

**Comitê Gestor Institucional de Formação Inicial e Continuada de Profissionais  
da Educação Básica**

**ESPECIALIZAÇÃO EM “ALIMENTOS, NUTRIÇÃO E SAÚDE  
NO ESPAÇO ESCOLAR”**

**QUALIDADE HIGIÊNICO-SANITÁRIA DA MERENDA ESCOLAR OFERECIDA EM  
UM COLÉGIO ESTADUAL DE ENSINO FUNDAMENTAL E MÉDIO DO MUNICÍPIO  
DE FOZ DO IGUAÇU**

**ETIELLE TALITA RIBEIRO AGUIAR**

**Foz do Iguaçu - PR  
Março, 2016**

**ETIELLE TALITA RIBEIRO AGUIAR**

**QUALIDADE HIGIÊNICO-SANITÁRIA DA MERENDA ESCOLAR OFERECIDA EM  
UM COLÉGIO ESTADUAL DE ENSINO FUNDAMENTAL E MÉDIO DO MUNICÍPIO  
DE FOZ DO IGUAÇU**

Trabalho de Conclusão de Curso a ser apresentado ao curso de especialização “Alimentos, nutrição e saúde no espaço escolar” /COMFOR, da Universidade Federal da Integração Latino-Americana (UNILA), como requisito parcial para obtenção do título de Especialista em Alimentos, nutrição e saúde no espaço escolar.  
Orientador (a): Prof<sup>a</sup>Msc.Rovana Paludo Toyama

**Foz do Iguaçu – PR  
Março, 2016**

**RESUMO:** Atualmente a escola tornou-se um espaço privilegiado para que ocorra a promoção da alimentação saudável, sabe-se que é na infância que criamos hábitos alimentares difíceis de modificar na idade adulta. A alimentação constitui uma das grandes preocupações dos tempos atuais especialmente em relação a sua qualidade e produção. As condições higiênico-sanitárias envolvidas no processo de produção da merenda escolar participam da qualidade da alimentação e possuem um papel fundamental no processo de ensino aprendizagem e desenvolvimento do aluno. O presente artigo teve por objetivo através da aplicação do check list adaptado conforme preconiza a RDC nº275/2002 e RDC nº216/2004 avaliar as condições higiênico-sanitárias de um Colégio Estadual de Ensino Fundamental e Médio do município de Foz do Iguaçu Pr. Constatou-se 69% de Itens Conformes encontram-se na Etapa de Aspectos Gerais de Instalações, Edificações e Saneamento, 39% de Itens Críticos Conforme encontram-se na Etapa de Sanitização, 49% de Itens Não Conformes e 42% Itens Críticos Não Conformes. Segundo resultados obtidos é necessário que: uma Unidade de Alimentação e Nutrição Escolar tenha maiores intervenções construindo por sua vez novos hábitos e conduta, garantindo a boa alimentação escolar sem qualquer risco de contaminação.

Palavras chaves: Merenda Escolar, Check list, Condições Higiênicos-Sanitária.

# QUALIDADE HIGIÊNICO-SANITÁRIO DA MERENDA ESCOLAR OFERECIDA EM UM COLÉGIO ESTADUAL DE ENSINO FUNDAMENTAL E MÉDIO DO MUNICÍPIO DE FOZ DO IGUAÇU

## INTRODUÇÃO

A busca incessante por hábitos alimentares saudáveis faz nos reeducarmos no quesito saúde, visando à autocapacitação dos indivíduos dos inúmeros grupos de uma sociedade para lidar com problemas fundamentais da vida cotidiana, como a nutrição. (GOUVEIA, 1999).

Segundo o Manual Operacional para Profissionais de Saúde e Educação (2008,p.5):

A promoção de práticas alimentares saudáveis está inserida no contexto da adoção de modos de vida saudável, sendo, portanto componente importante da promoção da saúde e qualidade de vida. Constitui o eixo estratégico da Política Nacional de Promoção de Saúde e uma das diretrizes da Política Nacional de Alimentação e Nutrição, e esta pautada na concretização do direito humano universal à alimentação e nutrição adequada e na garantia da Segurança Alimentar e Nutricional da população.

Para obtermos uma alimentação saudável precisamos nos alimentar bem e de forma equilibrada, mas para que isso ocorra à alimentação precisa contemplar-se de atributos básicos como acessibilidade física, financeira, variedade, segurança sanitária, harmonia, cor e sabor. Ressaltando que: "A construção de ambientes favoráveis as escolhas adequadas dos alimentos e refeições é elemento chave para o alcance da alimentação saudável para todos". A escola por sua vez tornou-se um espaço privilegiado para que ocorra a promoção da Alimentação saudável. (BRASIL, 2008; COSTA et al,2001)

Com a inserção da criança na escola, o processo de educação nutricional de certa forma sofre maior influência, pois a criança e o adolescente começa a fazer refeições fora de casa, os alimentos passam a ter maior representação social importante, e a escola acaba tornando-se a maior fonte de conhecimento sobre nutrição. (GOUVEIA, 1999; COORDENAÇÃO GERAL DA POLÍTICA DE ALIMENTAÇÃO E NUTRIÇÃO,2006; COSTA et al, 2001).

Com objetivos em comum, a alimentação escolar tanto na rede pública, quanto na rede privada, vem para suprir as necessidades nutricionais dos alunos, melhorando então a capacidade de ensino-aprendizagem e formando bons hábitos alimentares.

O Programa Nacional de Alimentação Escolar (PNAE) conhecido também como merenda escolar, tem como fundamento o direito à alimentação adequada e constitui um importante parceiro na promoção de práticas alimentares saudáveis no ambiente escolar, tendo como objetivo, suprir todas as necessidades nutricionais dos alunos durante sua permanência na escola, contribuindo então para crescimento, o desenvolvimento, a aprendizagem e ao rendimento escolar. Segundo alguns autores “A Escola é, indiscutivelmente, o melhor agente para promover a educação nutricional, uma vez que é na infância que se fixam atitudes e práticas alimentares difíceis de modificar na idade adulta” (Brasil, 2008; GOUVEIA, 1999; JUZIAK; COMELLI, 2004).

Atualmente, as refeições elaboradas em uma Unidade de Alimentação e Nutrição (UAN) escolares devem atender todas as necessidades nutricionais que os alunos necessitam, oferecendo-lhes, sobre tudo alimento seguro quanto a sua qualidade e às condições higiênico-sanitárias. Em meio a alguns fatores que podem interferir na produção de um alimento seguro, encontra-se o manipulador de alimento, além do manipulador, as condições de higiene incorretas no local de preparo e distribuição os quais são contribuintes importantes também. (GOMES et al, 2012; OLIVEIRA, BRASIL, TADEI, 2006)

Segundo Machado et al (2009), a segurança dos alimentos é um dos atributos que lhe proporciona a qualidade, pois não só apresenta propriedades nutricionais, a mesma não causa danos à saúde, não tira o prazer que o alimento oferece, não rouba a alegria de alimentar-se de forma correta e segura.

A qualidade higiênico-sanitária como fator de segurança alimentar, vem sendo muito estudada e discutida, pois uma vez que a incidência de Doenças Transmitidas por Alimentos (DTA) vem aumentando em nível considerável a cada dia. Com isto os cuidados higiênicos no processo de manipulação e a educação dos manipuladores envolvidos neste processo, são limites cruciais para a prevenção das DTA. Dessa forma, a produção de alimentos seguros é prática essencial e necessária, em especial nas escolas públicas, onde neste espaço encontramos crianças e adolescentes vulneráveis quanto aos aspectos nutricional e

socioeconômico, e muitas das vezes este alimento ofertado constitui a única refeição do dia. (GOMES et al, 2012)

Visando os princípios e conceitos preventivos regidos pelas legislações, programas e conselhos, é fundamental a aplicação de medidas de controle em unidades de alimentação e nutrição que possam garantir a segurança dos alimentos desde sua aquisição até o momento de sua distribuição para o consumo (MACHADO et al., 2009).

As Boas Práticas de Fabricação contribui para as condições higiênico sanitárias nas várias etapas do processo de produção do alimento, que auxilia para alcançar a qualidade do alimento final por meio de adequação das edificações, instalações, equipamentos, móveis e utensílios, maneiras adequadas para manipulação e produção dos alimentos e ao que se refere à Documentação de Boas Práticas de Fabricação. Mediante estes pontos a Resolução RDC nº 275 de 21 de outubro de 2002, sugere a aplicação da lista de Verificação de Boas Práticas na Fabricação (BRASIL, 2002).

Este artigo teve por objetivo, identificar a Qualidade Higiênico-Sanitária da Merenda Escolar ofertada em uma Escola Estadual de Ensino Fundamental e Médio do município de Foz do Iguaçu.

## METODOLOGIA

O estudo caracterizou-se através de uma pesquisa de campo, em um Colégio Estadual de Nível Fundamental e Médio, no município de Foz do Iguaçu- Pr, no mês de março de 2016. No colégio são fornecidas três refeições sendo estas realizadas no período da manhã, tarde e noite, aproximadamente 1000 alunos fazem suas refeições no respectivo colégio.

Inicialmente foi observado todo o ambiente, desde o local de recebimento das matérias-primas, até o local de distribuição dos alimentos prontos para consumo, com intuito de conhecer as instalações para então realizar aplicação do check-list baseando-se nas RDC 275, de 21 de outubro de 2002 ( Lista de verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos) e RDC 216 de 15 de setembro de 2004 (Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação).

O check-list possui ao todo 167 itens, sendo 68 considerados como itens críticos e 99 não críticos, os mesmos são separados em oito diferentes etapas: Aspectos Gerais de Recursos Humanos, Aspectos Gerais de Condições Ambientais, Aspectos Gerais de Instalações, Edificações e Saneamento, Aspectos Gerais de Equipamentos, Aspectos Gerais de Sanitização, Aspectos Gerais de Produção, Aspectos Gerais de Embalagem e Rotulagem- Produto Final e Aspectos Gerais da Produção de Alimentos.

As opções de respostas para preenchimento do check-list foram: “Conforme” (C) – quando o estabelecimento atendeu ao item observado, “Não Conforme” (NC) – quando o mesmo apresentou não conformidade, “Crítico Conforme” (CC) – quando o estabelecimento atendeu ao item crítico observado, “Crítico Não Conforme (CNC) – quando o estabelecimento apresentou não conformidade no ponto crítico. Os itens cuja a resposta “Não Aplicavel” não foram quantificados. A aplicação do check-list foi realizada na primeira semana do mês de março de 2016, sem aviso prévio as merendeiras para que a rotina de trabalho não fosse alterada.

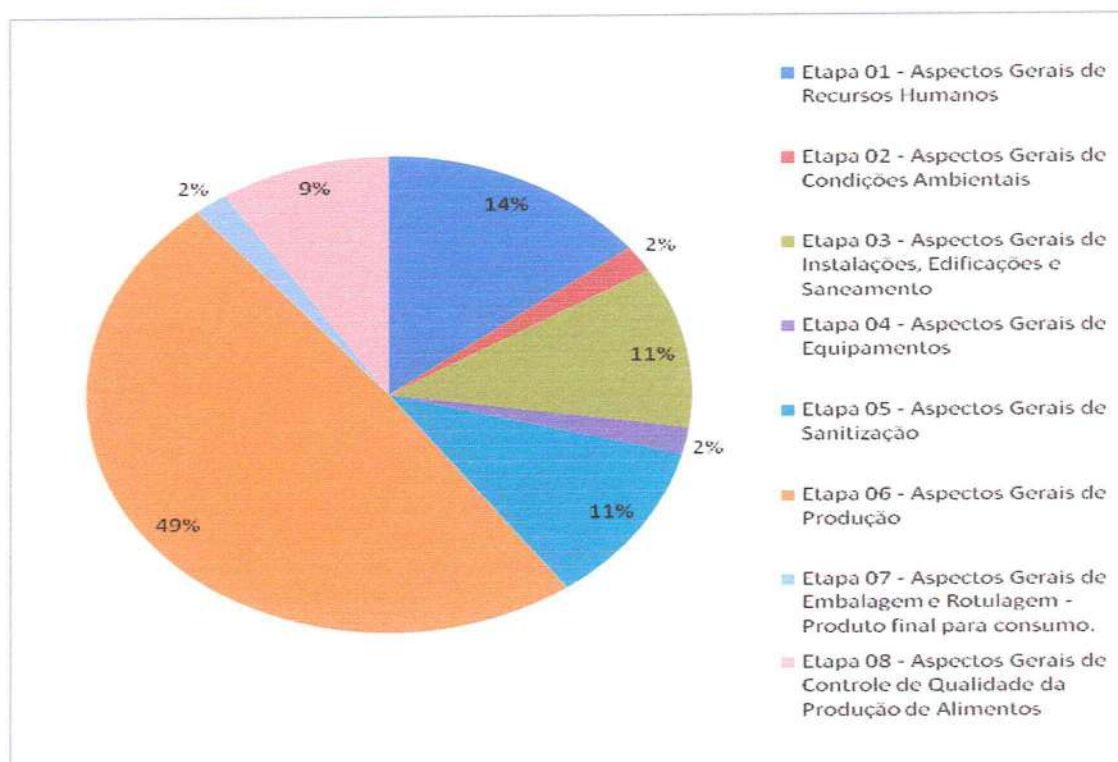
A informações obtidas após a realização do check-list foi apresentada na forma de gráficos realizados no Microsoft Office Excel 2007.

## RESULTADOS E DISCUSSÕES

De acordo com a aplicação do check list de verificação, adaptado da RDC nº275/2002 e RDCnº216/2004, identificou-se um percentual de 49% de Itens Não conforme representado na Figura 1 e 42% de Itens Críticos Não Conformes representado na Figura 2.

O maior percentual de não conformidade representados na Figura 1 e Figura 2 apresentou-se na Etapa de Aspectos Gerais de Produção,

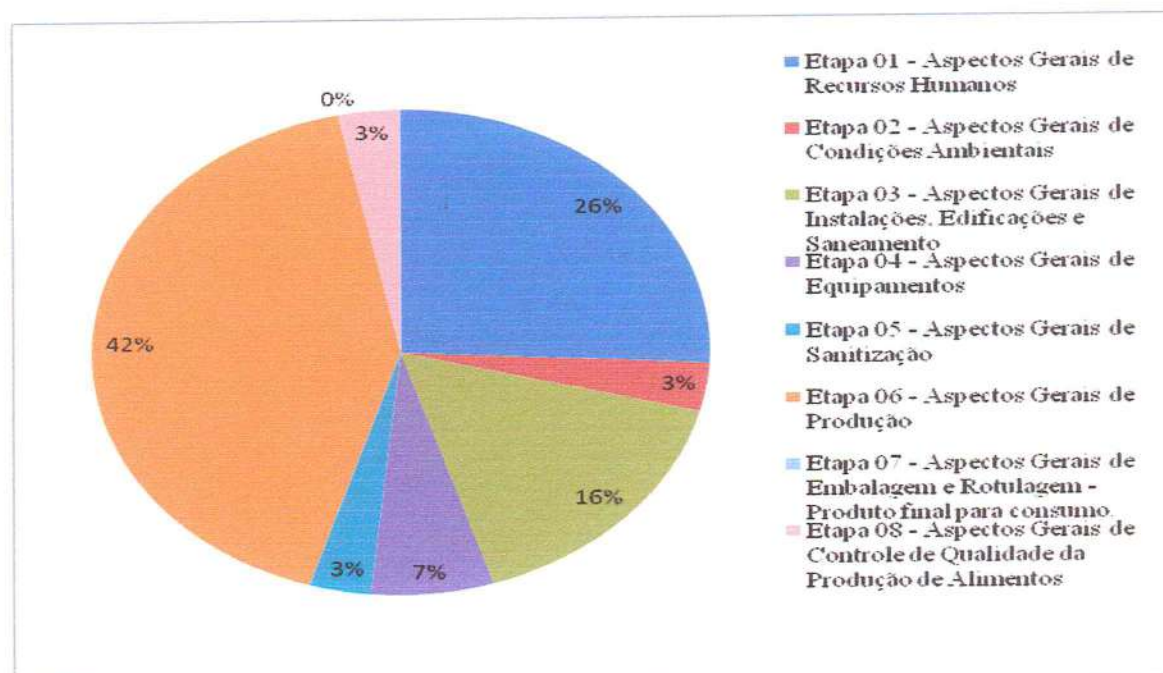
Esta etapa avaliou 58 itens que perpassam pela linha de produção: desde à aquisição dos produtos , higienização, cocção, distribuição e armazenamento final.



**Figura 1: Percentual de Itens Não Conformes.**

Dentro os itens classificados em Não Conformes na Figura 1 e Crítico Não Conforme na Figura 2, observou-se que: todas estas não conformidades encontradas, ocorrem por falta de qualificação das merendeiras e acompanhamento de um profissional qualificado, neste caso o Nutricionista.





**Figura 2:** Percentual de itens Críticos Não Conformes.

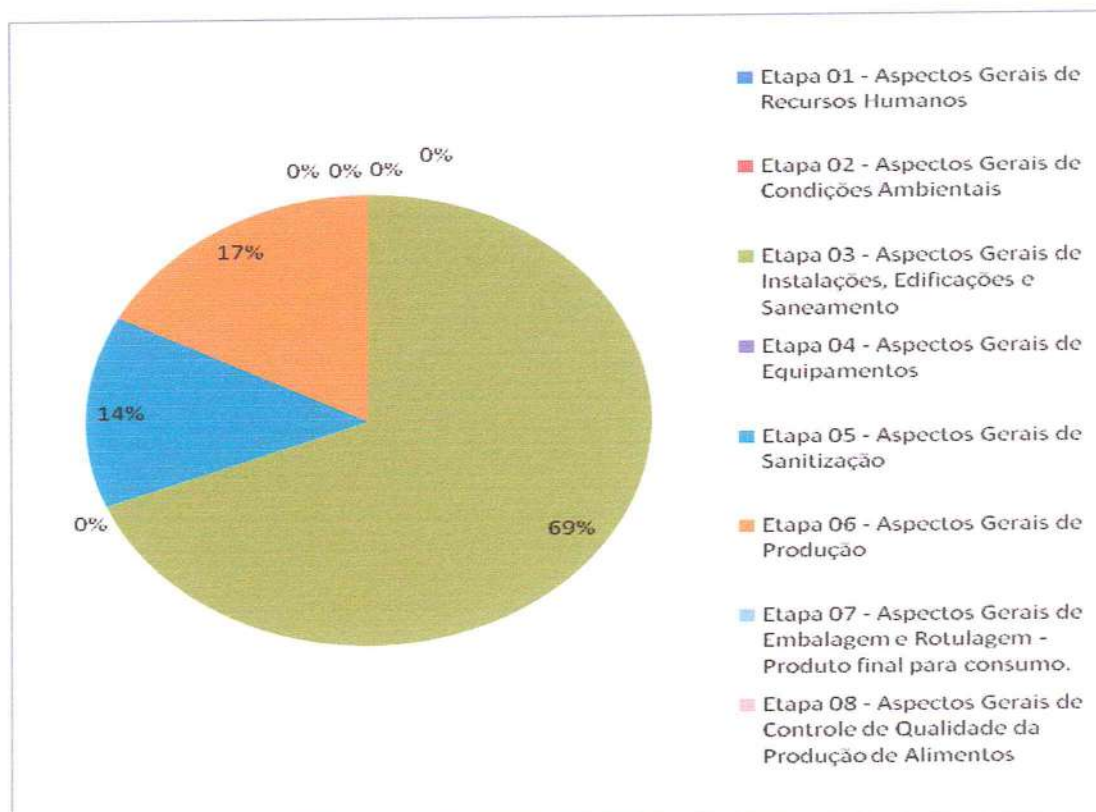
Atualmente umas das grandes preocupações do quesito alimentação é a Segurança Alimentar e Nutricional (SAN), pois a produção de alimentos seguros requer alguns cuidados básicos, porém não é uma tarefa fácil. O controle dos fornecedores, recebimento, boas práticas durante a produção, processamento, manipulação correta, distribuição, armazenamento final requer uma abordagem preventiva para que não ocorra nenhuma falha até a distribuição final, pois a alimentação esta diretamente relacionada com a nossa saúde com isto os alimentos que seguem para o consumo deve receber uma atenção redobrada proporcionando ao consumidor final qualidade e segurança no alimento ofertado.

Outros 02 itens submetidos à avaliação deste estudo se deram também através da aplicação do chek-list que teve como principal objetivo avaliar os Itens Conforme e Itens Críticos Conforme.

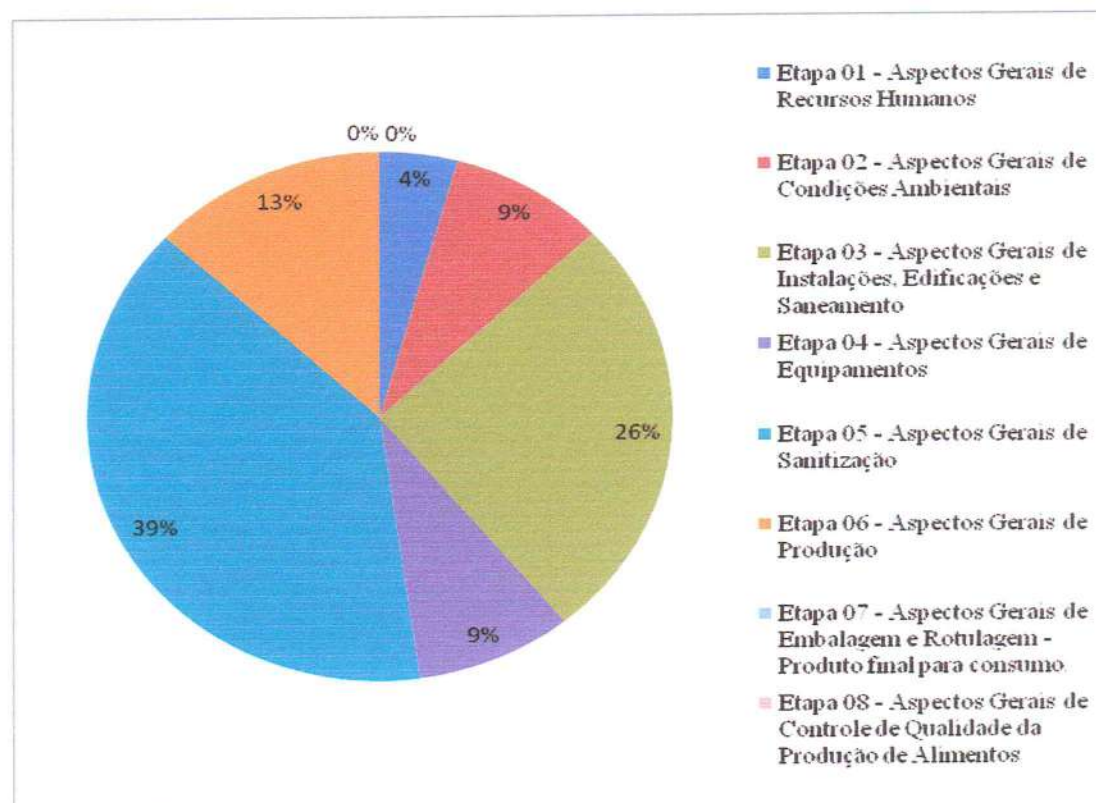
Diferentemente da Figura 1 e 2, os itens de Conformidades foram representados com maior percentual em etapas diferenciadas.

69% (n=47) de Itens Conformes encontram-se na Etapa de Aspectos Gerais de Instalações, Edificações e Saneamento (Figura 3).

39% (n=21) de Itens Críticos Conforme encontram-se na Etapa de Sanitização, com percentual representado na (Figura 4).



**Figura 3: Percentual de Itens Conformes.**



**Figura 4: Percentual de Itens Críticos Conformes.**

Conforme a RDC nº 216/2004 as Instalações, Edificações e Saneamento representados na Figura 3, são áreas que devem ser projetadas de forma que possibilite um fluxo ordenado e sem cruzamentos em todas as etapas de preparação dos alimentos, facilitando então as operações de manutenção, higienização e quando houver necessidade a desinfecção, ressaltando que o dimensionamento desta unidade deve ser compatível com todas as operações realizadas.

Representada na Figura 4 a Sanitização segundo a RDC nº 216/2004 é uma etapa que deve ser cumprida diariamente em locais onde ocorre a preparação de produtos alimentícios, todo este processo que envolve a sanitização deve ser executado antes de iniciar o trabalho e após finalizar o mesmo. Em alguns casos ocorre a necessidade de executar a limpeza e sanitização durante o processo de manipulação.

O processo de sanitização quando realizado de forma correta diminui o número de microorganismos patogênicos (bactérias), a mesma pode ocorrer com uso de produtos químicos ou do uso do calor.

## CONSIDERAÇÕES FINAIS

Neste estudo foi avaliado um Colégio Estadual de Ensino Fundamental e Médio no município de Foz do Iguaçu Pr a Qualidade Higiênico-sanitária através da aplicação de um check list onde avaliou a Unidade de Alimentação e Nutrição Escolar.

A Unidade de Alimentação e Nutrição Escolar apresentou 49% de Itens Não Conformes e 42% de Itens Críticos Não Conformes na etapa de Aspectos Gerais de Produção.

Com relação aos Itens Conformes apresentou 69% na etapa de Aspectos Gerais de Instalações, Edificações e Saneamento e nos Itens Críticos Conformes apresentou 39% na etapa de sanitização.

Os resultados dos check list revelam que o percentual de itens de conformidades encontrado neste Colégio é maior que o percentual de não conformidade.

Mesmo este percentual apresentando-se em etapas diferentes, a avaliação das condições dos Aspectos Gerais de Instalações, Edificações e Saneamento da Unidade de Alimentação e Nutrição Escolar mostrou-se satisfatório, apesar da constatação de algumas não conformidades.

Ao avaliar os resultados dos percentuais, dos itens críticos não conformes e itens críticos conformes, observou-se um percentual maior nos itens críticos não conforme na etapa dos Aspectos Gerais de Produção.

É importante e necessário diferenciar os itens críticos dos não críticos, pois os itens críticos abrange os perigos com risco à saúde e devem ser controlados de forma imediata onde os controles devem ser exercidos para eliminar, prevenir ou reduzir os perigos a níveis suportáveis e que possam ser monitorados constantemente, trazendo segurança ao alimento e aos alunos, evitando as doenças de origem alimentar, logo os itens não-críticos, não apresentam risco imediato à saúde.

Adoções de medidas preventivas e corretivas dentro da Unidade de Alimentação e Nutrição Escolar, é de extrema necessidade, assim como a elaboração e implantação de Boas Práticas de Fabricação de Alimentos e as documentações exigidas pela RDC nº275/2002 e RDC nº 216/2004, são itens

fundamentais para que possa ter uma produção de alimentos com o mínimo de risco possíveis e com o máximo de segurança alimentar. Ressaltando que: uma Unidade de Alimentação e Nutrição Escolar necessita de maiores intervenções construindo por sua vez novos hábitos e conduta, garantindo a boa alimentação escolar sem qualquer risco de contaminação.

Sugere-se que: seja necessário o constante aperfeiçoamento para que haja o controle sanitário na produção de alimentos, estabelecer os procedimentos operacionais padronizados, realizar campanhas educativas aos manipuladores, aumentar a capacidade técnica e profissional dos mesmos, estes são os fatores que contribuem para melhoria da qualidade e da segurança do alimento ofertado.

## REFERÊNCIAS

BRASIL. **Manual operacional para profissionais da saúde e educação: promoção da alimentação saudável nas escolas**. Brasília: Ministério da Saúde, 2008. Disponível em: <http://bvsms.saude.gov.br>. Acesso em Fevereiro 2016.

BRASIL. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. **Resolução RDC nº275, de 21 de outubro de 2002**. Disponível em: < [http://www.anvisa.gov.br/legis/resol/2002/275\\_02rdc.htm](http://www.anvisa.gov.br/legis/resol/2002/275_02rdc.htm)>. Acesso em Fevereiro 2016.

BRASIL. Ministério da Saúde. **Resolução RDC nº216, de 15 de setembro de 2004**. Dispõe sobre Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação. Diário Oficial da União, 2004 Set. 16. Disponível em: < <http://elegis.anvisa.gov.br/leisref/public/showAct.php?id=12546> >. Acesso em Fevereiro 2016.

COORDENAÇÃO GERAL DA POLÍTICA DE ALIMENTAÇÃO E NUTRIÇÃO. **Promoção de alimentos saudável no ambiente da escola**, 2006. Disponível em: < [http://200.214.130.94/nutricao/pas.php?conteudo=promocao\\_ambienteescolar](http://200.214.130.94/nutricao/pas.php?conteudo=promocao_ambienteescolar) > Acesso em Março 2016

COSTA, Estes de Queirós; RIBEIRO, Victoria Maria Brant; RIBEIRO, Eliana Claudia de Otero. **Programa de alimentação escolar: espaço de aprendizagem e produção de conhecimento**. Ver. Nutr. [online]. 2001, vol.14, n.3, PP.225-229. Disponível em: <http://www.scielo.br/pdf/rn/v14n3/7789.pdf> . Acessado em Fevereiro 2016.

GOME, Nair Augusta de Araújo Almeida; CAMPOS, Maria Raquel Hidalgo; MONEGO, Estelamaris Tronco. **Aspectos higiênicos-sanitários no processo produtivo dos alimentos em escolas públicas do Estado de Goiás, Brasil**. Re. Nutri [online]. 2012, vol.25, n. 4, p. 473-485. Disponível em: <http://www.scielo.br/pdf/rn/v25n4/a05v25n4.pdf>. Acessado em Março 2016

GOUVEIA, Enilda L.Cruz. **Nutrição: saúde e comunidade**. 2. Ed. Rio de Janeiro: Revinter, 1999.

JUZWIAK, Claudia Ridel; COMELLI, Felipe A. M. Nutrição na Escola: projeto vida saudável colégio Jean Piaget – Santos, Sp. **Nutrição, Saúde e Performace: Anuário nutrição e pediatria**. 25. Ed. Ano 5, p.53-55 jul / agost /ser, 2004.

MACHADO, Amélia Dreyer et al.**Condições higiênico-sanitárias no serviço de alimentação de organização não governamental de Toledo/PR**. Nutrire: Rev Soc Bras Alim Nutr [online]. 2009, vol.34, n. 3, p. 141-151. Disponível em: <http://files.bvs.br/upload/S/1519-8928/2009/v34n3/a011.pdf> . Acessado em Março 2016.

OLIVEIRA, Mariana de Novaes; BRASIL, Anne Lise Dias; TADDEI José Augusto. **Avaliação das condições higiênicos-sanitárias das cozinhas de creches públicas e filantrópicas**. Ciênc. Saúde coletiva [online]. 2008, vol 13, n 3, p 1051-1060. Disponível em: <http://www.scielo.br/pdf/csc/v13n3/28.pdf>. Acessado em Março 2016.

## ANEXO I

CHECK LIST DE VERIFICAÇÃO - BOAS PRÁTICAS DE MANIPULAÇÃO DE ALIMENTOS									
IDENTIFICAÇÃO DA INSTITUIÇÃO									
AVALIADOR:									
DATA DA AVALIAÇÃO:									
LEGEN DA		Cr= Crítico; NA = Não Aplicável; NC = Não Conforme; CNC= Crítico Não Conforme; CC= Crítico Conforme; C = Conforme.							
Instruções para preenchimento: marcar com 1 nos itens classificatórios conforme visualizados na inspeção.									
Etapa 01 - Aspectos Gerais de Recursos Humanos									
Nº	Requisito	Críticidade	Conformidade					Descrição da Não Conformidade	Observações / Ações Corretivas / Sugestões
			NA	NC	CNC	CC	C		
01.01	Os manipuladores são submetidos a exames médicos e laboratoriais, na periodicidade adequada (PCMSO-Semestral/ Anual)?	Crítico							
01.02	Colaboradores recebem treinamento de Boas Práticas de Manipulação de Alimentos na admissão? O Conteúdo contempla os procedimentos operacionais padronizados de higiene ambiental e de alimentos, uso de EPIs, e Gerenciamento de resíduos?	Crítico							



01.03	A aplicação dos treinamentos é reforçada e/ou realizada periodicamente (6/6 meses) ou quando necessário, bem como suas revisões e atualizações?	<b>Crítico</b>							
01.04	Os manipuladores apresentam higiene corporal adequada, cabelos e bigodes protegidos e totalmente cobertos, unhas curtas, limpas e sem esmalte, proibição do uso de adornos (brincos, anéis, pulseiras etc?) e manipuladores barbeados?	<b>Crítico</b>							
01.05	Os procedimentos de higienização das mãos encontram-se escritos e disponíveis em lugar visível ao funcionário?								
01.06	Os manipuladores executam a higienização correta das mãos nos momentos e de forma adequados (Antes e após cada atividade, com a técnica correta)?	<b>Crítico</b>							
01.07	Os manipuladores evitam comportamentos, atitudes e gestos (fumar, tossir sobre os alimentos, cuspir, manipular dinheiro, etc?) incorretos durante a manipulação?	<b>Crítico</b>							

01.08	Os manipuladores com ferimentos, lesões nas mãos, nos braços, infecções respiratórias, oculares ou gastrintestinais ou afecções que contaminem os alimentos, são orientados a comunicar sua gerência e não manipular alimentos?	<b>Crítico</b>							
01.09	Os manipuladores utilizam uniformes adequados para as atividades executadas, completos e de cores claras?								
01.10	Os uniformes encontram-se limpos e conservados e são trocados diariamente?	<b>Crítico</b>							
01.11	Os manipuladores usam aventais adequados e específicos para a atividade em execução (Napa para higienização, Termbrim para cocção)?								
01.12	Os manipuladores são treinados sobre o uso de EPI (equipamento de proteção individual)?								
01.13	Os manipuladores executam a higienização das mãos antes do uso das luvas ou a cada troca de tarefa?	<b>Crítico</b>							



	independente?								
02.03	A Empresa possui Programa de Gerenciamento de Resíduos, contemplando destino correto de embalagens, resíduos orgânicos, óleos?	<b>Crítico</b>							
02.04	A Empresa possui Programa de Gerenciamento de Riscos (PGR ou PPRA)? O Programa de Gerenciamento de Riscos (PGR) tem como principal objetivo prevenir a ocorrência de acidentes ambientais que possam colocar em risco a integridade física dos trabalhadores, bem como a segurança da população e o meio ambiente.								
		<b>4</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>		
<b>Etapa 03 - Aspectos Gerais de Instalações, Edificações e Saneamento</b>									
Nº	Requisito	Críticidade	Conformidade					Descrição da Não Conformidade	Observações / Ações Corretivas
			N A	N C	C NC	C C	C		
03.01	O lay out da empresa é adequado, evitando risco de contaminações, principalmente cruzada (contato do limpo com o sujo)?								

03.02	O lay out garante proteção contra a entrada de pragas ou outros animais (proteção nas aberturas da parte inferior das portas, telas, cortinas de ar, outros)?	<b>Crítico</b>							
03.03	As paredes / divisórias têm superfície lisa e impermeável até altura adequada (mínimo 2 metros) e são de cores claras?								
03.04	As paredes / divisórias encontram-se em bom estado de conservação?								
03.05	Os pisos são de material liso, antiderrapante, impermeável, lavável e com caimento em direção aos ralos?								
03.06	Os pisos encontram-se em bom estado de conservação?								
03.07	Ralos e canaletas têm revestimento liso, caimento que facilita o escoamento?								
03.08	Ralos e canaletas possuem proteção contra a entrada de insetos e roedores?	<b>Crítico</b>							
03.09	Ralos e canaletas são mantidos limpos e em bom estado de conservação?								
03.10	Os tetos / forros possuem acabamento liso,								

	impermeável e são de cor clara?								
03.11	Os tetos / forros são mantidos em bom estado de conservação (livres de trincas, rachaduras, goteiras, umidade, bolor, descascamentos e infiltrações)?								
03.12	As portas têm superfície lisa, não-absorvente, de fácil limpeza e com fechamento automático, molas ou similar?								
03.13	As portas são mantidas em bom estado de conservação?								
03.14	As janelas são de fácil limpeza, ajustadas aos batentes, de material liso e não absorvente?								
03.15	As janelas são mantidas em bom estado de conservação?								
03.16	As janelas estão dispostas de forma a não permitir a incidência de raios solares diretamente sobre os alimentos?								
03.17	As janelas possuem telas milimétricas, em bom estado de conservação?	<b>Crítico</b>							
03.18	As telas milimétricas são facilmente removíveis para limpeza?								

03.19	A iluminação natural ou artificial é adequada para cada setor, sem provocar ofuscamentos, sombras, reflexos, etc?								
03.20	As luminárias são dotadas de sistema de proteção (contra queda / explosão) e em bom estado de conservação?								
03.21	As instalações elétricas encontram-se em bom estado de conservação, segurança e uso?								
03.22	A ventilação é suficiente e adequada para garantir o conforto térmico e a ausência de gases, fumaça, condensação e fungos?								
03.23	O fluxo de ar é da área limpa para a área suja? ( <u>no caso de ventilação forçada - ar condicionado</u> )								
03.24	Nas áreas climatizadas, o fluxo de ar não incide diretamente sobre os alimentos?								
03.25	Existem pias para higienização de mãos em número suficiente, em bom estado de conservação e com todas as facilidades (sabão líquido e anti-séptico, papel toalha não reciclado	<b>Crítico</b>							

	ou outro sistema de secagem e lixeiras com tampas sem acionamento manual)?								
03.26	Os sanitários atendem as exigências de instalações gerais (piso, paredes, janelas, portas com fechamento automático, etc)?								
03.27	Os sanitários são mantidos em bom estado de conservação e organização?								
03.28	Os sanitários não se comunicam diretamente com as áreas de produção?	<b>Crítico</b>							
03.29	Os sanitários possuem vasos sanitários com tampas, mictórios e lavatórios em bom estado de conservação e em número suficiente, independentes para cada sexo e de uso exclusivo para os manipuladores?								
03.30	Os sanitários são dotados de todas as facilidades para higienização das mãos, lixeiras revestidas com sacos plásticos, com tampa, sem acionamento manual, para descarte de papel higiênico?	<b>Crítico</b>							



03.31	Os vestiários são independentes para cada sexo, com chuveiros em número suficiente e armários em número suficiente e em bom estado de conservação?											
03.32	Os vestiários cumprem as exigências de instalações gerais (parede, piso, portas com fechamento automático, etc) e encontram-se em bom estado de conservação e organização?											
03.33	As instalações sanitárias para o público são totalmente independente da área de produção e são mantidos limpos?											
03.34	Os recipientes para lixo são de material adequado, de fácil limpeza, com tampa sem acionamento manual e são revestidos com sacos plásticos?											
03.35	Os recipientes para lixo são mantidos devidamente higienizados, após a remoção do lixo, são transportados e removidos de forma e com frequência adequadas, sem risco de contaminação?	<b>Crítico</b>										

03.36	O lixo externo é mantido em área que não oferece risco de acesso à pragas e animais e isolado das áreas de produção e estoque e recolhido com frequência adequada, sendo mantida higienizada?	<b>Crítico</b>							
03.37	A câmara de lixo é revestida de material lavável, limpa e mantida a uma temperatura de até 10°C?								
03.38	As caixas de gordura e de esgoto estão localizadas fora das áreas de produção ou são mantidas lacradas e existe procedimento de limpeza e manutenção?	<b>Crítico</b>							
03.39	O sistema de esgoto é adequado, sem refluxo ou odores?								
03.40	A água utilizada na manipulação dos alimentos é potável e atende aos padrões da legislação vigente?	<b>Crítico</b>							
03.41	Os reservatórios de água possuem tampas e encontram-se em bom estado de conservação e protegidos de contaminação?	<b>Crítico</b>							
03.42	A limpeza dos reservatórios de água é realizada de forma e frequência adequadas, por	<b>Crítico</b>							

	pessoa ou empresa habilitada, com comprovação do serviço?								
03.43	Existe controle e registro da troca dos filtros de água?	<b>Crítico</b>							
03.44	Os encanamentos encontram-se em estado satisfatório, com ausência de infiltrações e de interconexões, evitando cruzamento entre água potável e não potável?	<b>Crítico</b>							
03.45	O gelo, usado em contato direto com alimentos e bebidas, é de fonte segura e aprovada?	<b>Crítico</b>							
03.46	Existe controle microbiológico periódico da água, com existência de registros desse controle?	<b>Crítico</b>							
03.47	Existe controle de cloro residual periódico da água, com existência de registros desse controle?								
		<b>47</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>		

#### Etapa 04 - Aspectos Gerais de Equipamentos

Nº	Requisito	Críticidade	Conformidade					Descrição da Não Conformidade	Observações / Ações Corretivas
			N A	N C	C NC	C C	C		
04.01	Os equipamentos apresentam superfícies lisas, impermeáveis, resistentes, não-absorventes, sem riscos de contaminação	<b>Crítico</b>							

	química ou física, com desenho sanitário (favorecendo a higienização)?								
04.02	Os equipamentos apresentam-se em bom estado de funcionamento e em bom estado de conservação?	<b>Crítico</b>							
04.03	Os utensílios apresentam superfícies lisas, resistentes, não-absorventes, sem riscos de contaminação química ou física, de material apropriado (favorecendo a higienização) e em bom estado de conservação?	<b>Crítico</b>							
04.04	As bancadas apresentam superfícies lisas, impermeáveis, resistentes, não-absorventes, sem riscos de contaminação química ou física, com desenho sanitário (favorecendo a higienização) e em bom estado de conservação?	<b>Crítico</b>							
04.05	Existe programa de manutenção preventiva e calibração dos equipamentos (termômetros, balanças etc.)?								
04.06	Existe registro das manutenções e								

	calibrações?								
		6	0	0	0	0	0		
<b>Etapa 05 - Aspectos Gerais de Sanitização</b>									
Nº R	Requisito	Críticidade	Conformidade					Descrição da Não Conformidade	Observações / Ações Corretivas
			N A	N C	C NC	C C	C		
05.01	Os procedimentos de higienização de utensílios / equipamentos encontram-se escritos, disponíveis, visíveis e corretos?								
05.02	Os procedimentos de higienização das instalações estão escritos, disponíveis, visíveis e corretos?								
05.03	Existe água quente disponível na área de higienização de utensílios e equipamentos?								
05.04	Existe supervisão e registro da execução dos procedimentos?								
05.05	As etapas de higienização de utensílios / equipamentos são cumpridas, garantindo as condições de limpeza?	<b>Crítico</b>							
05.06	A frequência de higienização de utensílios / equipamentos é adequada - Diário/semanal/quinzenal?	<b>Crítico</b>							

05.07	As etapas de limpeza das instalações são cumpridas, garantindo as condições de limpeza?	<b>Crítico</b>							
05.08	A frequência de limpeza das instalações é adequada?	<b>Crítico</b>							
05.09	Os utensílios de mesa (pratos, talheres, copos e outros) são mantidos protegidos até o início da distribuição?								
05.10	São usados somente produtos de limpeza aprovados por órgãos competentes e estão corretamente identificados?	<b>Crítico</b>							
05.11	O uso de produtos de limpeza é feito de forma correta (diluição, troca periódica etc.)?	<b>Crítico</b>							
05.12	O local e instalações para higienização de utensílios e equipamentos são apropriados para limpeza e sanificação, isolados das áreas de produção, através de barreira física?								
05.13	São usados somente utensílios de limpeza (esponjas, fibras, panos, etc) aprovados pela legislação (quando								

	existente no município ou Estado)?								
05.14	Os panos de limpeza, vassouras, rodos, esponjas e escovas são de uso exclusivo para este fim, higienizados após o uso e guardados em local adequado?								
05.15	As mangueiras de limpeza são dotadas de fechamento adequado e guardadas enroladas e penduradas sem contato direto com o piso?								
05.16	Existe programa de controle de pragas (desinsetização e desratização) e é eficiente?								
05.17	O controle de infestação por pragas, quando necessário, é efetuado por empresa especializada e credenciada?	<b>Crítico</b>							
05.18	No controle de pragas são usados produtos químicos devidamente registrados no Ministério da Saúde?	<b>Crítico</b>							
05.19	Faz-se a proteção dos alimentos, equipamentos e utensílios, antes da aplicação dos produtos químicos?	<b>Crítico</b>							





06.03	Os veículos de entrega são inspecionados quanto à higiene e quanto à existência de certificado de vistoria (concedido pela Vigilância Sanitária)?								
06.04	É feita a avaliação do entregador quanto à condição de higiene e apresentação pessoal?								
06.05	As embalagens externas e as caixas de fornecedores são substituídas por monoblocos limpos ou sacos plásticos apropriados?								
06.06	No ato do recebimento, as matérias-primas são avaliadas quanto às condições da embalagem, à rotulagem, qualidade e temperatura?								
06.07	Existem planilhas de controle de recebimento?								
06.08	Os produtos não-conformes são devolvidos imediatamente ou separados e identificados para devolução posterior?	<b>Crítico</b>							

06.09	A capacidade física do estoque é suficiente, encontra-se em condição higiênica adequada, com aberturas protegidas por telas milimétricas, com portas de acesso mantidas fechadas, iluminação adequada, temperatura ambiente amena (máxima de 26°C) e armazenamento protegido da luz solar direta?										
06.10	Os estrados e prateleiras são de material adequado (não permeável e de fácil higienização), encontram-se em número suficiente, com empilhamento que favorece a circulação de ar e com as distâncias mínimas (10/15cm) exigidas entre os alimentos e entre eles e o piso, a parede e o forro?										
06.11	Os produtos armazenados estão devidamente identificados, respeitando as regras do PEPS (primeiro que entra é o primeiro que sai) ou do PVPS (primeiro que vence é o primeiro que sai), controlando o prazo de validade com o uso do produto?										

06.12	Os produtos de limpeza são armazenados separados (isolados) dos gêneros alimentícios e dos produtos descartáveis?	<b>Crítico</b>							
06.13	Os produtos descartáveis são armazenados protegidos de contaminação?								
06.14	Os equipamentos para armazenamento sob temperatura controlada encontram-se em número suficiente para a conservação dos diversos tipos de produtos, em bom estado de funcionamento, conservação e em condições adequadas de higiene e organização?								
06.15	As temperaturas dos equipamentos são adequadas para a conservação de cada classe de alimento, monitoradas conforme programa, registradas e arquivadas?	<b>Crítico</b>							
06.16	Os equipamentos de manutenção possuem termômetro?								
06.17	Os alimentos são armazenados de forma a evitar riscos de contaminação cruzada?	<b>Crítico</b>							

06.18	Os produtos encontram-se devidamente armazenados, identificados e com controle do prazo de validade com o uso do produto?								
06.19	Os produtos, após abertura, são acondicionados e identificados adequadamente?								
06.20	O setor / área de pré-preparo de cárneos encontra-se dimensionado de forma a impedir o cruzamento das atividades, sem risco de contaminação química / física (pregos, farpas, produtos de limpeza/ pregos e farpas), possui recursos construídos com material adequado e em número suficiente, e está adequadamente higienizado?								
06.21	O setor / área de pré-preparo de cárneos está a temperatura entre 12 e 18 <sup>o</sup> C, se climatizado?								
06.22	Os equipamentos e peças do setor / área de pré-preparo de cárneos são guardados protegidos e em segurança?								
06.23	O descongelamento é realizado sob refrigeração ou por	<b>Crítico</b>							

	outra técnica alternativa segura?								
06.24	É realizado controle de temperatura no final do descongelamento?	<b>Crítico</b>							
06.25	É proibido recongelar produtos descongelados crus?								
06.26	O tempo de pré-preparo de produtos que necessitam de refrigeração é cumprido (30 minutos a temperatura ambiente ou 2 horas em área climatizada)?	<b>Crítico</b>							
06.27	Os temperos preparados são mantidos e identificados adequadamente?								
06.28	Os produtos pré-preparados são mantidos refrigerados até o preparo final?								
06.29	O setor / área de pré-preparo de hortifrutigranjeiros encontra-se dimensionado de forma a impedir o cruzamento das atividades, sem risco de contaminação química / física (pregos, farpas, produtos de limpeza/ pregos e farpas), possui recursos construídos com material adequado e em número								

	suficiente, e está adequadamente higienizado?								
06.30	Os equipamentos e peças do setor / área de pré-preparo de hortifrutigranjeiros são guardados protegidos e em segurança?								
06.31	O procedimento de higienização de hortifrutigranjeiros servidos crus está correto, completo e é adequadamente cumprido (lavagem, preparo da solução clorada, tempo de imersão, enxágüe)?	<b>Crítico</b>							
06.32	É usado sanificante de uso para alimentos, com registro no Ministério da Saúde e dentro do prazo de validade?	<b>Crítico</b>							
06.33	Existe controle do uso dos produtos para desinfecção, com monitoramento e registros do procedimento?								
06.34	A manipulação final dos hortifrutigranjeiros é feita em condições seguras?								
06.35	A área e os recursos para cocção / reaquecimento são								

	adequados para o cumprimento dos procedimentos?							
06.36	Na cocção / reaquecimento aplica-se a temperatura mínima de 70°C ou outras faixas de tempo x temperatura suficientes para garantir sua segurança?	<b>Crítico</b>						
06.37	As temperaturas dos alimentos são controladas com termômetros próprios e registradas em planilhas adequadas?							
06.38	Existem equipamentos adequados para manutenção à quente (banho-maria na cozinha com temperatura da água acima de 80°C) para manter os alimentos acima de 60°C, até sua distribuição?							
06.39	Existem procedimentos e cuidados que evitem contaminação física e química dos alimentos após cocção?	<b>Crítico</b>						
06.40	Existe segurança suficiente para evitar contaminação cruzada (pelo ambiente, equipamentos, utensílios e manipuladores)?	<b>Crítico</b>						

06.41	Os óleos e gorduras usados para fritura são aquecidos sem ultrapassar 180°C e reutilizados somente se estiverem com suas características sensoriais avaliadas (com kits próprios)?								
06.42	É proibido o uso de ovos crus para o preparo de maioneses ou outras preparações?	<b>Crítico</b>							
06.43	Existem recursos adequados para o resfriamento correto (imersão no gelo, freezer a -18°C, geladeira a 2 ou 3°C, ou equipamentos de resfriamento rápido)?								
06.44	O resfriamento é realizado segundo critério de segurança de tempo x temperatura, passando de 60°C para 10°C em no máximo 2 horas?	<b>Crítico</b>							
06.45	Faz-se o resfriamento prévio dos ingredientes das saladas frias cozidas antes da mistura ou resfriam-se rapidamente as saladas já prontas?								
06.46	O congelamento atinge -18° C em no máximo 6 horas?								



06.47	O porcionamento / envase são realizados observando-se as recomendações de tempo e evitando-se a recontaminação ou a contaminação cruzada?							
06.48	Existem recursos adequados para o cumprimento correto dos procedimentos de porcionamento / envase?							
06.49	Os alimentos quentes permanecem na distribuição acima de 60°C (por no máximo 6 horas), sendo desprezados se ultrapassarem este limite?	<b>Crítico</b>						
06.50	Os alimentos frios, que oferecem maior risco, são distribuídos no máximo a 5° C não ultrapassando o limite de 4 horas?	<b>Crítico</b>						
06.51	Na distribuição, a água dos banhos-maria encontra-se a temperatura de 80°C ou superior?							
06.52	Os <i>balcões</i> quentes, vitrines, estufas ou equipamentos similares apresentam temperatura superior a 65°C?	<b>Crítico</b>						
06.53	Os <i>balcões</i> frios encontram-se com temperatura adequada (máxima	<b>Crítico</b>						





	Práticas? Este é revisado anualmente?								
08.02	A empresa possui os Procedimentos Operacionais Padronizados determinados pela legislação vigente?	<b>Critico</b>							
08.03	São coletadas as amostras de todos os itens do cardápio/produção, em todos os turnos de distribuição/produção e após 60% dos comensais / clientes terem sido servidos (duas amostras por produção)?								
08.04	A técnica de coleta, a quantidade (mínima de 200g) e identificação das amostras são adequadas?								
08.05	O armazenamento / guarda das amostras é realizado sob refrigeração (até 5 °C) por 72 horas ou sob congelamento (-18°C)?								
08.06	A remessa das amostras para o laboratório, quando necessário, é realizado em condições adequadas?								
08.07	Existe algum tipo de controle (microbiológico, químico, físico ou sensorial) do produto final, com frequência pré-estabelecida?								

		7	0	0	0	0	0		
	<b>Requisito</b>	<b>Total de Itens</b>	<b>N A</b>	<b>N C</b>	<b>CN C</b>	<b>C C</b>	<b>C</b>		
	<b>Etapa 01 - Aspectos Gerais de Recursos Humanos</b>	19	0	0	0	0	0		
	<b>Etapa 02 - Aspectos Gerais de Condições Ambientais</b>	4	0	0	0	0	0		
	<b>Etapa 03 - Aspectos Gerais de Instalações, Edificações e Saneamento</b>	47	0	0	0	0	0		
	<b>Etapa 04 - Aspectos Gerais de Equipamentos</b>	6	0	0	0	0	0		
	<b>Etapa 05 - Aspectos Gerais de Sanitização</b>	21	0	0	0	0	0		
	<b>Etapa 06 - Aspectos Gerais de Produção</b>	58	0	0	0	0	0		
	<b>Etapa 07 - Aspectos Gerais de Embalagem e Rotulagem - Produto final para consumo.</b>	5	0	0	0	0	0		
	<b>Etapa 08 - Aspectos Gerais de Controle de Qualidade da Produção de Alimentos</b>	7	0	0	0	0	0		