

---

**CENTRO UNIVERSITÁRIO DE BRASÍLIA – UnICEUB**  
**FACULDADE DE CIÊNCIAS DA EDUCAÇÃO E SAÚDE**  
**CURSO DE NUTRIÇÃO**

**VISÃO DE MANIPULADORES DE ALIMENTOS SOBRE**  
**TREINAMENTOS MINISTRADOS NA UAN**

**Ana Carolina Neres Barbosa Gobbo**

**Maria Cláudia da Silva**

**Eloah Martins Gonçalves Rios**

**Andréia Gonçalves Almeida**

**Brasília, 2016**



## RESUMO

Em uma Unidade de Alimentação e Nutrição (UAN) o manipulador de alimentos é responsável por produzir refeições de boa qualidade, que não coloquem em risco a saúde do comensal. Para atingir esse objetivo, devem ser aplicadas as Boas Práticas de Fabricação (BPF), necessitando que os manipuladores sejam treinados sobre o assunto, prevenindo o aparecimento de surtos alimentares. O objetivo deste estudo foi avaliar o conhecimento dos manipuladores de alimentos sobre as BPF em estabelecimentos *self service* que tinham programa de treinamento em BPF, com e sem nutricionista. A pesquisa é descritiva e de opinião, do tipo transversal. Este trabalho consistiu em quatro etapas, sendo a primeira uma entrevista por meio de questionário com a nutricionista ou responsável dos estabelecimentos, a segunda foi a observação da rotina de cada estabelecimento e dos seus funcionários por meio de um roteiro de observação baseado na Instrução Normativa nº4 Divisa DF, a terceira foi a coleta de dados sobre as condições socioeconômicas dos manipuladores, sobre sua adesão as BPF, seu nível de conhecimento sobre as mesmas e a opinião sobre os treinamentos realizados por meio de questionários e a quarta etapa foi a apresentação dos resultados do estudo para os restaurantes participantes. Os manipuladores tem consciência de que podem causar mal aos comensais por manipulação inadequada e assim reconhecem a importância de ter treinamento para saber melhor como evitar essas situações. Eles alegam que compreendem os temas que são abordados e que eles são bem interessantes e que as melhores formas de treinamento são as palestras e a aprendizagem na prática, também classificam seu nível de conhecimento em BPF bom, podendo sempre melhorar. Apesar das duas UANs terem formas diferentes de ministrar os treinamentos, foi possível constatar por meio do roteiro de observação que os dois restaurantes tem altos índices de conformidades.

**Palavras-chave:** Manipulação de alimentos, Contaminação de alimentos, Boas Práticas de Fabricação, Capacitação.

## 1. INTRODUÇÃO

O processo de urbanização e industrialização ao longo dos últimos anos tem causado mudanças nos hábitos alimentares da população. É cada vez maior a busca dos consumidores por alimentos práticos, convenientes e prontos para o consumo, bem como o aumento significativo do número de pessoas que realizam refeições fora do domicílio, sendo, portanto, importante o cuidado com o manipulador, pois ele é um dos transmissores para a propagação de Doenças Transmitidas por Alimentos (DTA) (MEDEIROS et al., 2004; SOUSA, 2008). O local de ocorrência com maior taxa de surtos por DTA são nas residências com 38,4%, seguida por restaurantes/padarias ou similares com 15,4% (BRASIL, 2016).

As contaminações químicas e biológicas durante a produção, processamento e consumo de alimentos em decorrência das práticas de manipulação inadequadas, aumentam substancialmente o risco de ocorrência de DTAs (Käferstein, 1999), chegando estas a serem consideradas no ano de 1984 pelo Comitê WHO/FAO como o maior problema de saúde no mundo contemporâneo (WHO, 1984).

DTA é uma síndrome, geralmente, constituída de anorexia, náuseas, vômitos e/ou diarreias relacionados à ingestão de alimentos ou água contaminados (BRASIL, 2016). A Organização Mundial de Saúde (OMS) estima que, a cada ano, mais de dois milhões de pessoas morram por doenças diarreicas, muitas das quais adquiriram ao ingerir alimentos e/ou água contaminados. No Brasil, a vigilância epidemiológica das doenças transmitidas por alimentos (VE-DTA) teve início em 1999 e há registro médio por ano de 711 surtos, com 14 mil doentes e 10 óbitos (BRASIL, 2014).

Considerando que todos os alimentos já se apresentam naturalmente contaminados pelos mais diversos tipos de microrganismos, a grande preocupação é impedir que eles sobrevivam, se multipliquem e que outros tipos sejam acrescentados às matérias-primas, como consequência de contaminação ambiental ou por manipulação inadequada (GERMANO et al., 2000).

Quando os manipuladores cometem falhas de higiene pessoal, ambiental ou nos cuidados com os alimentos, há o risco de contaminá-los, através das mãos, do

cabelo, do acondicionamento dos produtos em temperatura inadequada, da ocorrência de contaminação cruzada, dentre outros fatores, o que favorece a multiplicação de microrganismos patogênicos e, conseqüentemente, compromete a saúde dos consumidores (ÇAKIROGLU, 2008; SULTANA et al., 2013). Por isso é importante ressaltar que cursos de capacitação são fundamentais para divulgação de informações e para o estímulo a participação e compreensão dos conceitos transmitidos. São as Boas Práticas de Fabricação ou Manipulação (BPF/M) de Alimentos que, uma vez citadas e implantadas em manual, asseguram os parâmetros básicos de qualidade, assim como, os procedimentos de elaboração dos alimentos e de higiene que, quando necessários, devem ser descritos. A elaboração do Manual das Boas Práticas deve seguir roteiro atendendo requisitos estabelecidos pela Portaria 1428/MS (BRASIL, 1993).

No entanto, estes não garantem que o manipulador mude seus hábitos de trabalho. Para tanto, é necessário que o manipulador tenha percepção do risco, ou seja, tenha consciência da importância e dos agravos ocasionados pelas atividades que exerce. Somente assim este será capaz de modificar o seu comportamento e incorporar novas atitudes (KNOX, 2000; GERMANO, 2003).

Diante do exposto, o objetivo deste estudo é avaliar o conhecimento dos manipuladores de alimentos sobre as BPF em estabelecimentos que tenham programa de treinamento em BPF, com e sem nutricionista, para identificar possíveis falhas nas informações dadas ou na prática dos manipuladores a fim de evitar contaminações na cadeia de produção.

## **2. OBJETIVOS**

### **2.1 Objetivo primário**

Avaliar o conhecimento dos manipuladores de alimentos sobre as BPF em estabelecimentos que tenham programa de treinamento em BPF, com e sem nutricionista.

### **2.2 Objetivos secundários**

Verificar o conhecimento e a visão sobre os treinamentos dos manipuladores através da aplicação de um questionário.

Observar se os manipuladores colocam em prática o conteúdo do treinamento com a aplicação de um *check list*.

Comparar os restaurantes com e sem nutricionistas nos aspectos de treinamentos.

Sugerir possíveis mudanças nos treinamentos empregados, quando necessário.

### **3. MATERIAIS E MÉTODOS**

#### **3.1 Sujeitos da Pesquisa**

Manipuladores de alimentos e os responsáveis pela produção de refeições dos estabelecimentos *self services*. A amostra foi de conveniência e foram escolhidos dois restaurantes *self services* do Distrito Federal, onde um tinha nutricionista como responsável técnico, e o outro não. Todos que participaram da presente pesquisa assinaram o termo de consentimento livre e esclarecido, e os responsáveis pelos restaurantes assinaram o termo de aceite institucional.

#### **3.2 Desenho do estudo**

Pesquisa descritiva e de opinião, do tipo transversal.

#### **3.3 Metodologia**

Este trabalho consistiu em quatro etapas, sendo a primeira a entrevista por meio de questionário oral com 9 perguntas abertas para a nutricionista ou responsável (Apêndice A), para saber melhor como os treinamentos de boas práticas de fabricação são realizados nos locais.

A segunda etapa foi de observação da rotina de cada estabelecimento e dos seus funcionários, para entender melhor seu funcionamento. Essa etapa foi realizada com a aplicação do *check list* da Instrução Normativa nº4 Divisa DF (Anexo 1), sendo excluído itens que não cabiam aos ambientes, totalizando 112 itens observados.

A terceira etapa foi a coleta de dados sobre as condições socioeconômicas dos manipuladores, sobre sua adesão as BPF, seu nível de conhecimento sobre as mesmas e a opinião sobre os treinamentos realizados por meio de questionários com 16 perguntas abertas e fechadas para 29 manipuladores, sendo aplicados oralmente a cada um no horário de trabalho, nos próprios estabelecimentos (Apêndice B).

A quarta e última etapa consistiu em apresentar os resultados do estudo para os restaurantes participantes, fazendo com que eles possam melhorar cada vez mais seu serviço.

### 3.4 Análise de dados

Para avaliar se as práticas de higiene realizadas estavam adequadas e corretas, foi feito um diagnóstico inicial tendo como ponto de referência o *check list* da Instrução Normativa nº4 Divisa DF, sendo contabilizado cada item quanto à conformidade, não conformidade ou não aplicação. Após a avaliação dos dados, estes foram classificados conforme a RDC 275, que preconiza três grupos de análise para as conformidades: grupo 1 para o intervalo de 76 a 100%, grupo 2 de 51 a 75%, grupo 3 de 0 a 50% de atendimento aos itens avaliados.

Para analisar os dados foi realizada uma comparação dos resultados entre as duas unidades, por meio de gráficos e tabelas, a fim de verificar a existência de diferenças na qualidade da produção das refeições nos dois estabelecimentos.

## 4. RESULTADO E DISCUSSÃO

Inicialmente, foi aplicado um questionário para os responsáveis técnicos a respeito dos treinamentos dados e a percepção deles sobre o aprendizado dos manipuladores, como mostrado na tabela 1. No primeiro restaurante o responsável técnico era uma nutricionista e no segundo restaurante uma chefe de cozinha.

Nos dois restaurantes a metodologia do treinamento é diferente. No restaurante 1 é feito de forma tradicional com palestras, slides e dinâmicas sobre os pontos mais críticos e os erros mais comuns observados. É baseado na legislação, com uma frequência determinada, com aproximadamente a mesma duração e em uma sala de reuniões. Já no restaurante 2 não é feito palestras ou dinâmicas, o treinamento é baseado na prática, sendo ensinado técnicas de manejo, higiene pessoal e do ambiente, quando admitem algum funcionário ou quando trocam ele de função. Uma vez ao mês eles são reunidos para serem passadas informações importantes sobre o que eles estão fazendo de errado, mas nenhuma das informações é baseada na legislação e em nenhum material de apoio. Não tem frequência determinada de treinamento, sendo a duração contínua e feito na própria cozinha ou no refeitório.

Os responsáveis técnicos dos dois restaurantes consideram que há envolvimento e interesse dos funcionários, avaliam a eficácia do treinamento observando a ação dos manipuladores no dia a dia e consideram que os funcionários aplicam as boas práticas, sendo corrigido na hora o que estiver errado (Tabela 1).

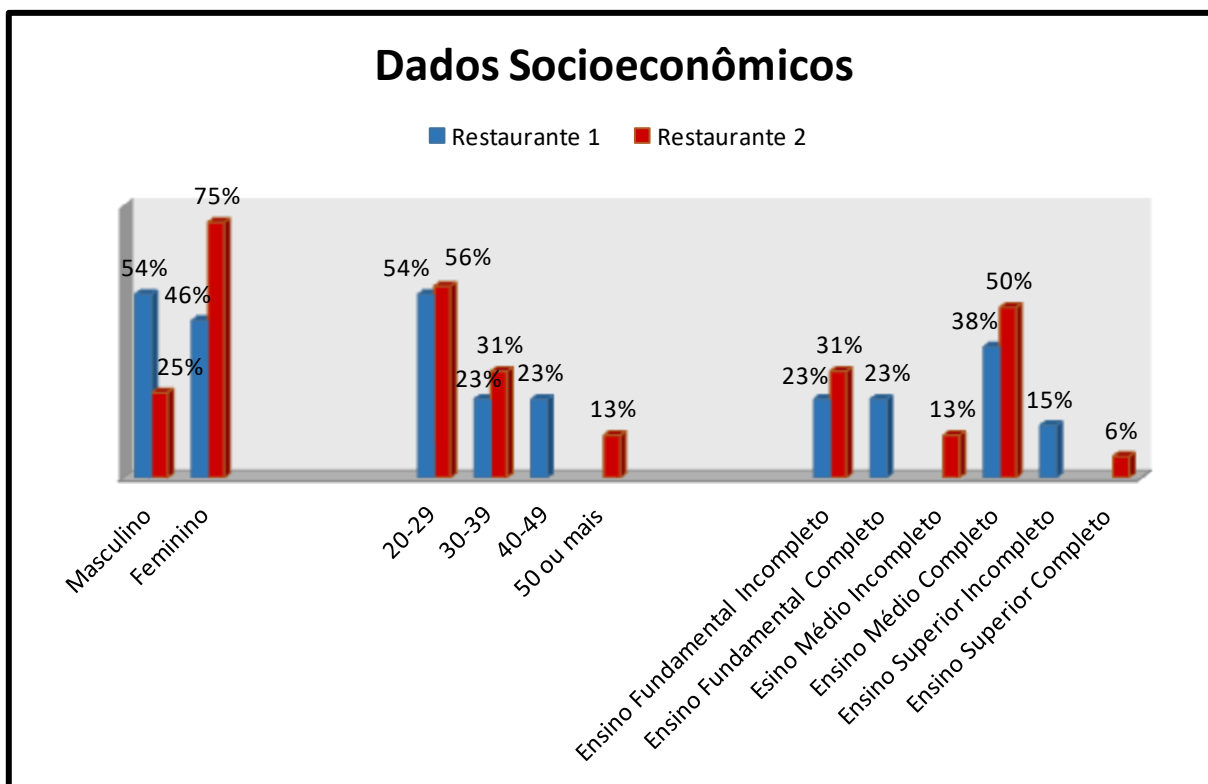


**Tabela 1. Respostas dos responsáveis técnicos sobre os treinamentos aplicados na UAN em 2016**

<b>Questões sobre os treinamentos</b>	<b>Restaurante 1</b>	<b>Restaurante 2</b>
<b>Profissional responsável</b>	Nutricionistas e estagiários	Gestores e os próprios funcionários
<b>Frequência</b>	6 em 6 semanas ou quando achar necessário	Na admissão dos funcionários, troca de função ou sempre que achar necessário, também são realizadas reuniões 1 vez ao mês
<b>Duração</b>	1h30	Contínuo, diariamente
<b>Local</b>	Em uma sala fora do restaurante	No próprio restaurante
<b>Itens englobados</b>	Análise dos pontos críticos e erros mais comuns dos manipuladores	Higiene do local, pessoal, de equipamentos e utensílios, economia de água, cuidado com os pertences da empresa e relacionamento entre funcionários
<b>Materiais de apoio</b>	Baseados na RDC e IN; São usados data show, entregue certificados e lembranças	Não fornecem materiais didáticos
<b>Interesse e envolvimento dos manipuladores</b>	É percebido maior interesse quando os assuntos são trazidos para a realidade deles. São usadas fotos deles fazendo algo incorreto e passado nos treinamentos, assim há maior envolvimento e entendimento do que está errado	É percebido o interesse para melhor desempenho da função, pois se o funcionário não estiver apto ele é trocado de função ou desligado da empresa
<b>Avaliação da eficácia</b>	Observação da ação dos manipuladores no dia a dia	Observação da ação dos manipuladores no dia a dia e avaliação dos resultados apresentados
<b>Classificação da aplicação das BPF</b>	Os funcionários são cobrados todos os dias e sabem o que devem fazer, se algo não é feito é corrigido na hora	Os funcionários tem que seguir o que é passado e a maioria segue, quando algo está errado é corrigido na hora

Foram entrevistados ao todo 29 manipuladores, sendo 13 do restaurante 1, que tinha nutricionista como responsável técnico, e 16 do restaurante 2, que tinha chefe de cozinha como responsável técnico. Destaca-se que um questionário teve que ser descartado pelo fato do manipulador não ter participado de nenhum treinamento na UAN atual, mas nenhum foi descartado pelo preenchimento incorreto.

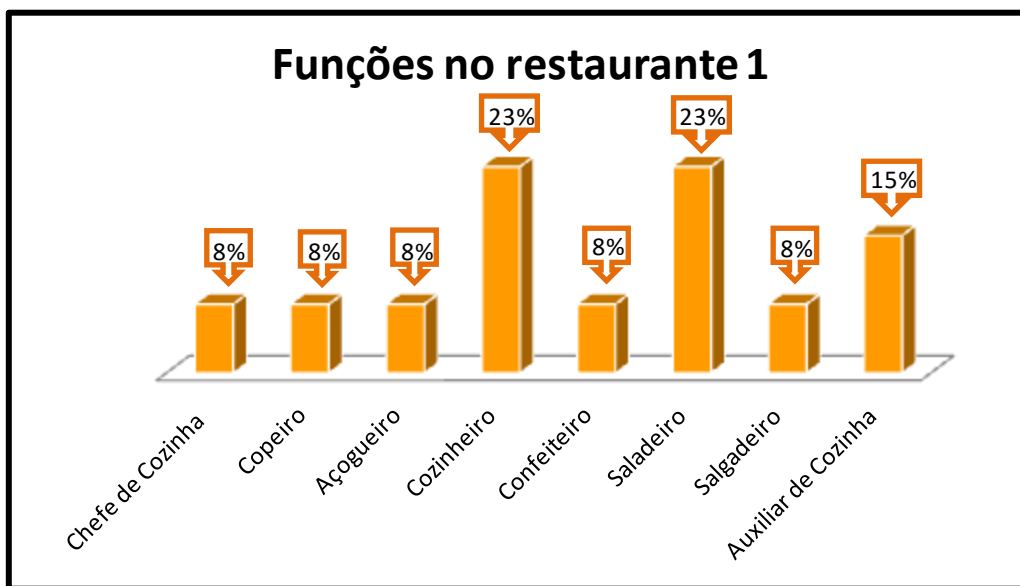
No primeiro restaurante 54% (7) dos manipuladores eram do sexo masculino e no segundo restaurante 75% (12) eram do sexo feminino. Quanto à idade, os dois restaurantes apresentaram maior parte na faixa de 20 a 29 anos, sendo 54% (7) no restaurante 1 e 56% (9) no restaurante 2, não tendo ninguém menor que 20 anos e tendo a faixa etária de 40 a 49 anos apenas no primeiro restaurante e 50 anos ou mais apenas no segundo restaurante. Em relação à escolaridade, a maior parte dos dois restaurantes fez ensino médio completo, sendo 38% (5) do restaurante 1 e 50% (8) no restaurante 2, mas apenas no restaurante 1 tinham manipuladores com ensino fundamental completo e ensino superior incompleto, e apenas no restaurante 2 tinham manipuladores com ensino médio incompleto e ensino superior completo, como pode ser observado na figura 01.



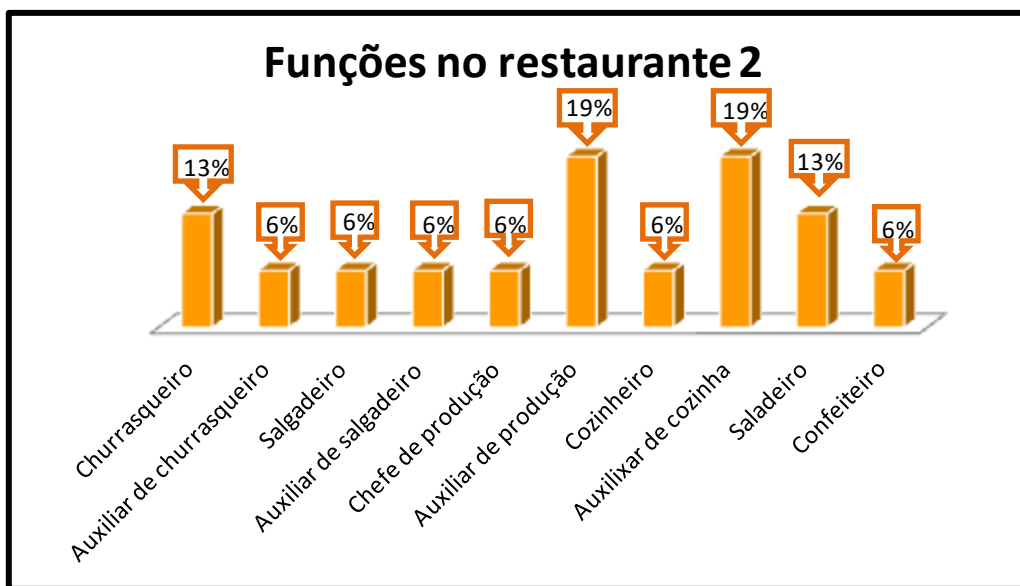
**FIGURA 01 - Gráfico com os resultados socioeconômicos dos manipuladores dos dois estabelecimentos**

As figuras 02 e 03 mostram as funções dos manipuladores em cada restaurante, sendo que no restaurante 2 há mais funções do que no restaurante 1.

No restaurante 1 tem mais cozinheiro e saladeiro sendo 23% (3) de cada, enquanto no restaurante 2 tem mais auxiliar de produção e de cozinha sendo 19% (3) de cada.



**FIGURA 02 - Gráfico com as funções dos manipuladores no primeiro estabelecimento**

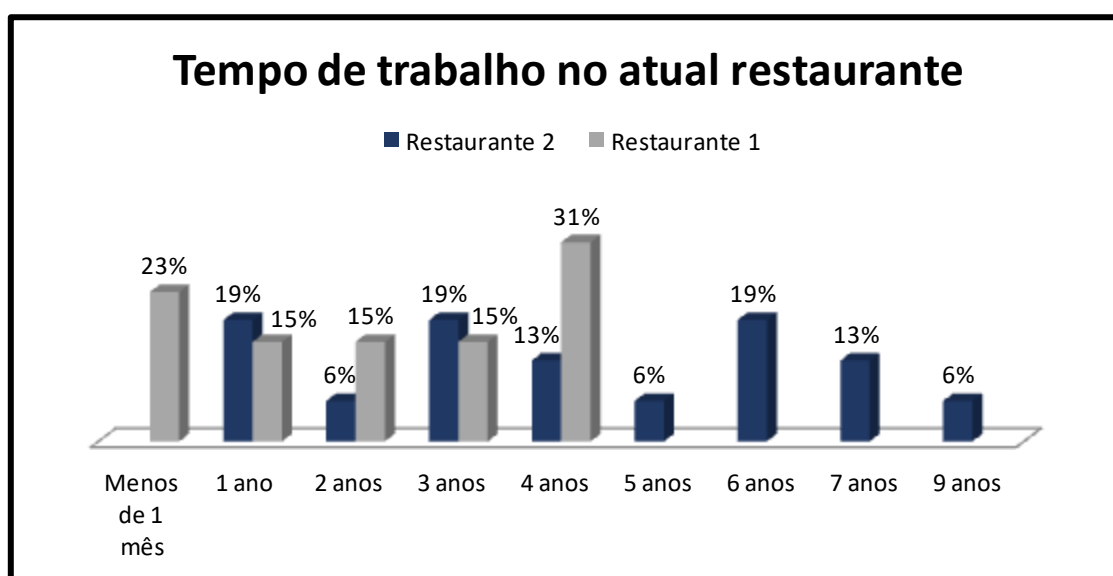


**FIGURA 03 - Gráfico com as funções dos manipuladores no segundo estabelecimento**

Um estudo feito para avaliar o conhecimento de manipuladores após palestras educativas mostrou que o nível de conhecimento dos manipuladores foi considerado elevado, confirmando a importância de manter atividades de capacitação e educação continuada com os manipuladores envolvidos no processo produtivo de refeições, para um melhor desempenho e cuidado nesta área, tendo em vista que no setor alimentar normalmente são contratados profissionais sem experiência na função que irão desempenhar (MAIA, 2013).

Outro estudo sobre o conhecimento de manipuladores a respeito das BPF nos restaurantes públicos populares do Rio de Janeiro aborda que, no geral, o nível de conhecimento dos manipuladores é regular, o que pode contribuir para a contaminação das refeições produzidas e, conseqüentemente, o aparecimento de doenças transmitidas por alimentos. Verificou-se, ainda, que o setor de alimentação coletiva contrata muitos profissionais sem experiência na função que irão desempenhar, logo, cabe investir na capacitação dos manipuladores de alimentos (MELLO, 2010).

A figura 04 representa o tempo de trabalho dos manipuladores nos atuais restaurantes, e mostra que no primeiro restaurante 31% (4) tem 4 anos de trabalho e no segundo restaurante tem manipuladores de 1, 3 e 6 anos de trabalho, sendo 19% (3) em cada ano, porém apenas o restaurante 2 apresenta funcionários com mais tempo de trabalho, acima de 5 anos.

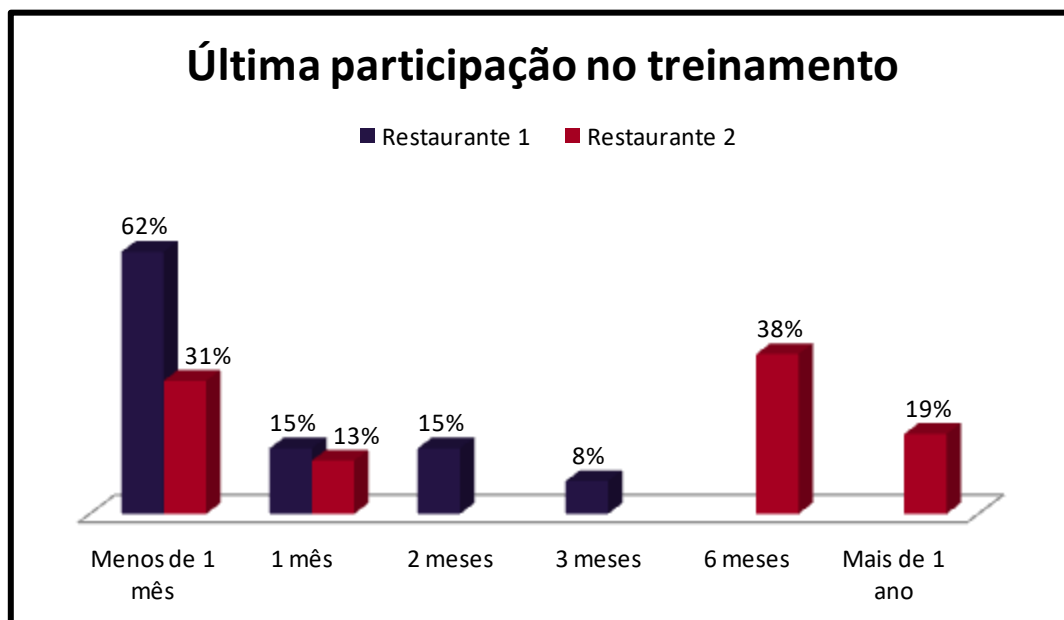


**FIGURA 04 - Gráfico que demonstra o tempo de trabalho dos manipuladores nos dois estabelecimentos**

As questões relacionadas com os funcionários, como a rotatividade, a polivalência e o absenteísmo, são citadas como dificuldades gerenciais que contribuem com a insegurança alimentar, pois dificultam o desenvolvimento satisfatório do processo produtivo (PROENÇA, 1999). O treinamento e a satisfação da mão de obra são um fator importante para obter bons índices de produtividade, baixa rotatividade e, principalmente, qualidade na refeição produzida. Os resultados da UAN dependem diretamente da colaboração da equipe (TEIXEIRA et al., 1990).

Além disso, os baixos salários recebidos pelos manipuladores de alimentos dos diferentes segmentos do serviço de alimentação favorecem a grande rotatividade de mão de obra em busca de melhores salários, sendo este um dos fatores que dificultam a implantação das boas práticas de manipulação neste setor (SILVA, 2007).

Pode-se observar na figura 05 que 62% (8) dos manipuladores do restaurante 1 tiveram treinamento a menos de 1 mês e 38% (6) dos manipuladores do restaurante 2 tiveram a 6 meses.



**FIGURA 05 - Gráfico do tempo de participação dos manipuladores no treinamento feito nos dois estabelecimentos**

É importante salientar que a educação em serviço ou treinamento deve ser um processo contínuo e planejado (GÓES et al., 2001) e estes devem focar técnicas

de preparo, a forma correta de armazenamento dos produtos, a higiene e a segurança alimentar (FARCHE et al., 2007).

Em relação à questão sobre a importância que os manipuladores dão aos treinamentos que recebem, nota-se que todos os manipuladores, 100% (29), nos dois restaurantes deram a mesma resposta, como mostrado na figura 06.



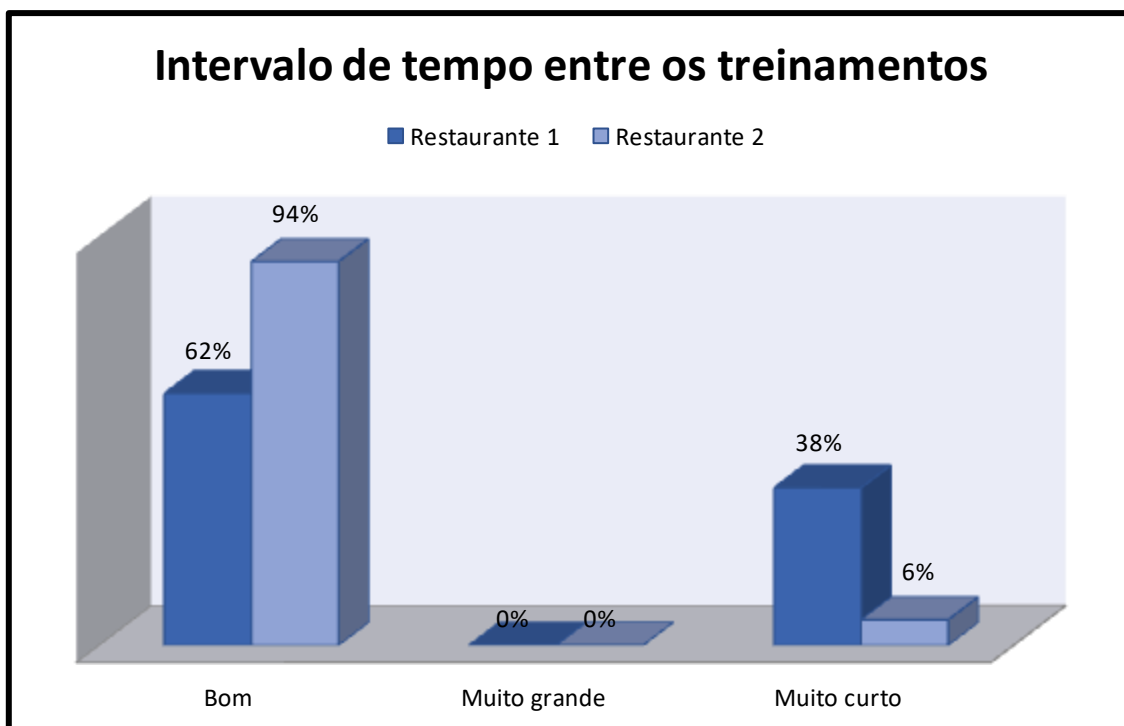
**FIGURA 06 - Gráfico com o resultado da importância que os manipuladores dão aos treinamentos recebidos nos dois estabelecimentos**

Sobre essa questão os funcionários dos dois restaurantes responderam: *“acho importante receber treinamento para poder não causar nenhum mal aos comensais por manipulação inadequada, para poder aprender e se aperfeiçoar cada vez mais melhorando o serviço, para tirar dúvidas, para ver o que é certo ou errado e para ser um aprendizado constante para nós, porque sempre tem mudanças e assim podemos levar por toda a jornada de trabalho, nunca se esquecendo do que foi ensinado”*.

A importância da capacitação é dar aos manipuladores conhecimentos técnico-práticos necessários ao desenvolvimento de habilidades e atitudes de trabalho específico na área de alimentos. Um treinamento bem elaborado e passado aos manipuladores de forma adequada pode garantir um bom entendimento e por consequência uma boa adesão às BPF. (STEFANELLO, 2009)

Sobre a figura 07 que mostra o intervalo de tempo entre um treinamento e outro a grande maioria, 62% (8) do restaurante 1 consideram bom e 38% (5) acham

muito curto. Já no restaurante 2 94% (15) também consideram bom o intervalo, apenas 6% (1) acharam muito curto.

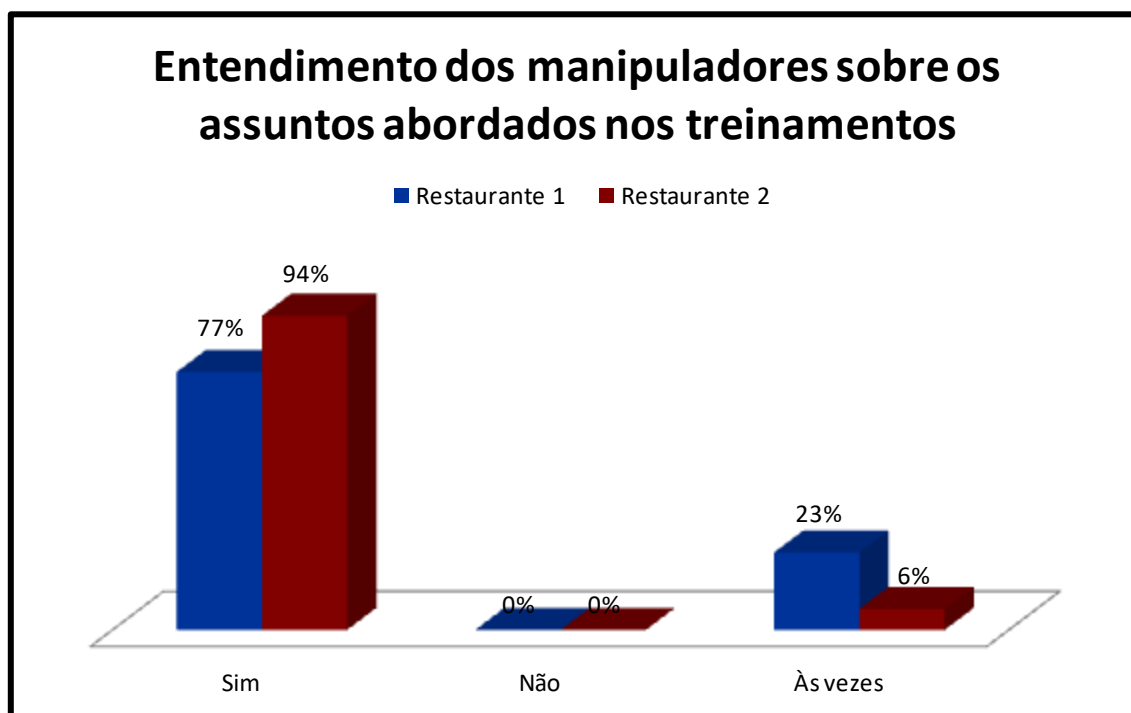


**FIGURA 07 - Gráfico da opinião dos manipuladores sobre o intervalo de tempo entre os treinamentos realizados nos dois estabelecimentos**

A maioria dos manipuladores no restaurante 1 que acharam o intervalo bom disseram: *“tem uma rotação grande de funcionários, é bom para não esquecermos o que foi dito, para sempre lembrar os temas, aprender métodos e assuntos novos e praticar mais”*. Para aqueles que acharam o intervalo muito curto, o que foi alegado foi que: *“por serem sempre os mesmos assuntos acaba tornando repetitivo e não tem espaço suficiente para absorver os assuntos”*.

No restaurante 2 as opiniões foram diferentes e aqueles manipuladores que consideraram o intervalo bom disseram: *“é bom para ter um aprendizado melhor, para aprender novos assuntos, tirar dúvidas para explicar e treinar outros funcionários, para saber o que está acontecendo de errado e sempre melhorar o trabalho não precisando de reunião sempre”*. E a pequena porcentagem desse restaurante que achou o intervalo muito curto ressaltou: *“precisa de mais espaço para ensinar alguma coisa”*.

Sobre o entendimento que os manipuladores têm quanto aos temas abordados nos treinamentos, 77% (10) do restaurante 1 e 94% (15) do restaurante 2 responderam que conseguem entender tudo que é transmitido.



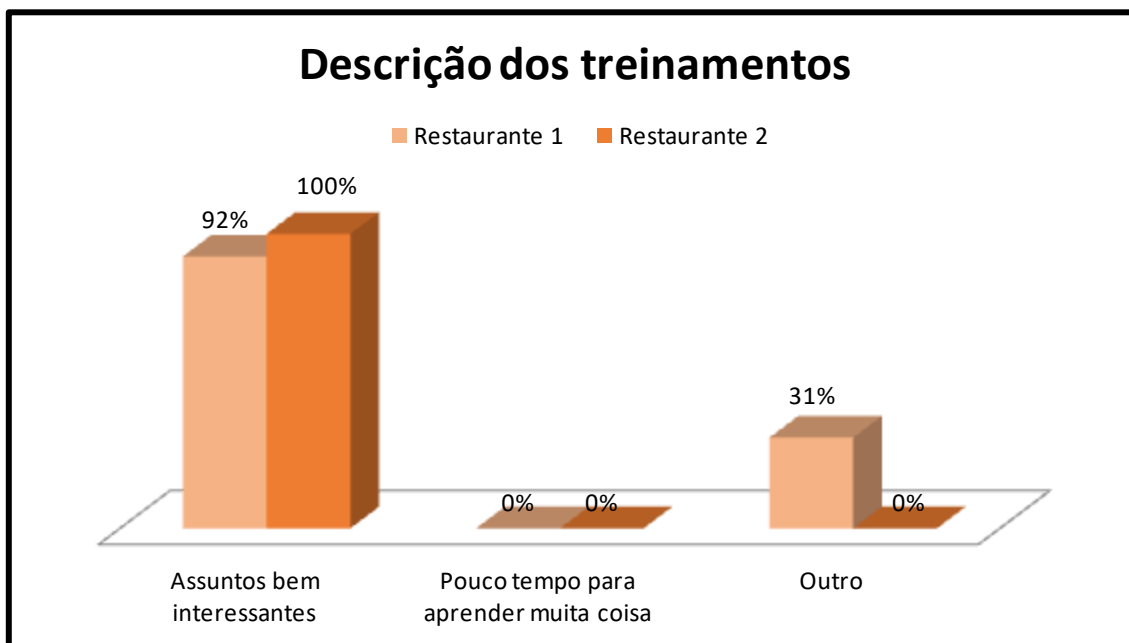
**FIGURA 08 - Gráfico sobre o entendimento dos manipuladores nos treinamentos dos dois estabelecimentos**

Os manipuladores que responderam que às vezes entendem os assuntos disseram: *“tenho mais dificuldade em assuntos relacionados a bactérias e tenho mais dificuldade em montagem de cardápios”*, alguns não souberam responder o que sentem mais dificuldade.

Como o maior problema que reside nos manipuladores é de ordem sanitária, torna-se de extrema necessidade um treinamento adequado para cada área de manipulação de alimentos, abordando diversos assuntos práticos de uma UAN, bem como as BPF. O treinamento dos manipuladores deve ser essencialmente prático e com diferentes recursos didáticos atrativos, com o objetivo de fixar e educar sobre o assunto abordado, respeitando sempre as diferenças dos níveis escolares existentes entre os mesmos (FERREIRA, 2004).



A maioria, 92% (12) e 100% (16) dos manipuladores no restaurante 1 e 2, respectivamente, acham os assuntos abordados nos treinamentos bem interessantes, como mostrado na figura 09.

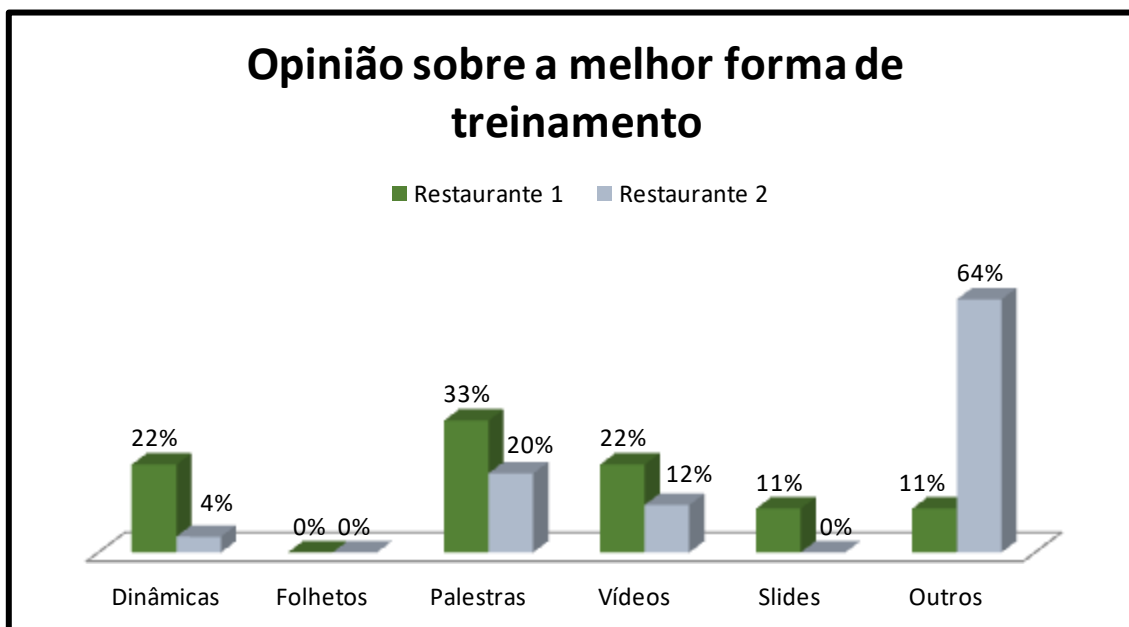


**FIGURA 09 - Gráfico sobre como os manipuladores descrevem os treinamentos recebidos nos dois estabelecimentos**

Há uma parte no restaurante 1 que tem outras opiniões sobre os treinamentos e disseram: “*é sempre o mesmo tema, é repetitivo e redundante e o entendimento dos assuntos vem com o tempo*”.

A prática educativa deve ser realizada em local agradável, de forma que não haja interrupções, o que facilita a integração do conhecimento e sua aplicação no cotidiano e ainda deve-se considerar os desejos e as necessidades dos participantes, assim como o nível de escolaridade e conhecimento sobre o tema a ser tratado (FERNÁNDEZ et al.,1998).

Foi perguntado aos manipuladores como eles gostam de receber os treinamentos, e entre as opções apresentadas de acordo com a figura 10, 33% (9) do restaurante 1 gostam de palestras. Já no restaurante 2, todos os manipuladores 64% (16) responderam que gostam da forma como já é feito no atual restaurante, poucas pessoas desse mesmo restaurante gostariam que tivessem outras opções que foram apresentadas no questionário de treinamento para auxiliar.

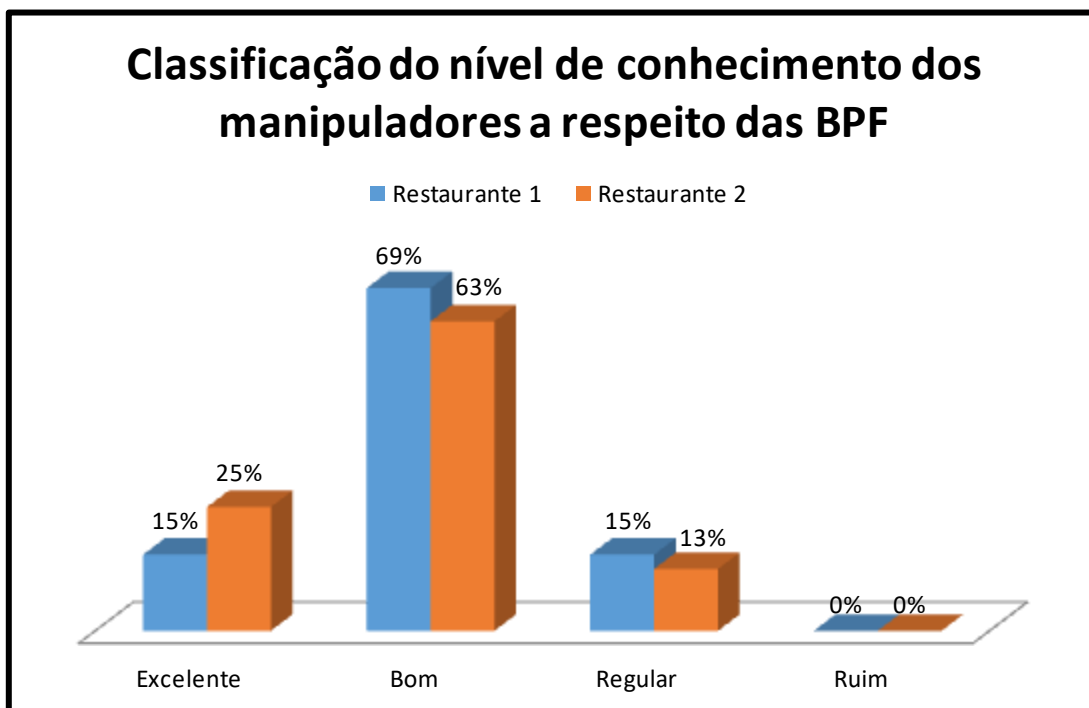


**FIGURA 10 - Gráfico sobre a opinião que os manipuladores tem a respeito da melhor forma de treinamento nos dois estabelecimentos**

Dos colaboradores do restaurante 1 que responderam que gostariam de outra forma de treinamento disseram: *“seria interessante aprender na prática, aplicar questionário e fazer perguntas para que nós possamos responder”*.

Em uma pesquisa feita para avaliar o conhecimento de manipuladores de alimentos após palestras educativas, constatou-se que as palestras são positivas, pois além de aprender muitas coisas importantes, são lembrados alguns fatores que passam pelo dia-a-dia e por vezes são esquecidas pelo fato de algumas tarefas serem rotineiras não sendo realizadas da maneira correta, passando despercebida. Com esta pesquisa, confirmou-se que é indiscutível que os programas de treinamentos específicos para manipuladores de alimentos são o meio mais recomendável e eficaz para transmitir conhecimentos e promover mudanças de atitude (MAIA, 2013).

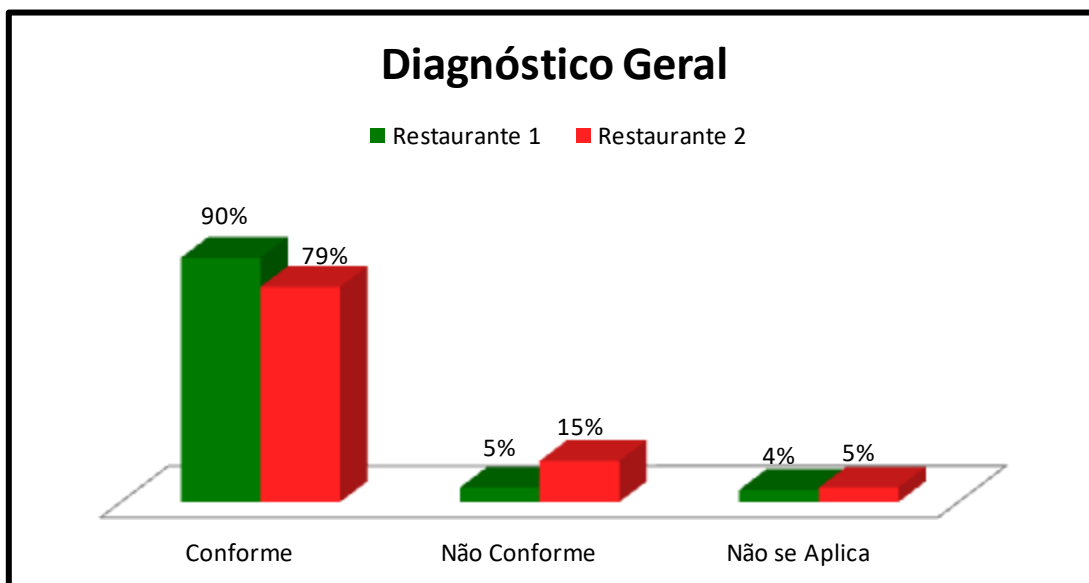
Na questão que se refere aos manipuladores classificarem o seu próprio nível de conhecimento sobre BPF, como mostrado na figura 11, a maioria nos dois restaurantes, 69% (9) do restaurante 1 e 63% (10) do restaurante 2, classificaram como bom, alegando que sempre podem melhorar o conhecimento.



**FIGURA 11 - Gráfico da própria classificação do nível de conhecimento que os manipuladores fizeram a respeito das BPF nos dois estabelecimentos**

Para avaliar as conformidades e as não conformidades dos dois restaurantes, foi aplicado um *check list* disponibilizado pela Instrução Normativa nº4 Divisa DF. Por ele foram observados itens quanto à área externa, recebimento, armazenamento estoque seco, área de exposição à venda, ilhas/balcões/geladeiras/freezers de exposição à venda, padaria/confeitaria, refeitório, manipuladores, sanitários e vestiários feminino e masculino, abastecimento de água, esgotamento sanitário, controle de pragas e vetores e documentação, totalizando 112 itens observados.

Como mostrado na figura 12, o restaurante 1 obteve 90% (101) de conformidade e 5% (6) de não conformidade, enquanto que no restaurante 2 o índice de conformidade foi um pouco menor com 79% (89) e o de não conformidade foi um pouco maior com 15% (17), mas apesar da diferença de resultados ambos restaurantes foram classificados como grupo 1.



**FIGURA 12 – Gráfico dos resultados das conformidades e não conformidades de questões do *check list* da Instrução Normativa**

Os itens que apresentaram não conformidade no restaurante 1 estavam mais relacionados a portas sem fechamento automático e protetor no rodapé, falta de cartazes para orientar os consumidores da correta utilização do serviço de autoatendimento e falta de instruções afixadas do correto procedimento de higienização de hortifrutícolas. Já no restaurante 2 todos os itens apresentados anteriormente também estavam em desconformidade. Além deles, também apresentaram falta de planilhas para registro de temperaturas de alimentos e equipamentos, luminárias sem proteção, formas incorretas de armazenamento, identificação, descongelamento e recongelamento de alimentos, utilização de panos convencionais, uso de adornos pelos manipuladores, lixeiras sem pedal e tampa e falta de comprovante de execução de treinamento.

Em uma pesquisa feita para avaliar o nível de conhecimento dos manipuladores de UAN sobre BPF após o treinamento, foi observado que apesar de não haver diferenças significativas na maioria das questões referentes à adesão e ao conhecimento sobre BPF, obteve-se maior número de acertos nas UANs supervisionadas por nutricionistas do que nas UANs que não possuem este profissional, destacando-se ainda, a importância do profissional nutricionista para adequação das boas práticas de fabricação, uma vez que este atua com supervisão direta em UANs (FERNANDES, 2010).

O treinamento dos manipuladores é a parte mais crítica de todo o processo de produção de alimentos, pois, eles são responsáveis pela execução de todos os itens. Para isso deverão estar capacitados em relação às BPF (SANTOS, 2010).

## 5. CONCLUSÃO

Através dos resultados obtidos na presente pesquisa, foi possível constatar que os manipuladores de ambos os restaurantes têm consciência de que os treinamentos são importantes, tanto para o ambiente quanto para eles e para os comensais. Além disso, alegam ter o entendimento do que é abordado, mesmo sendo diferente a forma de treinamento nos dois estabelecimentos.

Apesar de não ter uma diferença tão significativa entre as duas UANs, quanto ao *check list*, obteve-se maior índice de conformidade na UAN que tem nutricionista do que na que não tem. A causa disso pode ser a falta de informações nos treinamentos realizados no restaurante sem nutricionista, por não ser embasado nas literaturas científicas ou legislações vigentes, não ter regularidade de treinamento e pela forma que ele é realizado, fazendo com que os funcionários passem seus vícios para os que são novos na função.

Como pode-se observar pela classificação dos dois restaurantes quanto ao *check list*, a metodologia de treinamento empregada em ambos está adequada pois foi apresentado baixo índice de não conformidade.

## REFERÊNCIAS

BRASIL. Ministério da Saúde. **Portaria 1428, de 26 de novembro de 1993.**

Disponível em:

<[http://portal.anvisa.gov.br/wps/wcm/connect/5c5a8a804b06b36f9159bfa337abae9d/Portaria\\_MS\\_n\\_1428\\_de\\_26\\_de\\_novembro\\_de\\_1993.pdf?MOD=AJPERES](http://portal.anvisa.gov.br/wps/wcm/connect/5c5a8a804b06b36f9159bfa337abae9d/Portaria_MS_n_1428_de_26_de_novembro_de_1993.pdf?MOD=AJPERES)>.

Acesso em: 12 abr. 2016.

BRASIL. Ministério da Saúde. **Doenças transmitidas por alimentos**, 2016.

Disponível em:

<<http://portalsaude.saude.gov.br/images/pdf/2016/marco/10/Apresenta---o-dados-gerais-DTA-2016.pdf>>. Acesso em: 12 abr. 2016

BRASIL. Ministério da Saúde. **Descrição da Doença:** Características gerais de sua distribuição no Brasil e no mundo, 2014. Disponível em:

<<http://portalsaude.saude.gov.br/index.php/o-ministerio/principal/leia-mais-o-ministerio/653-secretaria-svs/vigilancia-de-a-a-z/doencas-transmitidas-por-alimentos-dta/11216-descricao-da-doenca>>. Acesso em: 12 abr. 2016

ÇAKIROGLU, F. P.; UÇAR, A. Employees' perception of hygiene in the catering industry in Ankara (Turkey). **Food Control**, Guildford, v. 19, n. 1, p. 09-15, 2008.

FARCHE, L. M., et al. O panorama higiênico-sanitário nas cozinhas das escolas da rede pública de Franca, SP. **Revista Higiene Alimentar**, São Paulo, v.21, n.154, p.27-29, 2007.

FERNANDES, D. S.; FREITAS, A. R. Avaliação do nível de conhecimento dos manipuladores de alimentos de unidades de alimentação e nutrição (UAN) sobre boas práticas de fabricação, após treinamento. 2010. 21 f. Trabalho de Conclusão de Curso (Bacharelado) – Nutrição, Universidade Estadual do Centro-Oeste, Guarapuava, 2010.

FERREIRA J.O.; MURARO M.; WOLPE L.A. A Importância das Condições Higiênico Sanitárias na Produção de Alimentos. 2004.

FERNÁNDEZ, M. E. L.; TORRES, A. C.; SELVA, M. C.; RODRÍGUEZ, F. S. Cómo educar en higiene de los alimentos. **Revista Cubana de Alimentación y Nutrición**, La Habana, v. 12, n. 1, p. 51-54, 1998.

GERMANO, M. I. S. **Treinamento de Manipuladores de Alimentos:** Fator de segurança alimentar e promoção da saúde. 1. ed. São Paulo: Varela, 2003.

GERMANO, M. I. S. et al. Manipuladores de alimentos: capacitar? É preciso. Regulamentar?... Será preciso??? **Revista Higiene Alimentar**, São Paulo, v. 14, n. 78/79, p. 18-22, 2000.

GÓES, J. A., et al. Capacitação dos manipuladores de alimentos e a qualidade da alimentação servida. **Revista Higiene Alimentar**, São Paulo, v.15, n.82, p.20-22, 2001.

KÄFERSTEIN, F.; ABDUSSALAM, M. Food safety in the 21st century. **Bulletin of the world Health Organization**, v. 77, n. 4, p.347-351, 1999.

KNOX, B. Consumer perception and understanding of risk from food. **British Medical Bulletin**, London, v. 56, n. 1, p.97-109, 2000.

MAIA, I.; COSER, J.; BRUNELLI, A. V. Avaliação do conhecimento de manipuladores de alimentos após palestras educativas. 2013. 11 f. Projeto de Extensão, Universidade de Cruz Alta, Rio Grande do Sul, 2013.

MEDEIROS, L. C.; HILLERS, V. N.; CHEN, G.; BERGMANN, P.; KENDALL, V.; SCHOREDER, M. Design and development of food safety knowledge and attitude scales for consumer food safety education. **Journal of the American Dietetic Association**, New York, v. 104, n. 11, p. 1671-1677, 2004.

MELLO, A. G.; GAMA, M. P.; MARIN, V. A.; COLARES, L. G. T. Conhecimentos dos manipuladores de alimentos sobre boas práticas nos restaurantes públicos populares do Estado do Rio de Janeiro. **Braz. J. Food Technol.**, Campinas, v.13, n. 1, p. 60-68, 2010.

PROENÇA, R.P.C. Inovações tecnológicas na produção de refeições: conceitos e aplicações básicas. **Revista Higiene Alimentar**, Santa Catarina, v.13, n. 63, p. 24-30, 1999.

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

SOUSA, C. P. The impact of food manufacturing practices on foodborne diseases. **Brazilian Archives of Biology and Technology**, Curitiba, v. 51, n. 4, p.815-823, 2008.

STEFANELLO C.L.; LINN D.S.; MESQUITA M.O. Percepção Sobre Boas Práticas por Cozinheiras e Auxiliares de Cozinha de uma UAN do Noroeste do Rio Grande do Sul. Vivências: **Revista Eletrônica de Extensão da URI**. 2009.

SULTANA, A.; AWAN, A.; TEHSEEN, I. Sanitation practices among food handlers working in street restaurants in Rawalpindi, Pakistan. **Rawal Medical Journal**, Pakistan, v. 38, n. 4, p. 425-427, 2013.

SANTOS, M. de O.B, et al. Adequação de restaurantes comerciais às Boas práticas. **Revista Higiene Alimentar**. Novembro/Dezembro de 2010.

TEIXEIRA, S. et al. Administração aplicada às Unidades de Alimentação e Nutrição. Rio de Janeiro: Atheneu, 1990.

WHO. The role of food safety in health and development. **World Health Organization**. 1984.

## APÊNDICE A

### Questionário sobre os treinamentos para os responsáveis técnicos

1) Quem é o profissional responsável pelo treinamento na UAN?

---

2) Com qual frequência se realiza um treinamento?

---

3) Qual a duração média de um treinamento?

---

4) Em que local se realiza o treinamento?

---

5) Quais os itens englobados no treinamento?

---

---

---

---

---

6) Quais materiais de apoio são empregados no treinamento?

---

---

---

---

---

7) Você percebe interesse e envolvimento da parte dos manipuladores nos treinamentos? Por quê?

---

---

---

---

---



**8) Como é avaliada a eficácia do treinamento aplicado?**

---

---

---

---

---

---

**9) Como você classifica a aplicação das BPF pelos seus funcionários? Por quê?**

---

---

---

---

---

---

## APÊNDICE B

### Questionário sobre os treinamentos para os manipuladores

**1) Sexo:**

- Feminino                       Masculino

**2) Idade:**

- 18 – 20 anos                       20 – 29 anos  
 30 – 39 anos                       40 – 49 anos  
 acima de 50 anos

**3) Escolaridade:**

- Ensino fundamental incompleto                       Ensino fundamental completo  
 Ensino médio incompleto                       Ensino médio completo  
 Ensino superior incompleto                       Ensino superior completo  
 Outro. Qual? \_\_\_\_\_

**4) Restaurante onde está trabalhando:**

\_\_\_\_\_

**5) Função no restaurante:**

\_\_\_\_\_

**6) Há quanto tempo trabalha no atual restaurante?**

\_\_\_\_\_

**7) É seu primeiro emprego em restaurante?**

- sim                       não

**Caso não seja: Que função desempenhava anteriormente?**

\_\_\_\_\_

**8) Você já participou de algum treinamento no trabalho?**

( ) sim      ( ) não

**9) Quando foi o último treinamento que você participou?**

---

**10) Qual a importância que você dá aos treinamentos que recebe?**

( ) Acho importante

( ) Acho indiferente

( ) Não vejo importância

**Por quê?**

---

---

---

---

**11) Como você considera o intervalo de tempo entre os treinamentos?**

( ) Bom

( ) Muito grande

( ) Muito curto

**Por quê?**

---

---

---

---

**12) Você consegue entender tudo o que é explicado no treinamento?**

( ) sim      ( ) não      ( ) às vezes

**13) Nos treinamentos o que sente mais dificuldade de entender? E o que sente mais facilidade?**

---

---

---

---

**14) Como você descreveria os treinamentos recebidos?**

Os assuntos são bem interessantes

Pouco tempo para aprender muita coisa

Outro: \_\_\_\_\_

**15) Em sua opinião qual(is) a(s) melhor(es) forma(s) de treinamento?**

Dinâmicas

Folhetos

Palestras

Vídeos

Slides

Outros: \_\_\_\_\_

**16) Como você classifica seu nível de conhecimento a respeito de BPF (Boas Práticas de Fabricação)?**

Excelente       Bom

Regular       Ruim

## ANEXO 1

### Roteiro de Observação

IDENTIFICAÇÃO DO ESTABELECIMENTO					
RAZÃO SOCIAL					
DENOMINAÇÃO DO ESTABELECIMENTO					
ENDEREÇO					
CIDADE			CNPJ		
RESPONSÁVEL					
RAMO DE ATIVIDADE			CF/DF		
			LICENÇA SANITÁRIA		
1. ÁREA EXTERNA			S	N	NA
1.1. Área externa livre de focos de insalubridade, ausência de lixo e objetos em desuso, livre de focos de vetores, animais domésticos e roedores. Acesso independente, não comum a habitação e outros usos.					
1.2. Coletores de resíduos são independentes para depósito de resíduos secos e orgânicos, dotados de tampas e de fácil limpeza.					
1.3. Local próprio e adequado para acomodação dos coletores de lixo e recicláveis, provido de ponto de água, ralo, protegido de chuva, sol, não permitindo acesso de vetores e pragas urbanas, bem como livre de odores ou incômodo à vizinhança.					
2. RECEBIMENTO					
2.1. Os entregadores de matérias-primas, ingredientes, embalagens, alimentos industrializados ou prontos para consumo apresentam-se em condições satisfatórias de higiene.					
2.2. Existe área exclusiva para recepção de mercadorias protegida de chuva, sol, poeira e livre de materiais ou equipamentos inservíveis.					
2.3. Os alimentos são transportados em veículos limpos, fechados, refrigerados ou isotérmicos, se necessário.					
2.4. A temperatura dos produtos sob condições especiais de conservação, na hora do recebimento, é verificada e registrada em planilhas.					
2.5. São verificados, no mínimo, nos produtos: data de validade, nº de registro no órgão competente, características sensoriais, integridade das embalagens.					
3. ARMAZENAMENTO ESTOQUE SECO					
3.1. Produtos reprovados, com prazo de validade vencido ou para devolução aos fornecedores estão armazenados e identificados adequadamente.					
3.2. O depósito apresenta piso, parede e teto construído com material liso, resistente, impermeável e lavável. Conservados, livres de rachaduras, trincas, goteiras, bolores e descascamentos.					
3.3. A iluminação do depósito é suficiente. Luminárias protegidas contra queda acidentais e explosão, em adequado estado de conservação e higiene.					
3.4. Instalações elétricas embutidas ou protegidas em tubulações externas e íntegras de tal forma a permitir a higienização dos ambientes.					

3.5. Ventilação adequada. Janelas com telas milimétricas removíveis sem falhas de revestimento e ajustadas aos batentes. As janelas estão protegidas de modo a não permitirem que os raios solares incidam diretamente sobre os alimentos ou equipamentos mais sensíveis ao calor.			
3.6. Portas com superfície lisa, cores claras, de fácil limpeza, ajustadas aos batentes, de material não absorvente, com fechamento automático e protetor no rodapé.			
3.7. Os alimentos devem ser armazenados de forma organizada, em local limpo, separadamente de materiais de limpeza e descartáveis, colocados sobre paletes, prateleiras ou estrados fixos ou móveis e com espaçamento mínimo necessário para garantir adequada ventilação, limpeza e, quando for o caso, a desinfecção do local.			
3.8. Embalagens íntegras, de identificação visível e com dados necessários para garantir a rastreabilidade e a validade dos produtos.			
<b>6. ÁREA DE EXPOSIÇÃO À VENDA</b>			
6.1. Piso, parede e teto construído com material liso, resistente, impermeável e lavável. Conservados, livres de rachaduras, trincas, goteiras, bolores e descascamentos.			
6.2. Iluminação suficiente. Luminárias em adequado estado de conservação e higiene.			
6.3. Instalações elétricas embutidas ou protegidas em tubulações externas e íntegras de tal forma a permitir a higienização dos ambientes.			
6.4. Dispõe de lavatório de fácil acesso para os consumidores providos de papel toalha e dispensador de sabonete líquido.			
6.5. Ventilação adequada. Janelas ajustadas aos batentes. As janelas estão protegidas de modo a não permitirem que os raios solares incidam diretamente sobre os alimentos ou equipamentos mais sensíveis ao calor.			
6.6. Portas de acesso a outras áreas com superfície lisa, de fácil limpeza, ajustadas aos batentes, de material não absorvente, com fechamento automático.			
6.7. Os alimentos devem ser armazenados de forma organizada, em local limpo, separadamente de materiais de limpeza e descartáveis, colocados sobre paletes, prateleiras ou estrados fixos ou móveis e com espaçamento mínimo necessário para garantir adequada ventilação, limpeza e, quando for o caso, a desinfecção do local.			
6.8. Embalagens íntegras, de identificação visível e com dados necessários para garantir a rastreabilidade e a validade dos produtos.			
6.9. Produtos expostos a venda obedecem às recomendações do fabricante quanto ao empilhamento.			
6.10. Os alimentos expostos à venda estão adequadamente protegidos contra poeira, insetos, e outras pragas urbanas.			
6.11. Os alimentos expostos à venda estão distantes de saneantes, cosméticos, produtos de higiene e demais produtos tóxicos.			
6.12. Os equipamentos de autoatendimento dispõem de barreiras de proteção que previnam a contaminação dos alimentos em decorrência da proximidade ou da ação inadequada do consumidor e de outras fontes.			
6.13. Os utensílios destinados ao autoatendimento são dimensionados de forma a evitar o contato do consumidor com o produto.			
6.14. Dispõe de cartazes de orientação aos consumidores sobre a correta utilização do serviço de autoatendimento.			
6.15. Os produtos com prazos de validade vencidos são diariamente retirados da área de venda			

e descartados ou separados e identificados para troca.			
6.16. Ausência de produtos alimentícios com embalagens rasgadas, furadas e sujas que possam comprometer a qualidade e integridade do produto.			
<b>7. ILHAS/ BALCÕES/ GELADEIRAS/ FREEZERS DE EXPOSIÇÃO À VENDA</b>			
7.1. Equipamentos de refrigeração/congelamento de acordo com as necessidades e tipos de alimentos produzidos/armazenados.			
7.2. As geladeiras e os freezers estão em bom estado de conservação, limpos e organizados.			
7.3. As geladeiras e os freezers estão sem acúmulo excessivo de gelo.			
7.4. Presença de termômetro no equipamento, visível e em adequado estado de funcionamento garantindo que os alimentos perecíveis expostos à venda estejam conservados em temperaturas adequadas.			
7.5. Os produtos são separados conforme as categorias e estocados sempre abaixo das linhas de carga, para não obstruir a entrada do ar frio e a capacidade volumétrica dos equipamentos de refrigeração e congelamento deverá ser respeitada			
7.6. Embalagens íntegras, de identificação visível e com dados necessários para garantir a rastreabilidade e a validade dos produtos.			
7.7. A periodicidade e os procedimentos de higienização e manutenção estão adequados e registrados.			
7.8. Planilhas de controle de temperatura de câmaras, balcões, congeladores e equipamento térmico.			
<b>8. PADARIA/CONFEITARIA</b>			
8.1. Piso, parede e teto construído com material liso, resistente, impermeável e lavável. Conservados, livres de rachaduras, trincas, goteiras, bolores e descascamentos.			
8.2. Iluminação suficiente. Luminárias protegidas contra queda acidentais e explosão, em adequado estado de conservação e higiene.			
8.3. Instalações elétricas embutidas ou protegidas em tubulações externas e íntegras de tal forma a permitir a higienização dos ambientes.			
8.4. Janelas com telas milimétricas removíveis sem falhas de revestimento e ajustadas aos batentes. As janelas estão protegidas de modo a não permitir que os raios solares incidam diretamente sobre os alimentos ou equipamentos mais sensíveis ao calor.			
8.5. O sistema de ventilação deve garantir o conforto térmico (entre 23°C e 26°C nas áreas de manipulação), a renovação do ar e a manutenção do ambiente livre de fungos, gases, fumaça, gordura e condensação de vapores, dentre outros.			
8.6. Portas com superfície lisa, cores claras, de fácil limpeza, ajustadas aos batentes, de material não absorvente, com fechamento automático e protetor no rodapé.			
8.7. Os alimentos devem ser armazenados de forma organizada, em local limpo, separadamente de materiais de limpeza e descartáveis, colocados sobre paletes, prateleiras ou estrados fixos ou móveis e com espaçamento mínimo necessário para garantir adequada ventilação, limpeza e, quando for o caso, a desinfecção do local.			
8.8. As embalagens estão íntegras e com identificação ou rótulo visível.			
8.9. As geladeiras e os freezers estão sem acúmulo excessivo de gelo.			
8.10. A geladeira e o freezer estão limpos e organizados, os produtos são separados conforme as categorias.			

8.11. O local de manipulação possui pia exclusiva para lavagem das mãos, dotado de sabonete líquido antisséptico, papel toalha não reciclado.			
8.12. A manipulação ocorre sem cruzamento de atividades. A área destinada à seleção, limpeza e lavagem (área suja) é isolada da área de preparo final (área limpa), por barreira física ou técnica.			
8.13. As áreas de panificação e confeitaria são separadas das demais áreas por barreira física e/ou técnica.			
8.14. As luvas térmicas estão íntegras e limpas.			
8.15. Os sacos/ mangas de confeito são descartáveis.			
8.16. A manipulação dos produtos perecíveis, quando realizada em temperatura ambiente, respeita o prazo máximo de 30 minutos ou de 2 horas em área climatizada entre 12°C e 18°C.			
8.17. Os alimentos submetidos à cocção atingem, no mínimo 70°C no seu centro geométrico.			
8.18. O descongelamento é efetuado em condições de temperatura inferior a 5°C ou em forno de microondas, quando o alimento for submetido imediatamente à cocção.			
8.19. Os alimentos que foram descongelados não são recongelados.			
8.20. O óleo de fritura não apresenta alteração de cor, odor ou presença de espuma. Encontra-se adequadamente armazenado. Quando aquecido encontra-se na faixa de 160°C a 180°C, com tolerância até 190°C.			
8.21. Resíduos de óleo de fritura acondicionados em recipientes rígidos, fechados, fora da área de produção.			
8.22. As frutas, os legumes e as hortaliças utilizados são submetidos a processo de higienização com uso de produtos autorizados pelo Ministério da Saúde.			
8.23. Existem instruções afixadas facilmente visíveis e compreensíveis, sobre o correto procedimento de higienização de hortifrutícolas, no local onde ocorre essa operação (POP).			
8.24. As embalagens dos ingredientes utilizados nas preparações são adequadamente fechadas após o uso, armazenadas e identificadas.			
8.25. Uso de ovos crus em preparações como mousses, cremes ou maioneses é proibido.			
8.26. Produtos vencidos não são utilizados/vendidos. São descartados ou são separados e identificados para troca.			
8.27. A utilização de panos convencionais, como panos de prato, para secagem das mãos e utensílios é proibido.			
8.28. Os equipamentos são revestidos de material sanitário atóxico, bem conservados, limpos e desinfetados e, se necessário, com dispositivo de proteção e segurança.			
8.29. Os utensílios utilizados são limpos e desinfetados a cada uso.			
8.30. Os utensílios utilizados estão conservados, sem pontos escuros e/ou amassamentos.			
8.31. Ausência de caixas de madeira ou papelão na área de manipulação.			
8.32. Os uniformes e panos de limpeza são lavados e secos fora da área de produção.			
8.33. As preparações consumidas quentes, expostas ao consumo e em distribuição ou espera, permanecem sob controle de tempo e temperatura mínima de 60°C por 6 horas; Nos casos em que os alimentos não possam ser mantidos a 60°, estão ser mantidos resfriados abaixo de 5° podendo ser aquecidos em presença do cliente.			
8.34. Alimentos frios, que dependam somente da temperatura para sua conservação			



permanecem no máximo a 10°C por 4 horas.			
8.35. Os produtos preparados ou fracionados e embalados na presença do consumidor têm as seguintes informações no mínimo: nome do produto, quantidade, ingredientes, validade.			
8.36. O balcão térmico está limpo, com água potável, trocada diariamente, mantida à temperatura de 80 a 90° C.			
<b>14. REFEITÓRIO</b>			
14.1 Piso, parede e teto construído com material liso, resistente, impermeável e lavável. Conservados, livres de rachaduras, trincas, goteiras, bolores e descascamentos.			
14.2 Iluminação suficiente. Luminárias protegidas contra queda acidentais e explosão, em adequado estado de conservação e higiene.			
14.3 Instalações elétricas embutidas ou protegidas em tubulações externas e íntegras de tal forma a permitir a higienização dos ambientes.			
14.4 Ventilação adequada. Janelas com telas milimétricas removíveis sem falhas de revestimento e ajustadas aos batentes. As janelas estão protegidas de modo a não permitirem que os raios solares incidam diretamente sobre os alimentos ou equipamentos mais sensíveis ao calor.			
14.5 Portas com superfície lisa, cores claras, de fácil limpeza, ajustadas aos batentes, de material não absorvente, com fechamento automático e protetor no rodapé.			
14.6 As preparações consumidas quentes, expostas ao consumo em distribuição ou espera, permanecem sob controle de tempo e temperatura mínima de 60°C por 6 horas.			
14.7. Alimentos frios, que dependam somente da temperatura para sua conservação permanecem no máximo a 10°C por 4 horas.			
14.8. O balcão térmico está limpo, com água potável, trocada diariamente, mantida à temperatura de 80 a 90° C.			
<b>15. MANIPULADORES</b>			
15.1. Manipuladores capacitados periodicamente.			
15.2. Os manipuladores apresentam-se asseados, sem adornos, unhas curtas, limpas e sem esmalte; não utilizam maquiagem e piercing.			
15.3. As mãos estão limpas, sem cortes ou lesões abertas e casos existentes estão protegidos com cobertura à prova de água, como luvas de borracha.			
15.4. Os funcionários usam uniformes fechados, de cor clara, limpos e bem conservados. Usam sapatos, limpos, fechados antiderrapantes ou botas de borracha para limpeza e higienização do ambiente.			
15.5. Os cabelos estão protegidos por toucas ou redes. Manipuladores sem barba e bigode.			
15.6. Funcionários usam EPIs e os que trabalham no interior de câmaras frias usam vestimentas adequadas.			
<b>16. SANITÁRIOS E VESTIÁRIOS FEMININO E MASCULINO</b>			
16.1. Instalações sanitárias sem comunicação direta com as áreas de armazenamento, de manipulação, de distribuição e de consumo de alimentos.			
16.2. Apresentam piso, paredes e teto de material liso, resistente e impermeável, ventilação adequada, porta com mola e proteção no rodapé em bom estado de conservação e higiene.			
16.3. Os vasos sanitários possuem assento com tampa.			

16.4. O descarte do papel higiênico é feito em lixeira com pedal e tampa ou diretamente no vaso sanitário quando ligado diretamente a rede de esgoto.			
16.5. Possuem pia, sabão líquido antisséptico e toalha de papel não reciclado para a higienização das mãos ou qualquer outro método de secagem que não permita a recontaminação das mãos.			
16.6. Os vestiários possuem armários em número suficiente e em bom estado de conservação, dispondo de, no mínimo, 01 chuveiro para cada 20 funcionários.			
<b>17. ABASTECIMENTO DE ÁGUA</b>			
17.1. A água utilizada para o consumo direto ou no preparo dos alimentos é proveniente de abastecimento público ou, alternativamente, o uso de outra fonte, conforme legislação específica com monitoramento da qualidade da água comprovada.			
17.2. O estabelecimento possui reservatório com superfície lisa, sem rachaduras e com tampas integras.			
17.3. Os reservatórios são lavados e desinfetados a cada 6 (seis) meses e nas seguintes situações: quando for instalado e na ocorrência de acidentes que possam contaminar a água.			
17.4. A manutenção e higienização do reservatório são atestadas, por meio de documento registrando as condições em que se encontra, emitido por empresa especializada ou existe POP específico para higienização de reservatório e funcionário capacitado a realizá-los.			
17.5. O gelo para utilização em alimentos é fabricado com água potável, e é protegido contra contaminação.			
17.6. O vapor utilizado em contato direto com alimentos ou aplicado sobre superfícies que entram em contato com alimentos, é produzido com água potável			
<b>18. ESGOTAMENTO SANITÁRIO</b>			
18.1. O sistema de esgoto está ligado à rede pública de coleta ou em sistema alternativo tratado adequadamente aprovado pelo órgão competente.			
18.2. Os despejos das pias da área de produção passam por uma caixa de gordura instalada fora da área de manipulação e armazenamento, e ela é limpa periodicamente.			
<b>19. CONTROLE DE PRAGAS E VETORES</b>			
19.1. Foram implantados procedimentos de Boas Práticas, ações eficazes e contínuas, de modo a garantir a ausência de vetores e pragas urbanas tais como insetos, roedores, aves e outros.			
19.2. As instalações são dotadas de elementos de proteção com o objetivo de impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou proliferação de vetores e pragas urbanas, como: ralos sifonados com tampa escamoteável, aberturas teladas, cortina de ar (opcional), portas e janelas ajustadas aos batentes, instalações elétricas vedadas, entre outros.			
19.3. A aplicação de produtos desinfestantes é efetuada de modo a evitar a contaminação dos alimentos, equipamentos e utensílios, e garantir a segurança dos operadores e do meio ambiente.			
19.4. Controle de vetores e pragas urbanas é executado por empresa licenciada no órgão de vigilância sanitária competente e os produtos utilizados devem estar regularizados na ANVISA. A empresa fornece comprovante de execução conforme parágrafo único do artigo 90.			
19.5. Em se tratando de aplicação em prédios de uso coletivo, comercial ou de serviços, a empresa especializada forneceu cartazes informando a realização da desinfestação, com a data da aplicação, o nome do produto, grupo químico, telefone do Centro de Informação Toxicológica e números da licença sanitária da empresa responsável pelo procedimento.			

20. DOCUMENTAÇÃO			
19.6. Possui responsável pelas atividades de manipulação dos alimentos, devidamente capacitado.			
19.7. Possui e cumpre o Manual de Boas Práticas específico para empresa.			
19.8. Possui e cumpre os procedimentos operacionais padronizados para Higienização de Instalações, Equipamentos e Móveis;			
19.9. Possui e cumpre os procedimentos operacionais padronizados para Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas;			
19.10. Possui e cumpre os procedimentos operacionais padronizados para higienização do Reservatório;			
19.11. Possui e cumpre os procedimentos operacionais padronizados para higiene e Saúde dos Manipuladores.			
19.12. Apresentou comprovante de execução de treinamento de funcionários.			
19.13. Apresentou registros de execução de programas de saúde: PPRA, PCMSO, ASO.			
19.14. Apresentou comprovante de execução de higienização do reservatório de água realizado semestralmente.			
19.15. Apresentou planilhas de controle de temperatura de câmaras, balcões, congeladores e equipamentos térmicos, adequadamente preenchidas.			
19.16. Registros que comprovem a manutenção preventiva de equipamentos e maquinários.			