mesma atividade.
- Todas as vezes que interromper um serviço.

Procedimento

A técnica para higienização das mãos deve ter a sequência abaixo:

- Molhar as mãos e antebraços com água;
- Lavar com sabonete líquido antisséptico;
- Massagear bem as mãos e antebraços;
- Enxaguar bem as mãos e antebraços;
- Secar as mãos com papel toalha descartável não reciclado;
- Descartar o papel dentro da lixeira, sem tocá-la com as mãos.

Este documento é uma cópia eletronicamente controlada

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO	COZINHA	
HIGIENE E SAÚDE DOS MANIPULADORES	CODIFICAÇÃO	VERSÃO	PÁGINA
	IT. 07	00	3/5

CONTROLE DE SAÚDE DOS COLABORADORES

A instituição deve manter um programa de controle médico, realizado através de serviço especializado e regulamentado, prestado por clínica especializada, responsável pela avaliação clínica e exames laboratoriais complementares, de acordo com determinação da legislação.

Frequência

Tais exames devem ser realizados:

- Na admissão;
- Na demissão;
- Periodicamente;
- No retorno ao trabalho;
- Na alteração de função.

Procedimento em Casos de Ferimentos e Lesões

Todos os colaboradores devem seguir as orientações abaixo:

- Comunicar ao seu supervisor e ao responsável técnico toda vez que manifestar quaisquer problemas de saúde, antes de começar o trabalho para que sejam tomadas as providências cabíveis;
- Caso apresente algum ferimento, lesão ou infecção na pele, primeiro deve tratar o ferimento, cobrir com bandagem e proteger com luva de látex.

PROGRAMA DE CAPACITAÇÃO

Todos os colaboradores da empresa que entram em contato com alimentos devem receber na admissão e no dia-a-dia das atividades, as instruções necessárias para cumprir com suas funções de maneira segura e higiênica.

Os manipuladores de alimentos devem ser qualificados tecnicamente nos requisitos mínimos de higiene pessoal, manipulação higiênica dos alimentos e doenças transmitidas por alimentos, através de cursos específicos e periódicos.

Este documento é uma cópia eletronicamente controlada

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO	COZINHA	
HIGIENE E SAÚDE DOS MANIPULADORES	CODIFICAÇÃO	VERSÃO	PÁGINA
	IT. 07	00	4/5

A instituição deve manter em arquivo os registros da participação nominal dos funcionários nos treinamentos de qualificação a que são submetidos, incluindo os responsáveis pelo(s) curso(s), a carga horária e o conteúdo programático.

Os treinamentos devem ser revistos a partir da realização de cursos específicos que abordam especialmente a vivência diária dos manipuladores, incluindo suas principais dificuldades na prática da Segurança dos Alimentos. A manutenção do treinamento deve ser realizada ao longo do ano durante a prática operacional.

MONITORAÇÃO

Para monitorar o cumprimento das ações descritas neste documento, a empresa deve:

- Realizar avaliação diária das condições de saúde e higiene dos colaboradores.
- Fazer registro de controle de higiene e apresentação pessoal;
- Fazer o acompanhamento do programa de controle de saúde implementado;
- Manter atualizados os atestados de realização dos exames médicos;
- Manter atualizada uma lista de controle dos colaboradores treinados em segurança dos alimentos.

AÇÕES CORRETIVAS

- Os colaboradores que não cumprem as determinações de higiene pessoal devem ser instruídos a corrigir imediatamente a não conformidade apresentada e devem estar sujeitos às punições previstas no regimento interno da instituição;
- As instalações sanitárias e estações para lavagem de mãos devem ser abastecidas com os produtos para higienização das mãos e descartáveis, sempre que necessário;
- Colaboradores que se apresentam para o trabalho com ferimentos devem ser orientados a realizar o procedimento determinado neste documento e aqueles que se apresentarem com lesões e/ou sintomas de enfermidades que possam comprometer a qualidade higiênica sanitária dos alimentos devem ser afastados da atividade de preparação de alimentos enquanto persistirem tais condições de saúde, podendo ser encaminhados para consulta médica;

Este documento é uma cópia eletronicamente controlada

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO		COZINHA	
	CODIFICAÇÃO		VERSÃO	PÁGINA
	IT. 07		00	5/5

- Quando detectadas falhas operacionais contínuas, caracterizadas por erros individuais, devem ser realizados treinamentos específicos, abordando os principais temas relacionados às dificuldades apresentadas pelos colaboradores.

EMIÇÃO	PRÓXIMA REVISÃO
Agosto 2024	Agosto 2026

ELABORADO POR:	APROVADO POR:

Este documento é uma cópia eletronicamente controlada