

UNIVERSIDADE FEDERAL DE CAMPINA DE GRANDE

CENTRO DE EDUCAÇÃO E SAÚDE

BACHARELADO EM NUTRIÇÃO

JÉSSICA ALVES DOS SANTOS

**AVALIAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS DE HIGIENE EM UM
REFEITÓRIO DE UMA CRECHE MUNICIPAL DE PEQUENO
PORTE A PARTIR DO EMPREGO DA FERREMENTA
*CHECK LIST***

Cuité-PB

2015

JÉSSICA ALVES DOS SANTOS

**AVALIAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS DE HIGIENE EM UM REFEITÓRIO DE UMA
CRECHE MUNICIPAL DE PEQUENO PORTE A PARTIR DO EMPREGO DA
FERREMENTA *CHECK LIST***

Trabalho de Conclusão de Curso apresentado à Unidade Acadêmica de Saúde da Universidade Federal de Campina Grande, como requisito obrigatório para obtenção de título de Bacharel em Nutrição, com linha específica na área de Alimentação, Nutrição e Qualidade em Serviços.

Orientador (a): Prof. MSc. Jefferson Carneiro de Barros

Cuité-PB

2015

FICHA CATALOGRÁFICA ELABORADA NA FONTE
Responsabilidade Msc. Jesiel Ferreira Gomes – CRB 15 – 256

S237a Santos, Jéssica Alves dos.

Avaliação das boas práticas de higiene em um refeitório de uma creche municipal de pequeno porte a partir do emprego da ferramenta *check list*. / Jéssica Alves dos Santos. – Cuité: CES, 2015.

66 fl.

Monografia (Curso de Graduação em Nutrição) – Centro de Educação e Saúde / UFCG, 2015.

Orientador: Msc. Jefferson Carneiro de Barros.

1. Boas práticas. 2. Escola infantil – refeitório. 3. Ferramentas da qualidade. I. Título.

CDU 664

JÉSSICA ALVES DOS SANTOS

AVALIAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS DE HIGIENE EM UM REFEITÓRIO DE UMA
CRECHE MUNICIPAL DE PEQUENO PORTE A PARTIR DO EMPREGO DA
FERREMENTA *CHECK LIST*

Trabalho de Conclusão de Curso apresentado à Unidade Acadêmica de Saúde da Universidade Federal de Campina Grande, como requisito obrigatório para obtenção de título de Bacharel em Nutrição, com linha específica na área de Alimentação, Nutrição e Qualidade em Serviços.

Aprovado em ___ de _____ de _____.

BANCA EXAMINADORA

Prof. MSc. Jefferson Carneiro de Barros
Universidade Federal de Campina Grande
Orientador

Prof. MSc. Carolina de Miranda Gondim
Universidade Federal de Campina Grande
Examinador

Prof. MSc. Heloísa Maria Ângelo Jerônimo
Universidade Federal de Campina Grande
Examinador

Cuité – PB
2015

“No mundo tereis aflições. Mas tende coragem! Eu venci o mundo.”

(Jo 16-33)

AGRADECIMENTOS

À Deus e a Virgem Maria Santíssima pelo cuidado e amor a mim dedicados, por me preencherem nos momentos de desespero e aflição;

Aos meus pais, Joaquim Simão dos Santos e Maria de Fátima Alves dos Santos por me amarem com um amor sem fim, por me sustentarem nessa caminhada fisicamente e emocionalmente;

Ao meu irmão Jerfferson Alves dos Santos por todo carinho a mim dedicado a cada retorno meu ao seio familiar nesses quase cinco anos de idas e vindas;

À tia Terezinha Alves de Freitas que me incentivou e me deu forças no início dessa caminhada;

Ao meu namorado Elivaldo Sousa Lira, com quem eu pude contar em todos os momentos, ele que nunca mediu esforços para me ajudar nessa trajetória, que mesmo na distância me deu amor e atenção;

À minha amiga e irmã Karla Thuany de Oliveira Santos que esteve comigo todos os dias da minha graduação que enfrentou comigo os maiores desafios nesses quase cinco anos longe de casa e que me mostrou que amizade verdadeira existe sim;

Às amigas amadas que conquistei na universidade Fiana Rodrigues de Medeiros Cunha, Carine Gomes Pereira, Miniamy Pereira Nóbrega, Vitória Medeiros e Tamires Leite, sem vocês não teria sido tão fácil, as levarei para sempre em meu coração;

Aos colegas e amigos do curso de nutrição com quem compartilhei momentos inesquecíveis;

Ao meu professor e orientador Jefferson Carneiro de Barros pela confiança em mim depositada, por todo ensinamento repassado e pela imensa contribuição à minha formação acadêmica;

À professora Maria Elieidy pela paciência e carinho que me foi dedicado;

Ao corpo docente do curso de nutrição por cada ensinamento, por cada correção, pelo comprometimento e dedicação para com a formação da turma 2011.2. Vocês são os melhores!

Às professoras Heloisa Maria Ângelo Jerônimo e Carolina de Miranda Gondim, é uma honra tê-las em minha banca;

Ao município de Cuité que me recebeu de braços abertos, que me acolheu e não só me ajudou na minha formação acadêmica, mas também na minha formação como ser humano;

À secretaria de educação do município de Rio Tinto pela imensa colaboração na realização desta pesquisa;

A todos, meu muito obrigada!

RESUMO

ALVES, J. S. **AVALIAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS DE HIGIENE EM UM REFEITÓRIO DE UMA CRECHE MUNICIPAL DE PEQUENO PORTE A PARTIR DO EMPREGO DA FERREMENTA CHECK LIST.** 2015. 66f. Trabalho de Conclusão de Curso (Graduação em Nutrição) – Universidade Federal de Campina Grande, Cuité, 2015.

Introdução: A crescente inserção da mulher no mercado de trabalho fez com que as mães buscassem por instituições escolares para permanência de seus filhos durante sua ausência no lar. Neste sentido, as creches surgem como instituições responsáveis por receber essas crianças nos primeiros anos de vida, as quais passam boa parte de seu tempo e fazem a maioria de suas refeições, resultando em um maior cuidado quanto a alimentação ofertada.

Objetivo: O presente trabalho visou diagnosticar as condições higiênico-sanitárias de uma creche pública a partir da aplicação da ferramenta *check list*. **Metodologia:** Trata-se de um estudo transversal, observacional, quali-quantitativo realizado em setembro de 2015 numa creche pública, utilizando-se para diagnóstico o software CECANE/FNDE, que estabelece o risco sanitário e aponta as não conformidades para emprego de planos de ação corretivos pela ferramenta 5W1H. **Resultados:** Os resultados apontaram apenas 34,21% de conformidade, o que se traduz um alto risco sanitário para seus usuários, com maior comprometimento para as áreas de manipuladores, processos e produção. **Conclusão:** Os dados inferem que a unidade necessita de intervenções a curto, médio e longo prazos para solucionar as não conformidades apresentadas, sendo o profissional nutricionista, na qualidade de responsável técnico pelo serviço, o melhor habilitado a reverter este quadro viabilizando a adequação do serviço.

Palavras chaves: Escola infantil. Boas Práticas. Ferramentas da qualidade.

ABSTRACT

ALVES, J. S. **EVALUATION OF REFECTORY BEST PRACTICES IN A SMALL MUNICIPAL DAYCARE THROUGH THE APPLICATION OF THE CHECKLIST TOOL.** 2015. 66f. Final Paper (Undergraduate Program in Nutrition) – Federal University of Campina Grande, Cuité, 2015.

Introduction: The increasing integration of women in the labor market has meant that mothers seek educational institutions for permanence of their children during their absence at home. In this sense, daycare centers emerge as institutions responsible for receiving these children in their early years, where they spend much of their time and make most of their meals, resulting in a bigger attention regarding to the food offered there. **Objective:** This study aimed to diagnose the sanitary conditions of a public daycare from the application of the checklist tool. **Methodology:** This was a cross-sectional, observational, qualitative and quantitative study conducted in September 2015 in a public daycare, using for diagnosing the CECANE/FNDE software that determines the health risk and points out nonconformities to application of corrective action plans through the 5W1H tool. **Results:** The results showed only 34.21% conformity, which brings about a high health risk for its users, with severe impairment in the areas of manipulators, processing and production. **Conclusion:** The data infer that the unit requires interventions in the short, medium and long term to address the nonconformities presented, being the professional nutritionist, as head coach for the service, the only one able to change this situation enabling the appropriateness of the service.

Key words: Nursery school. Best Practices. Quality Tools.

LISTA DE ILUSTRAÇÕES

Quadro 1 - Descrição das inadequações encontradas nas áreas de produção da creche municipal.....	23
Gráfico 1 . Porcentagem de conformidade e não conformidade dos itens relacionados aos na creche municipal.....	25
Gráfico 2 . Porcentagem de conformidade e não conformidade dos itens relacionados à instalações e edifícios.....	27
Gráfico 3 . Porcentagem de conformidade e não conformidade dos itens relacionados à higiene ambiental.....	29
Gráfico 4 . Porcentagem de conformidade e não conformidade dos itens relacionados à temperatura controlada.....	30
Gráfico 5 . Porcentagem de conformidade e não conformidade dos itens relacionados ao recebimento de matéria prima.....	32
Gráfico 6 . Porcentagem de conformidade e não conformidade dos itens relacionados aos processos e produções.....	33

SUMÁRIO

1 INTRODUÇÃO	10
2 OBJETIVOS	12
3 REFERENCIAL TEÓRICO	13
3.1 ALIMENTAÇÃO ESCOLAR.....	13
3.2 CRECHE DE EDUCAÇÃO INFANTIL	14
3.3 CONTAMINAÇÃO DE ALIMENTOS EM UAN.....	14
DVA – doenças veiculadas por alimentos	15
3.4 BOAS PRÁTICAS DE MANIPULAÇÃO.....	16
3.4.1 Lista de Verificação (<i>check list</i>)	17
3.4.2 Plano de ação (método 5W1H)	17
4 MATÉRIAS E MÉTODOS	19
4.1 TIPO DE PESQUISA.....	19
4.2 LOCAL DA PESQUISA	19
4.3 PROCEDIMENTOS DE COLETA DE DADOS.....	20
5 RESULTADOS E DISCUSSÃO	21
6 CONCLUSÃO	35
REFERÊNCIAS BIBLIGRÁFICAS	36
ANEXOS	41
APÊNDICES	53

1 INTRODUÇÃO

O mundo vem presenciando nos últimos tempos um aumento da demanda de mulheres no mercado de trabalho e, conseqüentemente, sua ausência nos lares, corroborando no comprometimento do desenvolvimento das crianças.

Para amenizar as conseqüências dessa ausência, as mães têm buscado instituições para a permanência de seus filhos durante sua jornada de trabalho. Conforme Bógus et al. (2007), no século XIX surgiram as primeiras instituições voltadas ao atendimento infantil com o objetivo de cuidar dos filhos de mães solteiras mais desfavorecidas da sociedade, incluindo no rol destas instituições as creches.

Uma das responsabilidades das creches é a de fornecer para as crianças institucionalizadas uma alimentação adequada, propiciando um bom desenvolvimento físico e intelectual das crianças. O Programa Nacional de Alimentação Escolar (PNAE), implantado em 1955 é responsável direto pela oferta desses alimentos, além da formação de hábitos alimentares saudáveis a partir da educação alimentar e nutricional (FNDE, 2015; OLIVEIRA; BRASIL; TADDEI, 2008). O PNAE objetiva ainda uma prevenção, podendo levar a um diagnóstico precoce de possíveis problemas de saúde.

No entanto, segundo Biscegli (2009), crianças institucionalizadas tornam-se mais vulneráveis à aquisição de infecções por causa do grande contato com outras crianças, adultos e outros vetores de contaminação. De acordo com Mascarini (2004), dentre os principais problemas de saúde que acometem crianças em todo o mundo, notadamente aquelas que se encontram em creches, estão as enteroparasitoses. Diante disso, podemos levantar algumas possíveis causas deste problema nestas instituições, dentre as quais aponta-se as condições sanitárias e de manipulação nesses ambientes.

Sendo o indivíduo um dos principais reservatórios para micro-organismos, identifica-se aí um risco potencial para a contaminação dos alimentos, em especial pelos manipuladores destes serviços, expondo os comensais a agravos relacionados ao consumo impróprio de alimentos produzidos e distribuídos *in loco*.

Para que haja uma redução no risco de contaminação, algumas estratégias devem ser implementadas a luz da legislação sanitária vigente, destacando-se dentre estas a implantação das Boas Práticas de Higiene (BPH) relacionadas às diferentes etapas da cadeia de produção de alimentos nestes estabelecimentos. Compreendem-se por Boas Práticas um conjunto de métodos de higiene que devem ser obedecidos pelos manipuladores desde o recebimento dos

gêneros a serem utilizados no preparo das refeições até sua distribuição ao consumidor. As BPH têm por objetivo evitar a ocorrência de doenças geradas pelo consumo de alimentos contaminados (ANVISA, 2004). Para se avaliar o atendimento às BP são utilizadas ferramentas, dentre elas uma lista de verificação ou *check-list*, que permite determinar de forma preliminar as condições higiênico-sanitárias das Unidades Produtoras de Alimentos (UPR) (MARIANO; MOURA, 2008).

Diante dos resultados obtidos a partir da aplicação da lista de verificação é possível detectar as não conformidades apresentadas no serviço e, a partir destas, propor soluções a curto, médio e longo prazo para sanar essas inadequações, utilizando-se associadamente para este fim outras ferramenta gerenciais, dentre as quais o método 5W1H que, de acordo com Castro (2014), trata-se de um formulário utilizado para elaboração de plano de ação corretivos que buscam solucionar não conformidades existentes objetivando a qualidade do serviço.

Levando em consideração o exposto, questiona-se se a implantação das ferramentas de gerenciamento tem relevância em garantir a segurança dos alimentos para prevenir possíveis agravos à saúde de crianças institucionalizadas. Acredita-se que uma vez implantadas tais ferramentas, haja um melhoramento das condições higiênico-sanitárias das instituições, especialmente na elaboração das refeições ofertadas, de forma a reduzir os riscos de contaminação cruzada relacionados à higiene e o consumo dos alimentos.

A implantação da lista de verificação e dos planos de ação corretivos buscam, portanto, identificar e garantir a solução dos problemas que venham comprometer a saúde do público-alvo, tendo em vista sua maior vulnerabilidade.

2 OBJETIVOS

2.1 OBJETIVO GERAL

Avaliar o emprego das boas práticas de higiene no refeitório de uma creche municipal através da ferramenta do *check-list* para detecção do risco sanitário.

2.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- Aplicar um *check-list* nas áreas de produção de refeições das instituições;
- Classificar o serviço de acordo com o risco sanitário apresentado a partir da aplicação do *check list*;
- Elaborar planos de ação para correção das não conformidades.

3 REFERENCIAL TEÓRICO

3.1 ALIMENTAÇÃO ESCOLAR

Enquanto o aleitamento materno exclusivo protege a criança contra infecções, a introdução de outros alimentos pode causar infecções quando eles são preparados com falta de cuidado e higiene. Na maioria das vezes a introdução desses novos alimentos inicia-se na escola (CURITIBA, 2007).

A alimentação no âmbito escolar é de grande relevância, pois é responsável pela manutenção e integridade da saúde das crianças inseridas no âmbito escolar. Durante o período da infância as crianças encontram-se em fase de intenso desenvolvimento e aprendizagem, portanto o suprimento correto de nutrientes de boa qualidade nutricional e higiênicos é indispensável nessa fase (VIDAL, 2011).

Ao se falar de alimentação escolar é imprescindível que se destaque o Programa Nacional de Alimentação Escolar (PNAE) implantado em 1955 e assegurado pela constituição de 1988. O mesmo trabalha nesse meio a partir da distribuição de refeições durante o intervalo das atividades escolares tendendo suplementar a alimentação do aluno, melhorando suas condições nutricionais e sua capacidade de aprendizagem (STRURION et al., 2005). O Programa atende os alunos de toda a educação básica matriculados na rede pública, escolas filantrópicas e entidades por meio de transferência de recursos financeiros (FNDE, 2015).

Dentre as inúmeras competências do PNAE no que diz respeito à alimentação e nutrição está a elaboração e a implantação do Manual de Boas Práticas e de ferramentas que garantam a integridade dos alimentos no que concerne as condições higiênicas de acordo com a realidade de cada unidade escolar (FNDE, 2015).

A qualidade higiênico-sanitária das refeições servidas na escola encontra-se no mesmo patamar de importância do valor nutricional dos alimentos, desta forma, a adequação estrutural e o conhecimento das boas práticas de manipulação é de grande relevância (GOMES et al., 2012).

Em relação ao estado nutricional das crianças, Castro et al. (2005) ainda propõe que dentre as possíveis causas da desnutrição infantil com base nos condicionantes biológicos e sociais estão o saneamento básico. Segundo Vasconcelos, Tancredi e Marin (2013), três fatores regulam o bem-estar da criança: a alimentação, os cuidados e o ambiente onde está inserida. Cada vez mais vem sendo demonstrada a necessidade de novas tecnologias e

estratégias que sejam capazes de quantitativamente e qualitativamente assegurar os alimentos, principalmente quando se trata de segmentos populacionais mais vulneráveis, como as crianças institucionalizadas (SILVEIRA, 2005).

3.2 CRECHE DE EDUCAÇÃO INFANTIL

No Brasil, do Século XX até a década de 60, as creches foram vistas como entidades assistenciais que objetivavam combater a pobreza e a mortalidade infantil (SILVEIRA, 2005). Em São Paulo, as primeiras creches surgiram por volta de 1909 com o processo de industrialização, objetivando combater além da pobreza e a mortalidade infantil, a exclusão social e a desnutrição (OLIVEIRA; BRASIL; TADDEI, 2008).

O crescente aumento da rede de creches nas grandes e médias cidades do país está sendo gerado pela aliança entre o processo de industrialização e urbanização e a participação cada vez mais ativa da mulher no mercado de trabalho, sendo considerado uma alternativa de garantia de cuidados e alimentação para as crianças (DIAS, 1997; SILVA et al., 2012).

Garcia et al. (2012) conceituam creche como um ambiente criado para oferecer boas condições propiciando e estimulando o desenvolvimento integral e harmonioso das crianças institucionalizadas. A creche deve oferecer oportunidade para a criança ter novas experiências sociais fora do lar, fazendo contatos com outras crianças em um ambiente estimulante, seguro e acolhedor.

A alimentação é uma das grandes responsabilidades da creche, pois o ato de alimentar adequadamente uma criança permite a ela se desenvolver com saúde intelectual e física (OLIVEIRA; BRASIL; TADDEI, 2008).

3.3 CONTAMINAÇÃO DE ALIMENTOS EM UAN

Contaminação biológica e química é o processo caracterizado pelo contato de substâncias nocivas como parasitas, micróbios prejudiciais à saúde e substâncias tóxicas com os alimentos durante a manipulação e preparo, respectivamente (ANVISA, 2004).

Franco e Landgraf (2008) elencam algumas fontes de contaminação dos alimentos, dentre elas estão a água e o solo, os quais são considerados em conjunto, além dos utensílios como facas e moedores que quando higienizados de maneira inadequada transmitem microrganismo de um alimento para o outro. Eles ainda citam os manipuladores de alimentos, o ar, a pele dos animais, entre outros.

Apesar do baixo percentual de registros de ocorrências patológicas inerentes à contaminação de alimentos, ela não deixa de ser um problema de segurança alimentar no mundo contemporâneo (ÁVILA, 2010). O consumo de alimentos contaminados pode levar o indivíduo a uma infecção, que pode variar de um leve desconforto a reações intensas e até mesmo à morte (OLIVEIRA; BRASIL; TADDEI, 2008).

Amson, Hararacemiv e Masson (2006) relatam que os alimentos contaminados são aparentemente saudáveis, na maioria das vezes não apresentam alterações consideráveis, e seu sabor e odores apresentam-se normais. Caso ocorra um surto o consumidor pouco esclarecido pode não conseguir identificar qual alimento ou qual refeição estava contaminada.

Há um maior risco de contaminação nas creches e escolas em decorrência da antecedência do preparo dos alimentos, o que favorece a exposição prolongada a eventuais agentes contaminadores (OLIVEIRA; BRASIL; TADDEI, 2008). Isto implica dizer que se trata de um problema de particular importância, visto que as crianças ainda não possuem o sistema imunológico totalmente desenvolvido, assim sendo mais susceptíveis a contraírem enfermidades (VASCONCELOS; TANCREDI; MARIN, 2013).

3.3.1 Doenças Veiculadas por Alimentos (DVA)

Doenças veiculadas por alimentos (DVA) são originadas por agentes patogênicos de origem biológica, química ou física presentes em produtos alimentícios. As DVA podem se apresentar de forma aguda ou crônica, podendo ser classificadas em doenças infecciosas, toxinoses, toxinfecções, toxicoses, doenças alérgicas e nutricionais (ASSIS, 2013).

A qualidade higiênico-sanitária como fator de segurança alimentar tem sido largamente estudada e debatida, uma vez que as DVA são um dos principais fatores que contribuem para os índices de morbidade em muitas partes do mundo (AKUTSU et al., 2005). Welker et al. (2010) ainda ressaltam que as doenças veiculadas por alimentos são um expressivo problema de saúde pública acarretando elevados custos econômicos e sociais. Dentre os fatores de risco para doenças veiculadas por alimentos destacam-se a falta de higiene pessoal, manipulação inadequada, binômio tempo e temperatura, alimentos de fontes inseguras e contaminação cruzada (CONCEIÇÃO; NASCIMENTO, 2014).

Ainda conforme Monteiro et al. (2014), a contaminação dos alimentos tem como causas principais os perigos microbiológicos que são veiculados pelos manipuladores. Vários estudos têm comprovado que as DVA são consequência, muitas das vezes, do desrespeito às

regras básicas de higiene e de segurança alimentar durante a cadeia produtiva e conservação dos alimentos (LEITE; WAISSMANN, 2006).

Caso ocorra um surto de DVA é imprescindível que a Vigilância Sanitária seja acionada na intenção de investigar como se procedeu e o que ocasionou o episódio patológico. A investigação se dá a partir da busca do alimento contaminado, do agente etiológico e dos fatores envolvidos (FAUSTINO et al., 2007).

Muitos casos de DVA não são notificados devido à semelhança dos sintomas com os sintomas de outras enfermidades. O perfil epidemiológico das doenças veiculadas por alimentos no Brasil ainda é bastante carente e desconhecidos, apenas alguns estados e municípios dispõem de dados e estatísticas sobre o assunto (AMSON, HARARACEMIV, MASSON, 2006).

Leite e Waissmann (2006) ainda expõem que existem aqueles grupos sociais que são naturalmente mais vulneráveis as doenças veiculadas por alimentos. Também chamado de grupo de alto risco, são coletivamente caracterizados por depleção da função imune relacionada à idade no caso de idosos e, para os recém-nascidos, do estado reprodutivo, ao uso de terapias medicamentosas, ou, ainda, a doenças como a síndrome da imunodeficiência adquirida (AIDS).

3.4 BOAS PRÁTICAS EM MANIPULAÇÃO

É de imensa relevância que as unidades de alimentação passem por melhoramentos constantes no controle sanitário dos alimentos, esses melhoramentos devem ser baseados em documentos do Ministério da Saúde e da Agência Nacional de Vigilância Sanitária, os quais estabelecem orientações e aspectos que devem ser levados em conta para que sejam implantadas as Boas Práticas de Manipulação dos Alimentos dentro das Unidades Produtoras de Refeições (BUENO et al, 2010)

Ainda conforme Genta; Maurício e Matioli (2005), existem medidas de prevenção e controle em todas as etapas da produção para que se assegure os alimentos em relação aos aspectos microbiológicos de contaminação garantindo assim a segurança do consumidor. Com base no exposto as boas práticas foram criadas objetivando garantir essa segurança.

Desta forma, as boas práticas são um conjunto de procedimentos essenciais ao alcance da qualidade higiênico-sanitária dos alimentos produzidos e/ou comercializados (ASSIS,

2013). As mesmas têm por finalidade reduzir ou evitar a ocorrência de quadros patológicos decorrentes do consumo de alimentos contaminados (ANVISA, 2004).

A implementação das Boas Práticas de Fabricação em um estabelecimento do ramo alimentício é indispensável para o oferecimento de produtos de boa qualidade higiênico-sanitária aos seus comensais (MAIA et al., 2013).

É necessário que se tenha requisitos sanitários básicos para que se possa estabelecer as Boas Práticas, dentre os requisitos estão: infraestrutura, fluxo de operações, higiene geral, saúde e higiene de manipuladores, qualidade da água, controle de pragas e resíduos e critérios de controle de contaminantes durante o preparo e/ ou a comercialização de alimentos (ASSIS, 2013).

3.4.1 Lista de Verificação (*check list*)

Um das ferramentas utilizadas para que sejam verificadas as Boas Práticas é a lista de verificação, também chamada de ficha de inspeção ou *check list*, esta ferramenta tem por objetivo avaliar de forma preliminar as condições sanitárias de um determinado estabelecimento permitindo levantar critérios de conformidade ou não, e a partir dos resultados propor ações corretivas para a resolução do problema (BUENO et al., 2010).

A lista de verificação permite interpretar de imediato a situação do serviço a partir da sua observação. Esta pode ser simples e de frequência (ALVES, 2012). De acordo com vários estudos, após aplicação do *check list*, classifica-se a Unidade de Alimentação e Nutrição conforme o índice de conformidades atingido e, caso a unidade não atinja o limiar de conformidade, deve ser estabelecido um plano de ação com base na ferramenta 5W1H (MORAIS; COSTA, 2013).

3.4.2 Plano de ação (método 5W1H)

O plano de ação de caráter gerencial é responsável por definir o que deverá ser feito diante dos problemas apresentados no serviço ou empresa, embasado em um planejamento prévio, o qual orienta as ações a serem implementadas. O plano de ação deve ser claro e objetivo permitindo a identificação dos elementos necessários para a execução das ações (COUTO; PEDROSA, 2007). Esta ferramenta vem sendo bastante utilizada, pois além de

orientar, acompanha o desenvolvimento das atividades, propondo mudanças e novas metas buscando sempre a melhoria e a qualidade no serviço (ALVES, 2012).

De forma mais específica, o plano define o que (what) deverá ser feito, a quem (who) compete a execução de cada tarefa, o porquê (why) do implemento da tarefa, onde (where) será realizada e qual período de tempo (when), podendo ser estabelecidas ações a curto, médio e longo prazo enfatizando uma data para o início e fim da atividade, além da maneira como (how) executar a tarefa, o que se relaciona ao método empregado. Todos esses elementos podem ser descritos em uma ferramenta de qualidade conhecida como 5W1H (COUTO; PEDROSA, 2007). Deve-se elaborar um plano 5W1H para cada não conformidade independente da classificação objetivando uma melhora continuada (MORAIS; COSTA, 2013).

A 5W1H trata-se de um formulário utilizado como ferramenta de elaboração de plano de ação corretivo que busca solucionar não conformidades existentes objetivando a qualidade no serviço. Mais precisamente, a ferramenta conduz os processos de trabalho sem que gerem dúvidas sobre o procedimento a ser executado (CASTRO, 2014).

4 MATERIAS E MÉTODOS

4.1 TIPO DE PESQUISA

Trata-se de uma pesquisa de campo, observacional, quali-quantitativa, de caráter transversal, realizada no mês de setembro de 2015, para se avaliar as condições sanitárias de uma creche municipal a partir da aplicação da ferramenta *check-list*. A pesquisa de campo trabalha com amostras de dimensões que permitem análises estatísticas sem, no entanto, se preocupar com a representatividade da amostra (BORDALO, 2006).

A metodologia desta pesquisa foi baseada no estudo de Oliveira; Brasil e Taddei (2008) que propõe estabelecer um diagnóstico higiênico-sanitário em unidade de alimentação escolar a partir da aplicação da lista de verificação. Após o diagnóstico, fez-se a implantação de planos de ação corretivos a partir da metodologia proposta por Costa e Morais (2013) considerando ações a curto, médio e longo prazo tomando por base os riscos iminentes de contaminação alimentar.

4.2 LOCAL DA PESQUISA

O presente estudo foi desenvolvido em uma creche pública de um município de pequeno porte localizado no litoral norte do estado da Paraíba. A creche atende 140 crianças com idade de 1 ano e 4 meses a 4 anos, ofertando 560 refeições diárias.

A instituição conta com um corpo de 35 funcionários, dentre eles professores, diretores, cozinheira, serviço geral e vigilância. O referido estabelecimento foi escolhido por ser a única instituição escolar para menores de 5 anos na região e pela necessidade de se avaliar as condições higiênico-sanitárias da área de produção, de forma a propor melhorias para as inadequações encontradas como forma de se minimizar os riscos ao público-alvo, considerando que o estabelecimento não dispõe no seu quadro de pessoal de um nutricionista como responsável técnico pelo serviço.

4.3 PROCEDIMENTOS DE COLETA DE DADOS

A coleta dos dados para a presente pesquisa foi realizada mediante prévia autorização da Secretaria de Educação do Município, através da assinatura da carta de aceite (APÊNDICE A).

A coleta dos dados foi obtida seguindo as etapas abaixo:

1ª Etapa: Na primeira visita realizada à instituição houve o diálogo com a gestão do local, e reconhecimento da unidade após prévia autorização;

2ª Etapa: Nas duas visitas subsequentes foram feitas observações visuais e registros fotográficos nas áreas de produção das refeições, refeitório e área de armazenamento, onde foram avaliados os processos de higienização e manipulação quanto ao atendimento às boas práticas, a partir da aplicação da Lista de Verificação das Boas Práticas para Unidades de Alimentação e Nutrição de Escolares, utilizando-se o software livre CECANE/FNDE versão 1.0, 2012.

3ª Etapa: A lista foi respondida com base nas condições apresentadas *in loco* pelo serviço classificando cada item em: “conforme”, “não conforme” e “não se aplica” para classificar o estabelecimento de acordo com risco sanitário que oferece, considerando as determinações da RDC 216.

4ª Etapa: Após o preenchimento da lista de verificação foi gerado o diagnóstico da unidade com base nos dados obtidos. Todas as não conformidades constatadas foram utilizadas para elaboração dos planos de ação corretivos utilizando-se a ferramenta gerencial 5W1H.

5 RESULTADOS E DISCUSSÃO

O diagnóstico gerado após a aplicação da lista de verificação para centros de educação infantil constante do software CECANE/FNDE, constatou 34,21% de conformidade no estabelecimento, o que se traduz num alto risco sanitário para seus usuários. Esse valor assemelhou-se com o resultado obtido por Amaral et al. (2012) em relação a adequação de creches, o qual alcançou um percentual de 38%, com as maiores inadequações constatadas relacionadas à manipuladores, mais especificamente, o uso incorreto de uniformes e EPIs; o desconhecimento das boas práticas pela não realização de capacitações no serviço e a ausência de registro de exames admissionais e periódicos.

Nos processos e produção pode ser observado o descumprimento das regras impostas pela legislação, como a não utilização do sistema PEPS ou PVPS e a não guarda de amostras. Outro aspecto a ser destacado é a forma incorreta de realizar os processos de higienização de modo geral, o uso indevido de objetos na área de produção (panos não descartáveis) e o hábito de varrer a seco.

Além disso, os problemas com a estrutura física da unidade, como: cores de portas e janelas, ausência de proteção de rodapé de porta e telas milimétricas, vasos sanitários sem tampas, ausência de lavatórios específicos para lavagem das mãos na área de processamento também se faziam presentes. A ausência de materiais como termômetro e balcão térmico também é mais um ponto de destaque, juntamente à inexistência de documentos normativos e obrigatórios, como Manual de Boas Práticas do serviço.

A unidade não conta com a presença de um RT (nutricionista), o que pode justificar a gama de não conformidades encontradas no local. Independentemente do tipo de gestão de UAN, a mesma deve ser entregue a um profissional nutricionista que, conforme Abreu et al. (2011), é o profissional mais capacitado para assumir o gerenciamento de uma Unidade de Alimentação para coletividades.

Para subsidiar uma redução das não conformidades encontradas foi elaborado como sugestão planos de ação corretivos com base no método 5W1H abrangendo soluções por blocos dos itens avaliados, conforme especificados nos apêndices deste trabalho. Os planos de ação corretivos foram adaptados do estudo de Moraes e Costa (2013).

No quadro 1, encontra-se o conjunto das não conformidades apresentadas pelo serviço.

Quadro 1. Descrição das não conformidades encontradas nas áreas de produção da creche municipal, 2015.

VARIÁVEL	NÃO CONFORMIDADES
MANIPULADORES	<ul style="list-style-type: none"> • Os funcionários não fazem uso de uniforme adequado; • Não há registro da realização de exames periódicos; • As tocas, quando usadas, não são colocadas corretamente, além do uso de adornos; • Não há comprovação de exames admissionais; Não são realizadas capacitações sobre as boas práticas na unidade.
INSTALAÇÕES E EDIFÍCIOS	<ul style="list-style-type: none"> • Os ralos não possuem mecanismo de fechamento ou qualquer outra proteção; • As portas não são de cores claras e possuem design em alto-relevo • As portas não possuem proteção nas aberturas inferiores; • As janelas possuem design em alto-relevo; • As janelas não são teladas corretamente, respeitando o espaço de 1 milímetro ou menos entre os fios; • As lâmpadas não são dotadas de sistema de segurança; • Não há registro de higienização do reservatório de água; • Existem vasos sem tampas; • Ausência de sabão neutro, pia e papel descartável exclusivos para lavagem de mãos nos sanitários; • As portas do almoxarifado não possuem fechamento automático; • Presença de ventiladores no refeitório.
HIGIENE AMBIENTAL	<ul style="list-style-type: none"> • Não são executados os processos corretos de desinfecção; • Varre-se ao seco; • Utilizam-se panos não descartáveis; • As esponjas não são fervidas diariamente; • Há insetos presentes no ambiente.

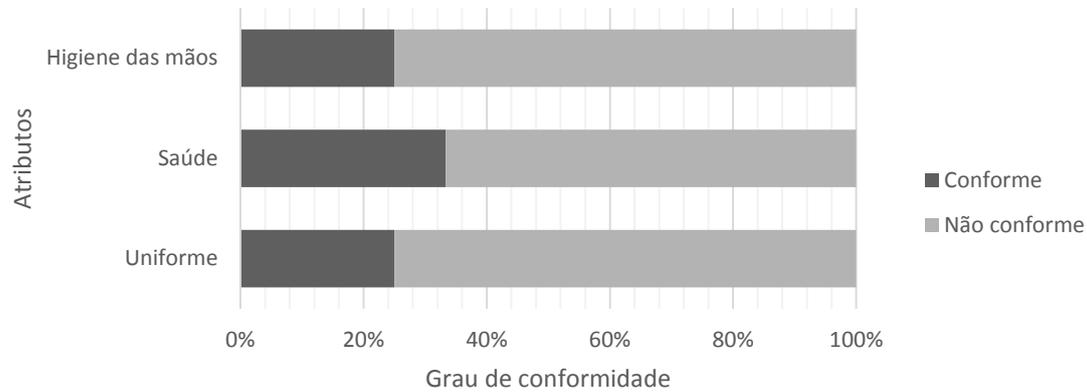
Continuação

Quadro 1. Descrição das não conformidades encontradas nas áreas de produção da creche municipal, 2015.

VARIÁVEL	NÃO CONFORMIDADES
EQUIPAMENTOS PARA TEMPERATURA CONTROLADA	<ul style="list-style-type: none"> • Ausência de termômetro para controle de temperatura e balcão térmico; • Ausência de registro de higienização de freezers e refrigeradores.
RECEBIMENTO	<ul style="list-style-type: none"> • Não são verificadas adequadamente as características dos gêneros no momento do recebimento.
PROCESSOS E PRODUÇÃO	<ul style="list-style-type: none"> • Ausência da higienização correta das mãos; • Ausência de monoblocos para o recebimento e acondicionamento dos gêneros; • A retirada dos gêneros não obedece ao sistema PEPS e PVPS • A desinfecção de frutas, verduras e legumes não é realizada da forma preconizada pela literatura; • O processo de descongelamento não feito da maneira preconizada pela literatura, respeitando temperatura de refrigeração ou com o uso do forno micro-ondas; • Não há manual de Boas Práticas e os POPs obrigatórios na instituição; • Não é executada a guarda de amostras; • Não é obedecida uma programação de quantidade de alimento a ser elaborada.

✓ MANIPULADORES

Gráfico 1. Porcentagem de conformidade e não conformidade dos itens relacionados aos manipuladores da creche municipal.



No gráfico 1 são descritos os aspectos relacionados aos manipuladores de alimentos. O gráfico demonstra percentuais de não conformidade e conformidade de acordo com a higiene das mãos, saúde e uniformização dos funcionários responsáveis pela confecção das refeições na creche. Pode-se observar que em relação à higiene das mãos e uniforme há uma não conformidade de 75%, e no que diz respeito à saúde dos manipuladores um considerável percentual de 67% de não conformidade apresentando situação de risco sanitário muito alto de acordo com o diagnóstico gerado pelo software CECANE/FNDE (2012).

Todos os funcionários da unidade não faziam uso de toucas e uniformes adequados, nem de sapatos fechados ou de qualquer outro tipo de equipamento de proteção individual, corroborando com o estudo apresentado por São José e Santa'na (2008), que relatam a ausência de uniforme completo, uso de adornos e um percentual de 71,24% de inadequação, os mesmos avaliaram uma unidade de alimentação escolar de uma Escola Agrotécnica Federal, aproximando-se dos números apresentados no presente trabalho.

Oliveira; Brasil e Taddei (2008) também apresentam um percentual semelhante (71,4%) de não conformidade no que concerne aos manipuladores, o que revela dentre outros aspectos as irregularidades na higienização das mãos também presentes neste estudo, assim como ausência de um controle periódico do estado de saúde dos mesmos, como o constatado também neste estudo.

Em contrapartida, Vidal et al. (2011) apresentaram em seu estudo um percentual de 71% de conformidade em relação aos manipuladores, no entanto, também relataram que

funcionários não protegiam os cabelos corretamente com toucas além de não usarem os equipamentos de proteção individual quando necessário. Quanto à higienização das mãos os autores ainda relataram que os funcionários possuíam o hábito de higienizar as mãos, porém apenas ao entrar na unidade e mesmo com a unidade promovendo capacitações a respeito das boas práticas a higiene não era realizada corretamente.

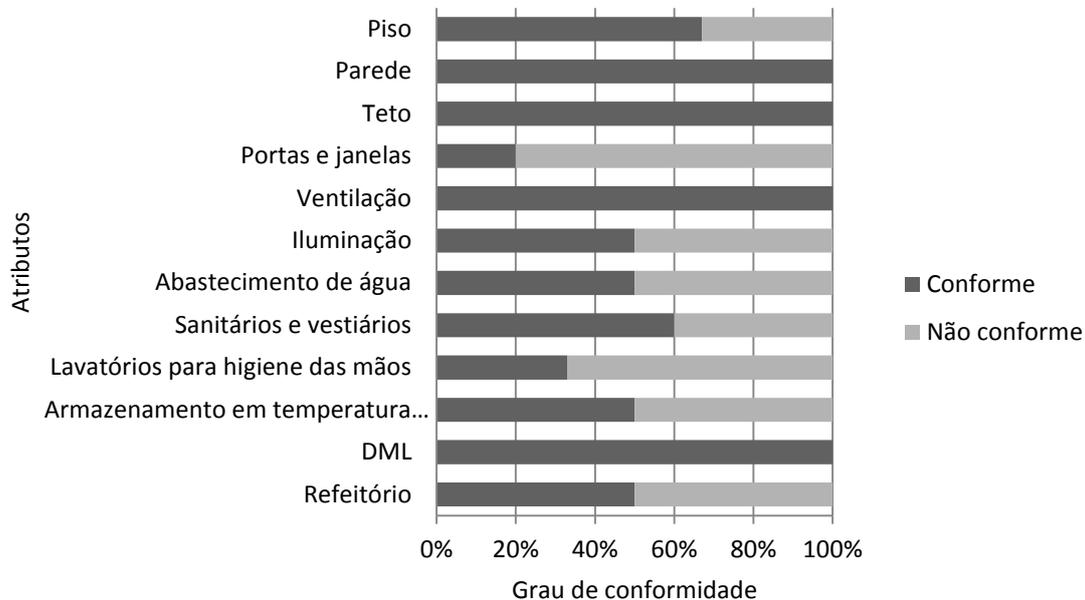
A higienização incorreta das mãos pode acarretar processos de contaminação como exemplifica Cardozo et al. (2004) em seu estudo, onde relatam que foram encontrados resultados positivos de crescimento microbiológico nas mãos de lactaristas, indicando a falta de rigidez na lavagem das mãos.

Góes et al. (2001) relatam em seu estudo que as alterações físicas do ambiente não são suficientes para a mudança do quadro sanitário da unidade, no entanto, é necessário que haja a conscientização dos manipuladores. Para Mariano e Moura (2008), o fator humano é primordial na garantia das boas práticas, pois trata-se de um poderoso meio de prevenção da contaminação.

Não foi identificada na unidade estudada a realização de capacitação sobre as boas práticas com os manipuladores de alimentos, o que contribuiu para as inadequações constatadas neste serviço. Oliveira; Brasil e Taddei (2008) afirmam que a gestão responsável pelo serviço deve garantir a execução de capacitações contínuas com os responsáveis pela confecção dos alimentos. Bueno et al. (2010) salienta que a aplicação de treinamentos acerca das boas práticas trata-se de um ponto crítico a ser constantemente monitorado.

✓ INSTALAÇÕES E EDIFÍCIOS

Gráfico 2. Porcentagem de conformidade e não conformidade dos itens relacionados à Instalações e edifícios.



No gráfico 2 encontram-se os itens relacionados às instalações e edifícios da área de preparo de alimentos e seus respectivos percentuais de conformidade e não conformidade. De acordo com o diagnóstico gerado pelo software CECANE/FNDE (2012), este item apresenta 48,83% de adequação. Esse resultado é semelhante ao de Amaral et al. (2012) que avaliaram as condições higiênico sanitárias de cantinas escolares demonstrando percentual de 47% de adequação para este item.

Em outro estudo, Seixas et al. (2008) revelaram que dez estabelecimentos produtores de refeições avaliados apresentaram inadequação variando de 11,9 a 64,3% em relação a este mesmo bloco, corroborando com os achados deste estudo.

Em contrapartida, Sturion e Ravagnani (2009) avaliaram os níveis de adequação às boas práticas em UAN de centros de educação infantil e verificaram um percentual médio de 67,8% de conformidade em relação a este item, conflitando com os resultados deste estudo.

Pode-se observar que o item portas e janelas apresenta 80% de não conformidade os quais são representados principalmente pela ausência de proteção de rodapé nas portas e tela milimétrica nas janelas evitando que haja a entrada de vetores de contaminação como insetos e roedores dentro da área de produção, este problema também foi apresentado no estudo de

Bueno et al. (2010) que relataram que o layout da unidade avaliada no estudo também não apresentava proteção nas aberturas da parte inferior das portas, telas ou cortinas de ar.

A RDC 216/2004 (Brasil, 2004) enfatiza a obrigatoriedade dessas proteções nas aberturas externas das áreas de armazenamento e preparação de alimentos, pois impedem a passagem de pragas urbanas e vetores de contaminação, sendo as telas removíveis para fácil higienização.

Também se observou na unidade avaliada neste estudo a ausência de divisão entre as áreas de preparo e pré-preparo o que passa a ser mais um risco de contaminação cruzada como esclarece Akutsu et al. (2005) em seu estudo, justificando que a área de manipulação de alimentos crus deve ser distinta da área dos alimentos preparados para o consumo para que assim haja a redução de contaminação.

Existiam ventiladores no salão de refeições, o que representa um agente de contaminação adicional (Brasil, 2004) já que sua presença aumenta a contaminação do ar, comprometendo a qualidade dos alimentos. No estudo de São José e Sant'ana (2008), também foi observada a existência de ventiladores, porém na área de cocção. As luminárias da área de produção não eram protegidas, alguns vasos sanitários eram desprovidos de tampas e os lavatórios não contavam com um aporte de materiais adequados à higienização das mãos.

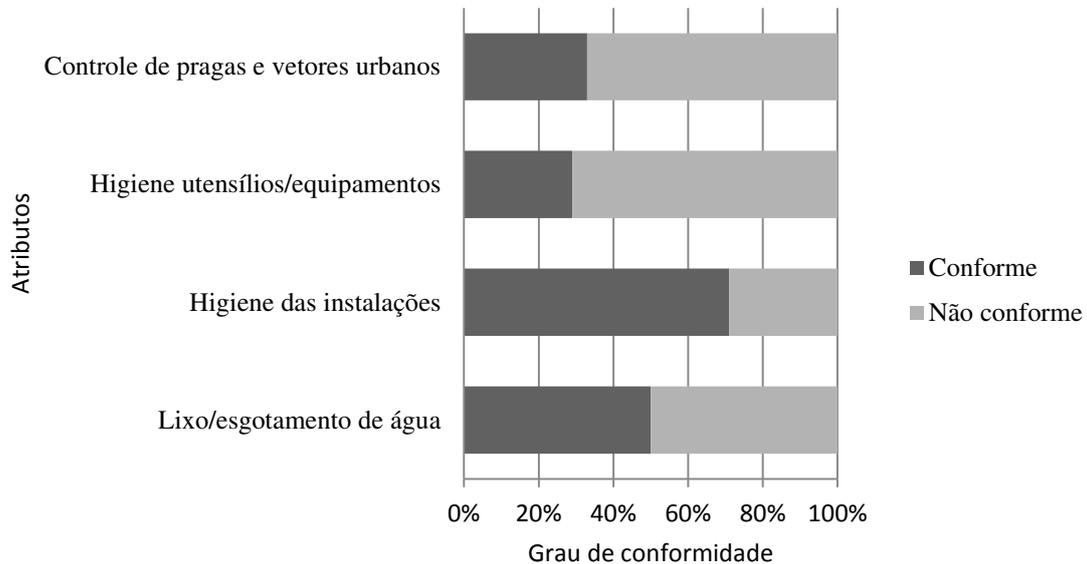
Em relação ao armazenamento em temperatura ambiente, há a ausência de estrados fixos onde são armazenados os gêneros e a porta de acesso não é de fechamento automático, assim como os ralos que, além disso, não são sifonados o que contribui para a proliferação de insetos e pragas, corroborando com o constatado no estudo de São José e Sant'ana (2008).

Quanto ao abastecimento de água, de acordo com a RDC 216/2004 (Brasil, 2004), deve ser utilizada apenas água potável para manipulação de alimentos. Este item no presente estudo apresenta uma não conformidade de 50%, em consequência das condições de armazenamento dessa água e pelos processos de higienização do local de armazenamento.

De forma geral, quase a metade dos itens analisados neste bloco apresentaram 50% de não conformidades, representando um risco sanitário. Os itens inclusos na variável edifícios e instalações dificulta a intervenção do nutricionista quando a unidade já está edificada, o que para Mariano e Moura (2008) justifica-se pela ausência de planejamento na construção.

✓ HIGIENE AMBIENTAL

Gráfico 3. Porcentagem de conformidade e não conformidade dos itens relacionados à higiene ambiental na creche municipal.



O gráfico 3 representa os percentuais de conformidade e não conformidade inerentes à higiene ambiental. O diagnóstico gerado pelo software CECANE/FNDE (2012) demonstrou que a unidade encontra-se em risco sanitário alto no que concerne a higiene ambiental, representado por apenas 44,73% de conformidade. Este dado se contrapõe ao observado no estudo realizado por Bueno et al. (2010), onde se verificou-se 100% de conformidade para esta variável.

Os resultados apresentados por Oliveira; Brasil e Taddei (2008) corroboram com os do presente estudo. Segundo os autores, as falhas na higienização de utensílios e equipamentos é um potencial fator de contaminação, pois permitem a adesão de resíduos às superfícies desses instrumentos e para que haja a redução dessas falhas é necessário, além de tudo, a conscientização por parte dos manipuladores, visto que eles são os responsáveis pela execução do procedimento de higienização.

O percentual de inadequação desse item também decorre do uso inadequado de objetos como panos não descartáveis. Resultados semelhantes a este estudo foram apresentados por Texeira (2001) ao avaliar o item equipamentos e utensílios em cinco creches na cidade de Recife.

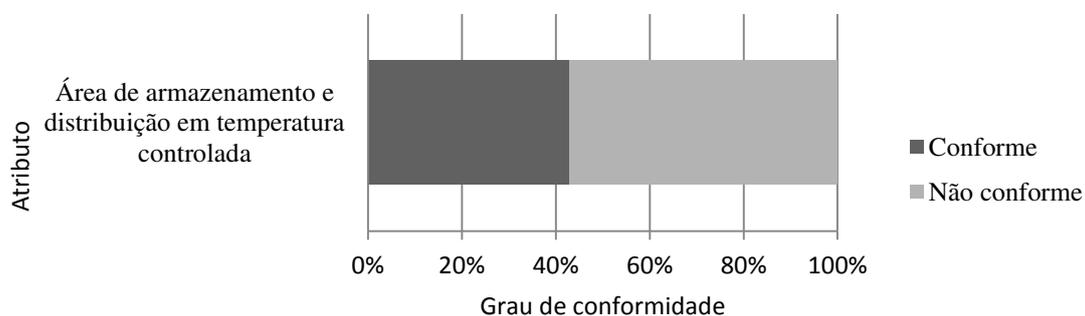
Em relação ao controle integrado de vetores e pragas, a creche em estudo apresenta um percentual de não conformidade de 67% decorrente da ausência de documentos que comprovem sua realização e ainda pela presença de insetos no ambiente. Em estudo realizado por Mariano e Moura (2008) foi demonstrado um percentual de apenas 33% de não conformidade em relação ao mesmo item.

A RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004 institui que devem ser implantados procedimentos ativos e contínuos de modo a prevenir ou minimizar a presença de vetores e pragas urbanas (BRASIL, 2004). Giordano (1998) relata que a disseminação de pragas é um agente potencial de risco a saúde pelas doenças que elas podem transmitir.

O item lixo apresenta 50% de não conformidade representada pela ausência de isolamento da área externa para sua deposição, aumentando o risco de contaminação, além de servir de atrativo aos vetores e pragas. No entanto, esse percentual foi menos expressivo que o relatado por Souza et al. (2009) em seu estudo, o qual encontrou 100% de inadequação em relação a este item. Nesse sentido, nem sempre as não conformidades estão relacionadas à carência de recursos financeiros, mas à falta de informação dos responsáveis pela organização e atividades, quanto à correta coleta dos resíduos sólidos gerados por estes serviços (OLIVEIRA; BRASIL; TADDEI, 2008).

✓ EQUIPAMENTOS PARA TEMPERATURA CONTROLADA

Gráfico 4. Porcentagem de conformidade e não conformidade dos itens relacionados aos equipamentos para controle da temperatura dos alimentos.



O gráfico 4 representa o total em percentual de conformidade e não conformidade em relação aos equipamentos para controle de temperatura. Os dados demonstram uma não conformidade de 57% de acordo com as preconizações para armazenamento de alimentos

nessas condições. O relatório gerado pelo software CECANE/FNDE (2012) apresenta um percentual de conformidade de 46,15%, o que representa situação de alto risco sanitário.

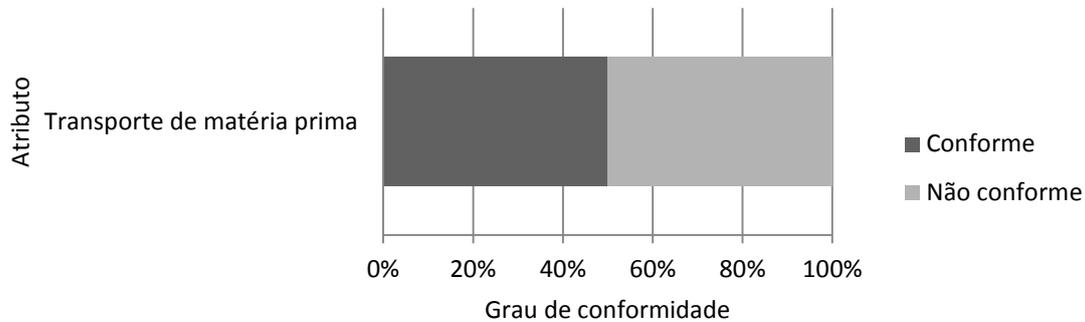
A instituição não possui equipamentos indispensáveis à manutenção das temperaturas corretas dos alimentos tanto no armazenamento quanto na distribuição como o balcão térmico e o termômetro. Este mesmo problema também foi citado por Bueno et al (2010) em seu estudo, onde ele relata a ausência de equipamentos para manutenção a frio e a quente na instituição avaliada por eles. Quanto à distribuição em temperatura controlada dos alimentos Genta; Maurício e Matioli et al. (2005) também observou em seu estudo, o qual avaliou às Boas Práticas a partir do *check list* em restaurante *self servisse* um percentual de 0 a 100% de não conformidade.

Quanto aos freezers e refrigeradores não há registro de manutenção frequente, o que também foi constatado no estudo de Vidal et al. (2011) que avaliaram uma UAN de uma Organização Militar, no entanto no presente estudo as freezers e refrigeradores apresentam-se em número suficiente para armazenamento dos gêneros. Ao aferir a temperatura dos refrigeradores e freezers no momento da visita constatou-se o alcance das temperaturas preconizadas pela literatura.

Oliveira; Brasil e Taddei (2008) expõe em seu estudo com base na Portaria n° 2.535/03 que para controlar o crescimento de micro-organismos de alimentos prontos, eles devem permanecer sob temperatura de 65°C/ 12h, a 60°C/ 6h e <60°C/1h, salientando que eles devem está sempre tampados. Assim, pode-se previamente constatar um alto grau de contaminação com a ausência de equipamentos que garantem o alcance dessas temperaturas, como o balcão térmico. Silva (2005) ainda afirma que o binômio tempo/temperatura é fator determinante no controle de microrganismos durante o processamento, manipulação e distribuição dos alimentos.

✓ RECEBIMENTO DE MATÉRIA PRIMA

Gráfico 5. Porcentagem de conformidade e não conformidade dos itens relacionados ao transporte de matéria prima.



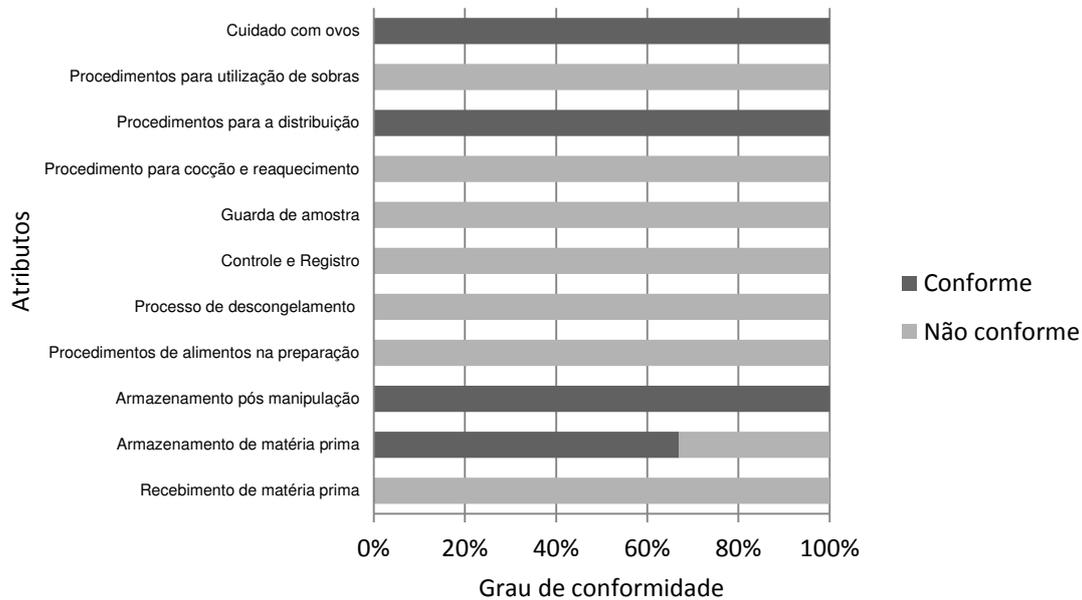
O gráfico 5 apresenta o percentual de conformidade e não conformidade em relação ao recebimento de matéria prima. O software CECANE/ FNDE (2012) classificou este item como em situação de alto risco sanitário, apresentando um percentual de conformidade de apenas 45,45%. Resultados semelhantes foram apresentados por Ravagnani e Sturion (2009), os quais encontraram uma conformidade de 40% para este item.

A verificação da matéria prima no recebimento não é realizada de maneira correta, visto que as temperaturas dos alimentos perecíveis não são aferidas, fato que também foi visto no estudo de Ravagnani e Sturion (2009), sendo verificado apenas a validade do produto. Genta; Maurício e Matioli (2005) também observaram procedimentos incorretos quanto ao recebimento dos gêneros, com um total de 66,7% de inadequação, corroborando com os dados obtidos no presente estudo. Em contrapartida, foram observados resultados satisfatórios, alcançando um percentual de 75% de adequação no estudo realizado por José, Coelho e Ferreira (2011) em relação a este item. Foi relatado pela gerência do estabelecimento que os produtos cárneos que apresentam aspectos fora do padrão são devolvidos ao fornecedor assim que detectados.

A legislação estabelece critérios para o recebimento de mercadorias, sendo imprescindível o uso das boas práticas em todas as etapas de recebimento, inclusive antes do descarregamento da mercadoria a partir da aplicação da lista de verificação, além dos registros de inspeção, conforme afirma São José e Sant'ana (2008).

✓ PROCESSOS E PRODUÇÕES

Gráfico 6. Porcentagem de conformidade e não conformidade dos itens relacionados aos processos e produção.



O gráfico 6 demonstra os percentuais de conformidade e não conformidade dos aspectos inerentes aos processos e produções. De acordo com o diagnóstico gerado pelo software CECANE/FNDE (2012) este bloco apresenta situação de alto risco com apenas 27,97% de conformidade.

O item controle e registro apresenta 100% de não conformidade que equivale a ausência do Manual de Boas Práticas e de ferramentas da qualidade que garantam a qualidade sanitária do serviço, além da inexistência de registros de temperatura, distribuição e potabilidade de água. Esses valores assemelham-se aos obtidos por Ravagnani e Struion (2009) que também apresentaram percentual de inadequação de 100% para o mesmo bloco.

Os resultados trazidos por Vidal et al. (2011) são relativamente positivos comparados aos apresentados neste estudo, porém a instituição avaliada por eles também não estava em total conformidade em relação aos POPs. A existência do Manual de Boas Práticas é algo preconizado pela RDC 216/04 e os serviços de alimentação devem obrigatoriamente dispor do mesmo (BRASIL, 2004), assim como dos demais documentos e fichas de registros indispensáveis ao correto funcionamento do serviço.

Em relação aos procedimentos para utilização de sobras há um relevante percentual de 100% de não conformidade que equivalem a ausência de uma programação de quantidade para elaboração das refeições buscando evitar o desperdício. A instituição não reutiliza os alimentos prontos, as sobras são imediatamente desprezadas. O excedente de sobras denota falhas de porcionamento e planejamento de cardápio, o que aponta a necessidade de padronização do serviço para que se evite maiores prejuízos (VIDAL et al. 2011). Genta; Maurício; Matioli (2005) os quais avaliaram restaurantes do tipo *self service*, relataram que os restaurantes reutilizavam os alimentos que não foram expostos, as sobras limpas, diferentemente da instituição do presente estudo que despreza qualquer tipo de sobra.

No que diz respeito a guarda de amostras a unidade também se encontra em total inadequação indo de encontro com a unidade avaliada por Mariano e Moura (2008), a qual coleta as amostras de todas as preparações, as armazenando sob refrigeração por até 72 horas, respeitando o que preconiza a legislação.

O item armazenamento de matéria prima apresentou um percentual de 33% de inadequação equivalente à desobediência ao sistema PEPS e PVPS. O desuso do sistema pode estar relacionado ao desconhecimento de sua existência e, não necessariamente, ao desinteresse em executá-lo.

Em relação ao processo de descongelamento foi observada total inadequação, semelhante ao apresentado no estudo de Oliveira; Brasil; Taddei (2008). O processo de descongelamento deve ser realizado utilizando câmaras ou geladeiras a 4°C ou forno de micro-ondas para que seja garantida a segurança dos alimentos (Souza et al., 2009). Em média, 65% das cantinas avaliadas por Cardoso et al. (2005) realizavam o processo de descongelamento em temperatura ambiente, assim como a instituição avaliada no presente estudo.

Em relação ao processo de produção de alimentos o gráfico sumariza um percentual de inadequação de 100%, essa inadequação é espelho da não realização do processo de desinfecção de frutas, legumes e verduras, o que torna esses alimentos inseguros para o consumo, pré-dispondo os usuários da instituição a contraírem possíveis DVA. Além disso, durante a observação constatou-se atividades inerentes a produção que são potenciais fatores de contaminação cruzada como processos de higienização e preparação dos alimentos realizados no mesmo local, fato também relatado por São José e Sant'ana (2008) em seu estudo. Os resultados apresentados nesse bloco estão intimamente atrelados à ausência do

responsável técnico na instituição. Todas as não conformidades apresentadas podem ser neutralizadas a partir da adoção de medidas gerenciadas pelo profissional nutricionista.

6 CONCLUSÃO

Após a aplicação do instrumento do *check-list*, pôde-se constatar que a instituição avaliada encontra-se em risco sanitário elevado, face a grande quantidade de não conformidades detectadas.

A maior parte das variáveis analisadas no estudo não alcançaram percentuais de adequação satisfatórios, o que pode comprometer a segurança alimentar do seu público-alvo, que são crianças menores de cinco anos.

Os dados inferem que a referida Unidade necessita de intervenções a curto, médio e longo prazos para solucionar as não conformidades existentes. Uma das estratégias para minimizar este quadro seria a implementação de planos de ação corretivos, conforme os propostos neste estudo.

Por fim, sugere-se a presença de um profissional nutricionista, que na qualidade de responsável técnico pelo serviço, é o único profissional habilitado a reverter este quadro viabilizando a adequação do serviço.

REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

ABREU, E.S.; SPINELLI, M.G. N; PINTO, A. M. S. **Gestão de Unidades de Alimentação e Nutrição: um modo de fazer**. São Paulo: Metha, 2011.

AKUTSU, R. C.; BOTELHO, R. A.; CAMARGO, E. B.; SÁVIO, K. L.; ARAÚO, W. C. Adequação das boas práticas de fabricação em serviços de alimentação. **Revista de Nutrição**, v. 18, n. 3, p. 419-427, 2005.

ALVES, V. L. S. **Gestão da Qualidade Ferramentas utilizadas no contexto contemporâneo de saúde**. São Paulo: Martinari, 2012. 200 p.

AMARAL, D. A.; SOUZA, C. F.; BARCELLOS, L.S.; TONINI, M. P.; FERREIRA, A. M.; FERREIRA, C.C. Avaliação das condições higiênico-sanitárias das cantinas de escolas públicas de um município do interior de São Paulo. **HU revista**, v. 38, p 45-51, 2012.

AMSON, G. V.; HARACEMIV, S. M. C.; MASSON, M. L. Levantamento de dados epidemiológicos relativos à ocorrências/ surtos de doenças transmitidas por alimentos (dtas) no estado do paraná – brasil, no período de 1978 a 2000. **Ciência e Agrotecnologia**, v. 30, n. 6, p. 1139-1145, 2006 .

ANVISA. **Cartilha sobre Boas Práticas para Serviços de Alimentação** – Resolução nº 216/2004. Disponível em:
<http://portal.anvisa.gov.br/wps/wcm/connect/e56c07004f740596a7e2f79a71dcc661/3+cartilhaboaspraticas_final_baixa_creditos+PDF+30+DE+ABRIL.pdf?MOD=AJPERES>.

ASSIS, L. Alimentos Seguros - **Ferramentas Para Gestão e Controle de Produção e Distribuição**. São Paulo: Senac, 2013. 372 p.

ÁVILA, R.; ANDRADE, B. R; JÚNIOR, D. R. M.; RABELO, R. P.; SILVA, M. R. Práticas higiênico-sanitárias na manipulação de alimentos: diagnóstico e intervenção. **Revista Brasileira de Ciências da Saúde**, v. 21, n.2 p.117-124, 2010.

BISCEGLI, S. T.; ROMERA, J.; CANDIDO, B. A.; SANTOS, M. J.; CANDIDO, A. C. E.; BINOTTO, L. A. Estado nutricional e prevalência de enteroparasitoses em crianças matriculadas em creche. **Revista Paulista de Pediatria**, v. 27, p. 289-95, 2009.

BORDALO, A.A. Estudo transversal e/ou longitudinal. **Revista Paraense de Medicina**, v.20, n. 4, p. ??, 2006.

BÓGUS, C. M.; NOGUEIRA-MARTINS, M. C. F.; MORAES, D. E. B.; TADDEI, J. A. A. C. Cuidados oferecidos pelas creches: percepções de mães e educadoras. **Revista de Nutrição**, v.20, n.5, p.499-514, 2007.

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

CARDOSO, R. C. V.; SOUZA, E. V. A.; SANTOS, P. Q. Unidades de alimentação e nutrição nos campi da Universidade Federal da Bahia: um estudo sob a perspectiva do alimento seguro. **Revista de Nutrição**, Campinas, SP, v. 18, n. 5, p. 669-680, 2005.

CARDOSO, T. Z.; HAMANAKA, H. D. N.; TEXEIRA, E. P.; OLIVEIRA, R. C.; FONSECA, Y. S. K.; ARINE, M. L. B.; DIAS, A. M. G. Controle de qualidade em lactário. **Higiene Alimentar**, v. 18, n. 120, p. 64-69, 2004.

CASTRO, R. P. **Plano de ação para um projeto de gestão de qualidade de uma empresa do setor automotivo**. 2014. 133 f. Monografia (Bacharelado em Administração) – Universidade Federal do Rio Grande do Sul, Porto Alegre, 2014.

CASTRO, T. G.; NOVAES, J. F.; SILVA, M. R.; COSTA, N. M. B.; FRANCESCHINI, S. C. C; TINÔCO, A. L. A.; LEAL, P. F. G. Caracterização do consumo alimentar, ambiente socioeconômico, e estado nutricional de pré-escolares de creches municipais. **Revista de Nutrição**, v. 18, n. 3, p. 321-330, 2005.

CONCEIÇÃO, M. S.; NASCIMENTO, K. O. Prevenção da transmissão de patógenos por manipuladores de alimentos. **Revista Verde**, v. 9, n. 5 , p. 91 - 97, 2014

COUTO, R. C.; PEDROSA, G. M. T. **Hospital: acreditação em saúde**. Rio de Janeiro: Guanabara Koogan, 2007.

DIAS, C. R. **Luta, movimento, creche: a história da conquista de um direito**. In: SILVA, I.T.; RODRIGUES, F. Creches comunitárias: história e cotidiano. Belo Horizonte: AMEPE, 1997.

FRANCO, M. G. D. B.; LANDGRAF, M. **Microbiologia dos alimentos**. São Paulo: Atheneu, 2008. 182 p.

FAUSTINO, J. S.; PASSOS, E. C.; MELLO, P. R. A.; ARAÚJO, E. L. M. SOUZA, C.V.; JORGE, L. I. F, ZAMARIOLI, L. A. Análises microbiológicas de alimentos processados na

Baixada Santista, envolvidos em doenças transmitidas por alimentos, no período de 2000 – 2006. **Revista Instituto Adolfo Lutz**, v. 66 n. 1, p. 26-30, 2007.

FUNDO NACIONAL DE DESENVOLVIMENTO DA EDUCAÇÃO- FNDE.
ALIMENTAÇÃO ESCOLAR - PNAE: Sobre o PNAE e suas atribuições. 2015.

FUNDO NACIONAL DE DESENVOLVIMENTO DA EDUCAÇÃO- FNDE. CECANE:
Ferramentas para as Boas Práticas na Alimentação Escolar, versão 1.0, 2012.

GENTA, T. M.; MAURICIO, A. A.; MATIOLI, G. Avaliação das Boas Práticas através de check list aplicado em restaurantes self-service da região central de Maringá, estado do Paraná. **Acta Scientiarum. Health Sciences**, v. 27, n. 2, p. 151-156, 2005.

GIORDANO, J. C. Controle integrado de pragas (CIP). In: ARRUDA, G. A. **Manual de boas práticas: unidades de alimentação e nutrição**. São Paulo: Ponto Crítico; 1998. p. 29-34.

GÓES, J. A. W.; FURTUNATO, D. M. N.; VELOSO, I. S.; SANTOS, J. M. Capacitação dos manipuladores de alimentos e a qualidade da alimentação servida. **Revista Higiene Alimentar**, São Paulo, v. 15, n. 82, p. 20-22, 2001.

GOMES, M. F. F. A.; GOMES, Q. M. M. A.; SANTOS, J. F. S.; PEREIRA, S.S. Alimento Seguro- Escola Saudável. **Revista EXTIFAL**, ??, v.??, n.??p. 19- 28, 2012.

LEITE, L. H. M.; WAISSMANN, W. Doenças Transmitidas por alimentos na população idosa: riscos e prevenção. **Revista de Ciências Médicas**, v. 15, n. 6, p. 525-530, 2006.

MARIANO, C. G.; MOURA, P. N. Avaliação das boas práticas de fabricação em unidade produtora de refeições (UPR) auto gestão do interior do estado de São Paulo. **Revista Salus**, v. 2, n. 2, p. 78-81, 2008.

MASCARINI, L. M. **Epidemiologia das enteroparasitoses em crianças menores de sete anos em creches na cidade de Botucatu/SP**. 2004. Tese (Doutorado em Saúde Coletiva)- Universidade Estadual de Campinas. Faculdade de Ciências Médicas, Campinas, 2004.

MORAIS, I. C. L.; COSTA, S. R. R. Ferramentas de Qualidade para UANs. **Alimentação e Nutrição = Brazilian Journal Food and Nutrition**, v. 24, n. 1, p. 45-49, 2013.

MONTEIRO, M. A. M.; FRÓES, J. A. C.; FONTES, R. B. R.; RIBEIRO, R. C. Qualidade na produção de refeições em restaurantes do tipo self-service. **Demetra**, v. 9, n. 4, p. 955-961, 2014.

OLIVEIRA, M. N.; BRASIL, A. L. D.; TADDEI, J. A. A. C. Avaliação das condições higiênico-sanitárias das cozinhas de creches públicas e filantrópicas. **Ciência & Saúde Pública**, v. 13, n. 3, p. 1051-1060, 2008.

RAVAGNANI, E. M.; STURION, G. L. Avaliação da viabilidade de implementação das Boas Práticas em Unidades de Alimentação e Nutrição de Centros de Educação Infantil de Piracicaba, São Paulo. **Segurança Alimentar e Nutricional**, v. 16, n. 2, p. 43-59, 2009.

SÃO JOSÉ, J. F. B.; SANT'ANA, H. M. P. Avaliação das boas práticas de manipulação em unidade de alimentação de alimentação escolar. **Alimentação e Nutrição = Brazilian Journal Food and Nutrition**, v. 33, n. 3, p. 123-138, 2008.

SÃO JOSÉ, J. F. B.; COELHO, A. I. M.; FERREIRA, K. R. Avaliação das boas práticas em unidade de alimentação e nutrição no município de Contagem-MG. **Alimentos e Nutrição Araraquara**, v. 22, n. 3, p. 479-487, 2011.

SECRETARIA MUNICIPAL DE SAÚDE, CENTRO DE EPIDEMIOLOGIA, COORDENAÇÃO DE VIGILÂNCIA NUTRICIONAL. **Cartilha de Orientação aos pais**. Curitiba, PR, 2007.

SEIXAS, F. R. F.; SEIXAS, J. R. F.; REIS, J. A.; HOFFMAN, F. L. Check-list para diagnóstico inicial das boas práticas de fabricação (BPF) em estabelecimentos produtores de alimentos da cidade de São José do Rio Preto (SP). **Revista Analytica**, v. ?? n. 33, p. 36 - 41, 2008.

SILVA, L. J.; TOLONI, A. H. M.; GOULART, M. M. R.; TADDEI, C. A. A. J. Avaliação do consumo alimentar em creches públicas em São Paulo, Brasil. **Revista Paulista de Pediatria**, v. 30, p. 35-41, 2012.

SILVEIRA, M. G. **Avaliação do Estado Nutricional de Crianças usuárias de creches públicas do município de Lavras**. 2005. 248 f. Dissertação (Mestrado em ciências dos alimentos) – Universidade Federal de Lavras, Minas Gerais, 2005.

SOUZA, C. H.; SATHLER, J.; JORGE, M. N.; HORST, R. F. M. L. Avaliação das condições higiênico sanitárias em uma unidade De alimentação e nutrição hoteleira, na cidade de Timóteo-MG. **Revista Digital de Nutrição**, v. 3, n. 4, p. 312-329, 2009.

STURION, G. L.; SILVA, M. V.; OMETTO, A. M. H.; FURTUOSO, M. C. O.; PIPITONE, M. A. P. Fatores condicionantes da adesão dos alunos ao Programa de Alimentação Escolar no Brasil. **Revista de Nutrição**, v. 18, n. 2, p. 167-181, 2005

TEXEIRA, A. P. **Equipamentos e utensílios como fator de risco em cozinhas de creches localizadas no Distrito Sanitário II Recife**. 2001. x f. (Dissertação)- Universidade Federal de Pernambuco, Recife- PE, 2001.

VASCONCELOS, R. M.; TANCREDI, R. C. P.; MARIN, V. A, Políticas e normativas aplicadas às creches municipais do Rio de Janeiro. **Ciência & Saúde Coletiva**, v.18, n. 11, p. 3281-3290, 2013.

VIDAL, G. M.; BALTAZAR, L. R. S.; COSTA, L. C. F.; MENDONÇA, X. M. F. D. Avaliação das Boas práticas em segurança alimentar de uma unidade de alimentação e nutrição de uma organização militar da cidade de Belém, Pará. **Alimentação e Nutrição= Brazilian Journal Food and Nutrition**, v.22, n.2 p.283-290, 2011.

WELKER, C. A. D.; BOTH, J. M. C.; LONGARAY, S. M.; HAAS, S.; SOEIRO, M. L. T.; RAMOS, R. C. Análise microbiológica dos alimentos envolvidos em surtos de doenças transmitidas por alimentos (DTA) ocorridos no estado do Rio Grande do Sul, Brasil. **Revista Brasileira de Biociência**, v. 8, n. 1, p. 44-48, 2010.

ANEXOS

ANEXO A – LISTA DE VERIFICAÇÃO UTILIZADA NA COLETA DE DADOS DA PESQUISA

Lista de Verificação em Boas Práticas para Unidades de Alimentação e Nutrição Escolares

Edifícios e Instalações da Área de Preparo de Alimentos

Localização da Unidade de Alimentação e Nutrição (UAN)

- Os arredores oferecem condições gerais de higiene e sanidade, evitando riscos de contaminação?
E essa área é ausente de lixo, objetos em desuso, animais, insetos e roedores?

Sim	Não	NA
<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>

Piso da área de produção

- apresenta-se em bom estado de conservação* e permite o não acúmulo de sujidades e água?
* Íntegro, sem presença de: sujidades, rachaduras, bolor e descolamento.

- os ralos são de fácil limpeza, dotados de mecanismos de fechamento, possuindo grelhas com proteção telada ou outro dispositivo que impeça a entrada de roedores e de baratas? (Nota: As canaletas devem obedecer os mesmos critérios)

- é impermeável, lavável e de fácil higienização (lavagem e desinfecção)?

<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

Paredes e divisórias da área de produção

- as paredes e divisórias são de cores claras, constituídas de material e acabamento lisos, impermeáveis, e em bom estado de conservação*?

* Sem presença de: bolor, umidade, descascamento, descolamento e rachaduras.

<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
----------------------------------	-----------------------	-----------------------

Fornos e tetos da área de produção

- apresentam acabamento liso, impermeável, lavável, de cor clara e em bom estado de conservação*?

* sem presença de: sujidades, umidade, bolor, descascamento e descolamento.

<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
----------------------------------	-----------------------	-----------------------

Portas e janelas da área de produção

- as portas são de cores claras, constituídas de superfícies lisas, não absorventes de fácil limpeza, e dotadas de fechamento automático, molas ou sistema similar?

- possuem proteção nas aberturas inferiores para impedir a entrada de insetos e roedores?

- as janelas apresentam superfícies lisas, laváveis e em bom estado de conservação*?

* sem presença de: sujidades, umidade, bolor, descascamento e descolamento.

- as portas apresentam-se em bom estado de conservação* e perfeitamente ajustadas aos batentes?

* sem presença de: sujidades, umidade, bolor, descascamento e descolamento.

- quando usadas para ventilação, são dotadas de telas milimétricas* facilmente removíveis para limpeza e mantidas em bom estado de conservação**?

* Telas com espaços de 1 milímetro ou menos entre os fios.

** Sem a presença de: furos, acúmulo de sujidades e gordura, descolamento da borda

<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>

Iluminação da área de produção

- quando posicionadas sobre áreas de manipulação de alimentos, as lâmpadas são dotadas de sistema de segurança contra quedas acidentais?

- a iluminação é uniforme sem cantos escuros?

<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

Ventilação da área de produção

- é garantida a inexistência de ventiladores e/ou aparelhos de ar condicionado nas áreas de manipulação?

<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
----------------------------------	-----------------------	-----------------------

Abastecimento de água

A água é ligada à rede pública ou à rede alternativa com sua potabilidade atestada por laudos?

<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
----------------------------------	-----------------------	-----------------------

Há presença de reservatório de água?

<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
----------------------------------	-----------------------	-----------------------

O reservatório de água é edificado e/ou revestido de material que não comprometa a qualidade da água, conforme legislação específica, e é livre de rachaduras, vazamentos, infiltrações, descascamentos, em adequado estado de higiene e conservação e devidamente tampado?

<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
-----------------------	----------------------------------	-----------------------

O reservatório de água é higienizado semestralmente, por empresa especializada e pessoal capacitado e existe de registro que comprovam a higienização?

<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
-----------------------	----------------------------------	-----------------------

Sanitários e vestiários

É de uso exclusivo de funcionários e apresentam-se em bom estado de conservação**?

*Sem a presença de: vazamentos, sujidades, acúmulo de água no chão, rachaduras em paredes e vasos, bolor e umidade em portas, paredes e fono.

- são conectados à rede de esgoto ou a fossa asséptica esvaziada periodicamente?

<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
----------------------------------	-----------------------	-----------------------

- os banheiros são constituídos de vasos sanitários com tampa e descarga eficiente?

<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
----------------------------------	-----------------------	-----------------------

- são providos de água corrente?

<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
-----------------------	----------------------------------	-----------------------

- são dotados de pia para lavagem de mãos, sabão e papel descartável para secagem e com lixeira para descarte de papel, em bom estado de conservação**?

* Sem a presença de: rachaduras e sujidades.

<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
----------------------------------	-----------------------	-----------------------

<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
-----------------------	----------------------------------	-----------------------

Lavatórios exclusivos para higiene das mãos

- possuem sabão adequado: líquido e inodoro, anti-séptico, papel toalha não reciclado ou outro sistema adequado para secagem de mãos, lixeiras com tampa, ambas com acionamento NÃO manual, e tomeira com desligamento automático ou acionamento NÃO manual?

<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
-----------------------	----------------------------------	-----------------------

- são dotados de água corrente?

<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
----------------------------------	-----------------------	-----------------------

- nas pias destinadas para manipulação e/ou preparo de alimentos, é garantida a ausência de sabão e/ou anti-séptico para higiene das mãos?

<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
-----------------------	----------------------------------	-----------------------

Áreas de armazenamento em temperatura ambiente

- são dotadas de portas com fechamento automático (mola ou similar) e proteção contra roedores na abertura inferior?
- têm janelas e qualquer aberturas protegidas com telas milimétricas*?
* Telas com espaços de 1 milímetro ou menos entre os fios.
- são dotadas de estrados fixos ou móveis que permitam fácil acesso para a higienização*?
* Estrados móveis, com altura mínima de 25cm do chão e distância de 10cm entre as pilhas
- os alimentos estão dispostos em prateleiras/ extremidades de forma que permita a circulação de ar entre as pilhas?
- as prateleiras são laváveis e impemeáveis?

<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

Área de consumo/refeitório/salão de refeições

- é dotada de forro, piso e paredes de material liso, lavável e impermeável?
- tem janelas e aberturas protegidas com telas milimétricas* removíveis?
* Telas com espaços de 1 milímetro ou menos entre os fios.
- é ausente de ventiladores com fluxo de ar direto sobre plantas e/ou alimentos?
- as plantas, se existentes, são dispostas de forma a não contaminar os alimentos durante a distribuição? Quando adubadas, usa-se adubo inorgânico?

<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>

Área para depósito e higienização do material de limpeza

- é exclusiva e isolada das áreas de manipulação de alimentos?

<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
----------------------------------	-----------------------	-----------------------

Manipuladores

- todos os funcionários estão uniformizados*?

* Uniforme limpo, com proteção para os cabelos, com sapatos fechados.

- exames médicos são renovados periodicamente ou pelo menos uma vez por ano?

- os manipuladores trabalham sem afecções clínicas*?

* Feridas, micoses, sangramentos, coriza, infecções respiratórias.

- há ausência de adornos*?

* Brincos, pulseiras, alianças, relógios, colares, anel, piercings.

- garante-se a ausência de barba?

- os cabelos são totalmente protegidos?

- o candidato ao emprego só é admitido após a realização de exames médicos e laboratoriais?

- todas as pessoas envolvidas no Serviço de Alimentação participaram de capacitação envolvendo Segurança de Alimentos?

Sim	Não	NA
<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>

Recebimento

Transporte de Matéria Prima

No recebimento são verificadas as características dos alimentos como: aparência, cor, odor, textura, consistência entre outros.

É verificada a integridade das embalagens dos alimentos no momento do recebimento?

- os produtos reprovados são devolvidos no ato do recebimento ou segregados e identificados para providências posteriores?

- é verificado o prazo de validade nos rótulos dos alimentos no momento do recebimento?

Sim	Não	NA
<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

Equipamentos para Temperatura Controlada

Áreas de armazenamento em temperatura controlada

	Sim	Não	NA
- possui geladeiras ou câmaras em número suficiente e que mantenha os alimentos em temperatura segura?	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
- possui freezers (congeladores) em número suficiente para manter a temperatura congelada?	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
- A escola possui termômetro aferido?	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
- geladeira e/ou câmaras e/ou freezers apresentam-se em bom estado de funcionamento, higiene e manutenção constante?	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
- o balcão quente, para a distribuição, é regulado de forma a manter os alimentos a no mínimo 60 °C?	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
- as câmaras e/ou refrigeradores são regulados de modo a manter os alimentos nas temperaturas:			
- até 4°C para carnes, aves e pescados refrigeradas?	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
- até 4°C para alimentos pré-preparados ou pós cocção por no máximo 3 (três) dias?	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
- o freezer é regulado, garantindo aos alimentos temperaturas entre -12°C a -18°C?	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
- nos equipamentos de refrigeração e congelamento são ausentes o acúmulo de gelo e obstrução nos difusores de ar?	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>

Processos e Produções

Transporte de Matéria Prima

- os funcionários higienizam as mãos seguindo procedimento adequado e utilizando produtos recomendados para lavagem e desinfecção?
umedecer as mãos e antebraços com água; lavar com sabonete líquido, neutro, inodoro; enxaguar bem as mãos e as antebraços; secar mãos com papel toalha descartável não reciclado ou qualquer outro método de secagem que não permita a recontaminação das mãos; aplicar anti-séptico, deixando secar naturalmente; os anti-sépticos utilizados, devem ter registro no MS para esta finalidade; pode ser utilizado sabonete líquido anti-séptico; neste caso, massagear as mãos e antebraços durante o tempo recomendado pelo fabricante.

<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
-----------------------	----------------------------------	-----------------------

Recebimento de matéria-prima

- Os alimentos são retirados das caixas de papelão e/ou madeira em que são recebidos? São substituídos por monoblocos monoblocos limpos ou sacos plásticos apropriados quando necessário?

<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
-----------------------	----------------------------------	-----------------------

Armazenamento de matéria-prima (embalagens fechadas)

- há inexistência de produtos com validade vencida?

- o empilhamento de sacarias é feito de forma alinhada, não prejudicando o produto, respeitando empilhamento máximo recomendado pelo fornecedor?

- a ausência de caixas de papelão em áreas de armazenamento sob ar frio é respeitada? (exceto quando a área é específica para este fim)

- a retirada de produtos do estoque obedece ao sistema PEPS (Primeiro que entra é o primeiro que sai) ou PVPS (Primeiro que vence é o primeiro que sai)?

<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>

Armazenamento Pós-manipulação

- os diferentes gêneros alimentícios, quando são armazenados em um único equipamento de refrigeração, estão dispostos de forma adequada ou seja produtos prontos na parte superior, produtos pré-preparados e/ou semi-prontos na parte intermediária e produtos crus na parte inferior. Nos compartimentos inferiores (tipo gaveta) apenas hortifruti.

As etiquetas contêm: nome do produto, prazo de validade de acordo com a rotulagem original e prazo de utilização de acordo com os critérios de uso?

- os alimentos prontos são colocados nas prateleiras superiores?

- os semi-prontos e/ou pré-preparados nas prateleiras do meio?

- e o restante dos alimentos, crus e outros, nas prateleiras inferiores?

- as portas dos equipamentos de refrigeração são mantidas fechadas?

<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

Procedimentos de alimentos na preparação

- as verduras, os legumes e as frutas que serão ingeridos crus e que serão ingeridos com casca são desinfetados de forma adequada, isto é, imersos em solução clorada (200 a 250 ppm) por 15 minutos, com enxágüe posterior em água potável?

- as frutas manipuladas, verduras e os legumes não desinfetados são submetidos à cocção (70°C no seu interior) ou permanecem imersas em fervura por no mínimo 1 minuto?

<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>

Processo de descongelamento

- o descongelamento é feito sob refrigeração a 5°C ou fomo de convecção ou microondas?

<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
-----------------------	----------------------------------	-----------------------

Controle e Registros

- Existe Manual de Boas Praticas na escola, de acesso aos manipuladores de alimento?

<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
-----------------------	----------------------------------	-----------------------

Há registros:

- do controle de temperatura ou características dos produtos no ato do recebimento?

<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
-----------------------	----------------------------------	-----------------------

- do controle de temperatura ou características dos alimentos ou preparações durante a produção?

<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
-----------------------	----------------------------------	-----------------------

- dos alimentos ou preparações durante a distribuição?

<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
-----------------------	----------------------------------	-----------------------

- Existe na escola documento que comprove a potabilidade da água?

<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
-----------------------	----------------------------------	-----------------------

Existe os 4 POPs (Procedimento Operacional Padronizado) obrigatórios na escola, de acesso aos manipuladores de alimentos? (POP Higienização de instalações, equipamentos e móveis; POP Controle integrado de vetores e pragas urbanas; POP Higienização do reservatório; POP Higiene e saúde dos manipuladores).

<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
-----------------------	----------------------------------	-----------------------

Guarda de amostras

-São guardadas amostras (100g/100mL) de todos os alimentos preparados, incluindo bebidas (100mL), em embalagens apropriadas para alimentos, de primeiro uso, identificadas com no mínimo a denominação e data da preparação, armazenadas por 72 horas sob refrigeração, em temperatura inferior a 5°C?

<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
-----------------------	----------------------------------	-----------------------

Processo de dessalgue

- o dessalgue é realizado sob condições seguras?*

* trocas de água a cada 4 h ou em água sob refrigeração ou por meio de fervura

<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
-----------------------	-----------------------	----------------------------------

Higienização Ambiental

Lixo/Esgotamento sanitário

- o lixo é disposto adequadamente em recipientes constituídos de material de fácil limpeza, revestidos com sacos plásticos e tampados?

- a área de lixo externo é isolada ou tratada de forma a evitar contaminação?

Sim	Não	NA
<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>

Higiene das Instalações

- o lixo é retirado diariamente e sempre que necessário?

- a higiene ambiental é mantida por meio de adequadas e aprovadas* técnicas de limpeza, enxágüe e desinfecção?
É realizado por meio de água e sabão?

* Utilizando água, sabão, desinfetante por 15 minutos e enxágüe, ou utilizar desinfecção por calor (água quente) por 15 minutos

- são utilizadas escovas e esponjas de material não abrasivo, as quais são constituídas de fibras que não se desprendem com o uso?

- os produtos de limpeza e desinfecção utilizados são registrados no Ministério da Saúde?

- os utensílios de limpeza (panos, rodos e etc.) que são usados nas áreas de manipulação e processamento são diferenciados dos panos de limpeza de sanitários?

- nas áreas de manipulação e processamento, é inexistente a prática de varrer o piso a seco?

- quando são utilizados rodos para secar superfícies que entram em contato com alimentos, estes são exclusivos, não destinados para outros fins?

<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

Higiene de utensílios/equipamentos/outros materiais

- os produtos utilizados para limpeza e desinfecção são registrados no Ministério da Saúde?

<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
-----------------------	----------------------------------	-----------------------

- a desinfecção química de utensílios e equipamentos é feita de forma adequada*?

*com solução clorada entre 100 a 250 ppm, com tempo mínimo de contato de 15 minutos e adequado enxágüe final. E/ou com álcool 70% pelo tempo suficiente para secar naturalmente e sem enxágüe final? E/ou a desinfecção é pelo calor? (15 minutos de imersão em água fervente, no mínimo a 80°C, sem necessidade de enxágüe)

<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
-----------------------	----------------------------------	-----------------------

- são protegidos contra poeira, insetos e roedores? São guardados sob proteção?

<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
----------------------------------	-----------------------	-----------------------

- as bancadas e mesas de apoio são higienizadas após o retorno ao trabalho e/ou troca de turno?

<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
----------------------------------	-----------------------	-----------------------

- os utensílios e equipamentos são secos naturalmente ou sem a utilização de panos?

<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
-----------------------	----------------------------------	-----------------------

Panos de limpeza descartáveis, quando utilizados em superfícies que entram em contato com alimentos, são descartados a cada 2 horas, não excedendo 3 horas, não sendo utilizados novamente?

<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
-----------------------	----------------------------------	-----------------------

Panos de limpeza não descartáveis, quando utilizados em superfícies que entram em contato com alimentos, são trocados a cada 2 horas, não excedendo 3 horas e são higienizados através de esfregação com solução de detergente neutro, desinfetados através de fervura em água por 15 minutos ou em solução clorada a 200ppm, por 15 minutos, e enxaguados com água potável e corrente?

<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
-----------------------	----------------------------------	-----------------------

As esponjas de louça são fervidas diariamente durante 5 minutos?

<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
-----------------------	----------------------------------	-----------------------

Controle de Pragas e Vetores Urbanos

- é feito controle de pragas por empresa terceirizada?

<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
----------------------------------	-----------------------	-----------------------

- são ausentes as evidências de roedores, baratas e insetos entre as aplicações?

<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
-----------------------	----------------------------------	-----------------------

- existe na escola documento que comprove o controle integrado de pragas e vetores?

<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
-----------------------	----------------------------------	-----------------------

ANEXO B – DIAGNÓSTICO SANITÁRIO DA INSTITUIÇÃO ESCOLAR AVALIADA.

Relatório - Lista de Verificação em Boas Práticas

Identificação da Escola:

Classificação Geral:

Pontuação Geral:

Classificação por Bloco:

1. Edifícios e Instalações da Área de Preparo de Alimentos:	48,8372 1%
2. Equipamentos para Temperatura Controlada:	46,1538 5%
3. Manipuladores:	20%
4. Recebimento:	45,4545 4%
5. Processos e Produções:	27,9720 3%
6. Higienização Ambiental:	44,7368 4%

Classificação	Pontuação (%)
Situação de risco sanitário muito alto	0 a 25
Situação de risco sanitário alto	26 a 50
Situação de risco sanitário regular	51 a 75
Situação de risco sanitário baixo	76 a 90
Situação de risco sanitário muito baixo	90 a 100

Este material foi elaborado com o apoio do FNDE, CECANE UFRGS
e CECANE UNIFESP.

Relatório - Lista de Verificação em Boas Práticas

Creche Maria da Paz Bezerra
Situação de risco sanitário alto.
34,21754%

Este material foi elaborado com o apoio do FNDE, CECANE UFRGS
© CECANE UNIVERSIDADE

APÊNDICES

APÊNDICE A - CARTA DE ACEITE ENTREGUE E ASSINADA PELA SECRETÁRIA DA EDUCAÇÃO DO MUNICÍPIO



UNIVERSIDADE FEDERAL DE CAMPINA GRANDE
CENTRO DE EDUCAÇÃO E SAÚDE
UNIDADE ACADÊMICA DE SAÚDE
CURSO DE BACHARELADO EM NUTRIÇÃO
TRABALHO DE CONCLUSÃO DE CURSO (TCC)

CARTA DE ANUÊNCIA

Declaro que tomamos conhecimento do projeto de pesquisa intitulado: ***“Avaliação das boas práticas em um refeitório de uma creche municipal de pequeno porte a partir do emprego da ferramenta check-list”***, a ser desenvolvido pela aluna-pesquisadora **JÉSSICA ALVES DOS SANTOS**, do curso de Bacharelado em Nutrição da UFCCG – *campus* de Cuité, sob a coordenação/orientação do Professor MSc. Jefferson Carneiro de Barros, cujo objetivo é o de avaliar o emprego das boas práticas no refeitório através da ferramenta do check-list para se detectar riscos sanitários.

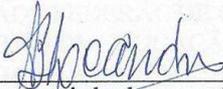
Nos foi informado que o-referido projeto trata-se de uma pesquisa quantitativa, observacional e de caráter transversal, realizada no mes de outubro de 2015, abrangendo o diagnóstico higiênico-sanitário do refeitório. A metodologia a ser empregada consiste na aplicação da ferramenta do check-list através do preenchimento de um questionário estruturado com base na legislação sanitária vigente para diagnóstico das condições físico-funcionais do serviço, com consequente classificação do grau de risco sanitário. De acordo com os pesquisadores, as informações obtidas no presente estudo permitirão identificar os principais fatores de risco sanitário existentes e propor a implementação de planos de ação para às não conformidades detectadas.

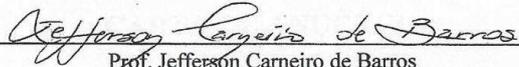
Face ao exposto, informo que fui devidamente esclarecido (a) sobre os propósitos da pesquisa acima intitulada e AUTORIZO sua execução na Creche Maria da Paz Bezerra, no município de Rio Tinto/PB, desde que estejam garantidos por parte dos pesquisadores o sigilo e a não utilização das informações em prejuízo das pessoas e/ou da Instituição, mas apenas para fins científicos.

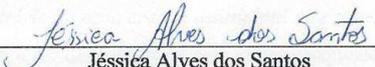
Estou ciente que receberei uma cópia desse documento assinado por mim e pelos pesquisadores.

Cuité/PB, ____ / ____ / 2015

Antonia Bernardo Leandro
Secretária de Educação
Cultura e Esporte


Assinatura e carimbo do responsável Institucional


Prof. Jefferson Carneiro de Barros
(Pesquisador responsável)


Jéssica Alves dos Santos
(Pesquisadora discente participante)

***Contato com o Pesquisador (a) Responsável:**

Caso necessite de maiores informações sobre o presente estudo, favor ligar para o
Pesquisador/Coordenador Prof. Jefferson Carneiro de Barros
Endereço (Trabalho): Universidade Federal de Campina Grande - *campus* Cuité,
Centro de Educação e Saúde / Unidade Acadêmica de Saúde. Endereço: Olho D'Água da Bica,
s/nº - Cuité/PB. CEP: 58175-000 / PB - Brasil.
Telefone: (83) 3372-1948 // (83) 9922-0115 //
e-mail: jeffersonnut@gmail.com

APÊNDICE B – PLANOS DE AÇÃO CORRETIVOS PROPOSTOS COM BASE NAS NÃO CONFORMIDADES DETECTADAS.

CRECHE MUNICIPAL						
ESPECIFICAÇÃO: MANIPULADORES						
Objetivo: Garantir a execução das ações de higiene e saúde inerentes aos manipuladores.						
Público alvo: Manipuladores						
Meta a ser alcançada: Capacitar os manipuladores quanto às boas práticas; Regularizar os aspectos relacionados à uniformização e saúde dos manipuladores.						
Acompanhamento: Aplicação de <i>check-list</i> pelo gerente do serviço; Auditoria.						
Itens de verificação	Por quê?	O que?	Onde?	Quando?	Quem?	Como?
É realizada capacitação com os manipuladores no serviço?	Cumprimento de legislação RDC 216 Evitar contaminação alimentar	Conscientizar quanto aos cuidados necessários ao manipular os alimentos, assim como esclarecer os prejuízos que a ausência das boas práticas pode acarretar.	Na própria UAN.	De seis em seis meses.	Gerência da instituição	Consultoria externa - Elaborar a capacitação com base na legislação vigente, enfatizando os cuidados na manipulação dos alimentos; Reunir todos os colaboradores da unidade para participarem da capacitação. A capacitação deverá ser conduzida por um nutricionista.
São utilizados uniformes e EPIs adequadamente pelos manipuladores?	Cumprimento da legislação RDC 216 Evitar o risco de acidentes	Requisitar uniformes adequados e EPIs para os manipuladores.	Na secretária de Educação.	Em Médio prazo pois depende de orçamentos	Gerência da instituição	Elaborar requisição e encaminhar à Secretaria de educação do município.
São solicitados exames periódicos e admissionais dos manipuladores?	Cumprimento da legislação RDC 216 Evitar contaminação alimentar	Realizar exames admissionais e periódicos com devidos registros.	Secretaria de saúde/ Laboratório	A cada seis meses e sempre que um novo funcionário for admitido.	Gerência da instituição	Mediante solicitação da Prefeitura em formulário padrão

CRECHE MUNICIPAL						
ESPECIFICAÇÃO: EQUIPAMENTOS PARA TEMPERATURA CONTROLADA						
Objetivo: Adquirir equipamentos inerentes ao controle de temperatura; Registrar os processos de higienização de freezers e refrigeradores.						
Público alvo: Manipuladores						
Meta a ser alcançada: Manter os alimentos em temperatura adequada; Manter os freezers e refrigerados sempre higienizados.						
Acompanhamento: Aplicação de <i>check-list</i> pelo gerente do serviço; Auditoria.						
Itens de verificação	Por quê?	O que?	Onde?	Quando?	Quem?	Como?
Existe balcão térmico e termômetro na unidade?	Cumprimento de legislação RDC 216 Manter os alimentos em temperaturas seguras.	Requisitar balcão térmico e termômetro	Secretaria de Educação	Em curto prazo (até uma semana após a aprovação desse plano de ação)	Gerência da instituição	Elaborar requisição solicitando a aquisição de termômetros e balcão térmico e encaminhar a secretaria de educação do município em caráter de urgência.
Há registro de higienização de freezers e refrigeradores?	Cumprimento da legislação RDC 216 Para se evitar contaminação cruzada.	Realizar o registro das atividades de higienização de freezers e refrigeradores	Área de produção da UAN	Sempre que a higienização for realizada (a cada três dias).	Encarregados dos serviços gerais.	Elaborar ficha de frequência para que seja assinada pelo responsável pela higienização dos freezers e refrigeradores, onde deverá constar além do nome do funcionário a data do procedimento.

CRECHE MUNICIPAL						
ESPECIFICAÇÃO: EDIFÍCIOS E INSTALAÇÕES						
Objetivo: Melhorar as condições das instalações aproximando-as ao que é preconizado na legislação.						
Público alvo: Gerência, Prefeitura Municipal.						
Meta a ser alcançada: Redução dos riscos de contaminação.						
Acompanhamento: Secretaria de Educação						
Itens de verificação	Por quê?	O que?	Onde?	Quando?	Quem?	Como?
Há a presença de lixo aos arredores da instituição?	Cumprimento de legislação RDC 216 Favorece presença de vetores/pragas	Solicitar a retirada do lixo dos arredores da instituição	Prefeitura Municipal	Em curto prazo (2 x semana)	Gerência da instituição	Elaborar documento solicitando a retirada do lixo, enfatizando os perigos que pode causar ao serviço
As portas e janelas estão de acordo com o que preconiza a legislação?	Cumprimento de legislação RDC 216	Manter portas e janelas devidamente limpas e higienizadas	Na própria UAN	Curto prazo	Prefeitura Municipal	As portas e janelas devem ser de cores claras e se superfície lisa com. As portas devem ser de fechamento automático serem dotadas de rodapé para se evite a entrada de vetores dentro da área de produção, assim como as janelas devem possuir telas milimétricas pelo mesmo motivo.
Há o aporte de material correto para higienização das mãos?	Cumprimento de legislação RDC 216 Evitar contaminação cruzada	Abastecer os lavatórios com sabonete neutro e toalhas descartáveis	Na área de produção	Em curto prazo (diariamente)	Gerência da instituição	Abastecer as pias com sabonete neutro e toalhas descartáveis todos os dias ou sempre que necessário

Há ventiladores na área de consumo?	Cumprimento de legislação RDC 216	Manter sempre que possível o ambiente em ventilação natural	Refeitório	Em curto prazo (evitar reinstalação)	Gerência da instituição	Retirar os ventiladores do refeitório em caráter de urgência.
Existe proteção nas luminárias da área de produção	Cumprimento de legislação RDC 216 Contribui para proliferação de contaminantes. Evitar acidentes.	Colocar proteções nas luminárias da área de produção	Área de produção	Longo prazo, mediante aquisição em PE	Gerência da instituição	Colocar proteções nas luminárias em caráter de urgência.

CRECHE MUNICIPAL						
ESPECIFICAÇÃO: RECEBIMENTO DE GÊNEROS						
Objetivo: Garantir a correta recepção de gêneros.						
Público alvo: Manipuladores						
Meta a ser alcançada: Evitar desperdícios e uso de alimentos deteriorados em consequência da não seleção no ato da recepção.						
Acompanhamento: Lista de inspeção						
Itens de verificação	Por quê?	O que?	Onde?	Quando?	Quem?	Como?
São observadas as características dos gêneros no ato do recebimento?	Cumprimento de legislação RDC 216	Verificar as características dos gêneros recebidos: cor, aparência, cheiro, textura, peso, temperatura, data de validade, onde estão acondicionadas, condições de transporte	Na área de recebimento	Momento da entrega dos gêneros	Auxiliar de cozinha	Abrir as caixas (se houver) para observar se a mercadoria está em condições satisfatórias quanto aos aspectos organolépticos. Caso trate-se de alimentos congelados ou refrigerados aferir a temperatura no ato do recebimento com termômetro infravermelho.

CRECHE MUNICIPAL						
ESPECIFICAÇÃO: HIGIENE AMBIENTAL						
Objetivo: Manter o ambiente em condições higiênicas adequadas.						
Público alvo: Manipuladores e encarregados dos serviços gerais						
Meta a ser alcançada: Reduzir a contaminação inerente à higiene ambiental.						
Acompanhamento: Aplicação de <i>check-list</i> pelo gerente do serviço; Auditoria.						
Itens de verificação	Por quê?	O que?	Onde?	Quando?	Quem?	Como?
São executados os corretos processos de desinfecção?	Cumprimento de legislação RDC 216	Desinfetar os utensílios, equipamentos, instalações e alimentos buscando reduzir o quantitativo de microrganismos.	Em toda a UAN	Todos os dias, sempre que necessário conforme programação de limpeza e desinfecção do serviço.	Manipuladores e encarregados dos serviços gerais.	<p>Frutas, legumes e verduras: Após a lavagem, devem ser imersos em solução clorada (200 a 250 ppm) por 15min, com posterior enxague em água potável.</p> <p>Utensílios equipamentos: Após lavagem, devem ser imersos em solução clorada entre 100 a 250 ppm com tempo mínimo de 15 min com posterior enxague em água potável ou com álcool 70% pelo tempo suficiente para secar ao natural, ou ainda por imersão em água fervente (80°C) por 15 min.</p> <p>Instalações – Lavagem com água e sabão anti-séptico.</p>

O ambiente é varrido a seco?	Cumprimento da legislação RDC 216	O ambiente (área de produção) deve ser varrido com mop úmido	Na própria UAN.	Todos os dias, sempre que necessário conforme programação de limpeza e desinfecção do serviço.	Encarregados dos serviços gerais	Umedecer um pano limpo e envolver na vassoura, antes de varrer ou utilizar mop.
Utilizam-se panos não descartáveis na área de produção?	Cumprimento de legislação RDC 216	Devem ser usados panos descartáveis ou específicos da área.	Na área de produção da UAN	Todos os dias, sempre que necessário conforme programação de limpeza e desinfecção do serviço.	Manipuladores	Os panos descartáveis devem ser trocados a cada 2 horas. Caso não seja possível adquirir panos descartáveis, os panos comuns devem trocados a cada duas horas, e para higieniza-los utilizar sabão neutro, esfregão e a desinfecção deve ser feita através do processo de fervura por 15 min ou imersão em solução clorada em 200ppm por também 15 min.
As esponjas são fervidas diariamente?	Cumprimento de legislação – RDC 216	As esponjas devem ser fervidas no início de cada expediente ou desinfectadas mediante imersão em solução clorada em 200 ppm	Na área de produção	Todos os dias, no início do expediente.	Manipuladores	As esponjas devem ser fervidas por 5 min, todos os dias.

Há a presença de insetos no ambiente?	Cumprimento de legislação – RDC 216	O ambiente deve está ausente de insetos e outros vetores de contaminação	Na própria UAN	Todos os dias.	Encarregados dos serviços gerais. Empresa terceirizada	Manter os ralos sempre tampados; janelas com telas milimétricas e portas com rodapés; recolher o lixo frequentemente; Médio prazo: Fazer o controle das pragas com dedetização por empresa terceirizada.
---------------------------------------	-------------------------------------	--	----------------	----------------	---	--

CRECHE MUNICIPAL						
ESPECIFICAÇÃO: PROCESSOS E PRODUÇÕES						
Objetivo: Realizar os processos e produções de forma adequada, respeitando o que preconiza a legislação.						
Público alvo: Manipuladores e encarregados dos serviços gerais.						
Meta a ser alcançada: Redução dos riscos de contaminação.						
Acompanhamento: Aplicação de <i>check list</i> .						
Itens de verificação	Por quê?	O que?	Onde?	Quando?	Quem?	Como?
O processo de higienização das mãos é realizado corretamente?	Cumprimento de legislação RDC 216	Realizar a higienização das mãos de maneira correta.	Na própria UAN.	Ao entrar na área de produção; Ao usar o sanitário e sempre que mudar de função.	Manipuladores	Umedecer as mãos e antebraços com água; Lavar com sabonete líquido inodoro, neutro; Secar com toalhas descartáveis; Aplica antisséptico e deixar secar naturalmente.
Os gêneros recebidos são acondicionados em monoblocos?	Cumprimento de legislação RDC 216	Acondicionar os gêneros adequadamente em monoblocos limpos quando recebidos.	Área de armazenamento.	Sempre que receber mercadoria.	Encarregados pelos serviços gerais	Retirar as caixas de papelão ou madeira, substituindo-as por monoblocos limpos ou sacos plásticos transparentes.
O processo de descongelamento é realizado de acordo com o que preconiza	Cumprimento da legislação RDC 216	Descongelar os gêneros de acordo com o que preconiza a literatura.	Na área de produção	Sempre que necessário.	Manipuladores	O processo de descongelamento deve ser feito sob refrigeração a 4°C ou usando o forno

a literatura?						micro-ondas .
Existe Manual de Boas Práticas e ferramentas da qualidade na UAN?	Cumprimento de legislação RDC 216	Existência de Manual de Boas práticas e ferramentas da qualidade na unidade.	Na sala da gerência, disponíveis para todos.	Todos os dias.	Gerência da instituição	Consultoria externa
É realizada a guarda de amostras?	Cumprimento da legislação RDC 216	Realizar a guarda das amostras de cada preparação	Área de produção	Todos os dias	Manipuladores	Guardar 100g/ 100 ml de cada preparação em sacos de primeiro uso identificados com o nome e data da preparação, a amostra deve ser acondicionada sob temperatura de refrigeração inferior a 5°C por até 72h.
É respeitado o sistema PEPS e PVPS?	Cumprimento da legislação RDC 216	Respeitar o sistema PEPS e PVPS.	Na área de armazenamento	Todos os dias.	Manipuladores e gerência da instituição	Retirar os gêneros respeitando os prazos de validade. (O primeiro que vence é o primeiro que sai)
É obedecida uma programação de quantidade de alimentos necessários para a elaboração das preparações?	Evitar desperdício de alimentos	Obedecer a uma programação de alimentos necessários para elaborar as preparações	Na área de produção	Todos os dias	Manipuladores.	Consultoria externa. Essa programação deve ser elaborada por um profissional capacitado que possui conhecimento técnico para realizar esta tarefa.