

**FUNDAÇÃO OSWALDO ARANHA
CENTRO UNIVERSITÁRIO DE VOLTA REDONDA
CURSO DE GRADUAÇÃO EM NUTRIÇÃO
TRABALHO DE CONCLUSÃO DE CURSO**

LETÍCIA DE ALMEIDA SANTOS

**VERIFICAÇÃO DAS CONDIÇÕES HIGIÊNICO-SANITÁRIAS DAS UNIDADES DE
ALIMENTAÇÃO E NUTRIÇÃO**

VOLTA REDONDA- RJ

2019

**FUNDAÇÃO OSWALDO ARANHA
CENTRO UNIVERSITÁRIO DE VOLTA REDONDA
CURSO DE GRADUAÇÃO EM NUTRIÇÃO
TRABALHO DE CONCLUSÃO DE CURSO**

**VERIFICAÇÃO DAS CONDIÇÕES HIGIÊNICO-SANITÁRIAS DAS UNIDADES DE
ALIMENTAÇÃO E NUTRIÇÃO**

Trabalho de Conclusão de Curso
apresentado ao Curso de Nutrição do
UniFOA como requisito à obtenção do título
de Bacharel em Nutrição.

Acadêmica: Letícia de Almeida Santos

Orientadora: Prof^ª. PhD Kamila de Oliveira
do Nascimento

VOLTA REDONDA - RJ

2019

FICHA CATALOGRÁFICA

Bibliotecária: Alice Tacão Wagner - CRB 7/RJ 4316

S237v Santos, Letícia de Almeida

Verificação das condições higiênico-sanitárias das unidades de alimentação e nutrição. / Letícia de Almeida Santos. – Volta Redonda: UniFOA, 2019.

26 p. II.

Orientador (a): Profª PhD Kamila de Oliveira do Nascimento

Monografia (TCC) – UniFOA / Curso de Nutrição, 2019

1. Nutrição - TCC. 2. UAN – condições higiênico-sanitárias. 3. UAN – check list. I. Nascimento, Kamila de Oliveira do. II. Centro Universitário de Volta Redonda. III. Título.

CDD 613

FOLHA DE APROVAÇÃO

Trabalho de Conclusão de Curso intitulado:

VERIFICAÇÃO DAS CONDIÇÕES HIGIÊNICO-SANITÁRIAS DAS UNIDADES DE ALIMENTAÇÃO E NUTRIÇÃO

Elaborado por Leticia de Almeida Santos, apresentado publicamente perante a Banca Avaliadora, como parte dos requisitos para conclusão do Curso de Nutrição.

Aprovada em 21 de outubro de 2019.

Banca Avaliadora:


.....
Professora Orientadora

Kamila de Oliveira do Nascimento, Doutora, Centro Universitário de Volta Redonda


.....
Professora Avaliadora

Paula Alves Leoni, Mestre, Centro Universitário de Volta Redonda


.....
Professora Avaliadora

Margareth Lopes Galvão Saron, Doutora, Centro Universitário de Volta Redonda

Dedico este trabalho, com muito amor e gratidão, aos meus pais Lúcia e Dalvo, que sempre estiveram ao meu lado me apoiando, incentivando e são os meus maiores exemplos de vida.

AGRADECIMENTOS

Primeiramente a Deus, por ter me concedido saúde, força e disposição durante esses anos. Obrigada por iluminar o meu caminho durante a realização desta pesquisa.

À minha mãe que fez de tudo para me ajudar em relação aos estudos. Ao meu pai que sempre me cobrou e incentivou a estudar. Obrigada pelo amor, apoio nas horas difíceis e por acreditarem que eu seria capaz de concluir esse trabalho quando eu mesma não acreditei. Sem vocês a realização desse sonho não seria possível. Sou grata por todo esforço investido na minha educação.

Às minhas amigas Isabela, Ana Paula, Bruna, Cristiana, Thainara e Talita por nossa amizade, por cada incentivo e companheirismo ao decorrer dos quatro anos. Vocês tornaram essa jornada mais leve e com certeza vão continuar presentes em minha vida.

Aos meus amigos e familiares que direta ou indiretamente fizeram parte da minha formação, muito obrigada. Agradeço especialmente à minha prima Nathália por estar ao meu lado e as minhas madrinhas Adriana e Fabiana.

À minha orientadora Kamila por aceitar conduzir a minha pesquisa. E por fim agradeço a todos os professores que contribuíram com a minha trajetória acadêmica.

“Ama-se mais o que se conquista com esforço”.

(Benjamin Disrael)

RESUMO

A preocupação com os alimentos oferecidos aos clientes que realizam suas refeições fora de casa tornou-se constante para proprietários de restaurantes, padarias, e afins relacionados ao ramo de alimentos. Para evitar as Doenças Transmitidas por Alimentos é necessária a implantação das Boas Práticas, com a finalidade de garantir a segurança e qualidade dos alimentos ofertados. Assim, o objetivo dessa pesquisa foi avaliar as condições higiênico-sanitárias de duas unidades de alimentação e nutrição, de forma a verificar o nível de conformidades e se os estabelecimentos estão de acordo com a legislação vigente. Para a verificação das boas práticas de fabricação utilizou-se o *check list*, elaborado pela Agência Nacional de Vigilância Sanitária, cuja classificação das unidades de alimentação e nutrição foi atribuída conforme os critérios propostos na lista, como grupo A de 76% a 100% de atendimentos dos itens, grupo B de 51% a 75% e grupo C de 0 a 50%. Por meio do resultado do *check list* constatou-se que a unidade de alimentação e nutrição A (Volta Redonda) apresentou 80% dos itens atendidos e a unidade B (Resende) 89%, portanto as duas unidades foram classificadas no grupo A. Conclui-se que a aplicação de uma ferramenta simples, como o *check list*, permite avaliar as condições higiênico-sanitárias e buscar estratégias para corrigir as falhas.

Palavras-chave: Condições higiênico-sanitárias; UAN; *Check list*.

ABSTRACT

The customers' concern with the food they offered away from home has become a constant issue to the owners of restaurants, bakeries and other places related to the food business. To avoid the Foodborne Diseases it is necessary to implement Good Practices, aiming to ensure the safety and quality of the food supplied. Thus, the goal of this research was to evaluate the hygienic and sanitary conditions of two food and nutrition unities, heading to analyze the compliances' level and if the stores are in accordance with the legislation. In order to assess the manufacturing food practices, the checklist prepared by the National Agency of Health Surveillance (Agência Nacional de Vigilância Sanitária) was used, in which the ranking of the feeding and nutrition unities was set in accordance with the criteria proposed on the list, such as group A from 76% to 100% of items compliant, group B from 51% to 75% and group C from 0 to 50%. Through the results from the check list it was found that the feeding and nutrition unit A (Volta Redonda) presented 80% of the items compliant and unit B (Resende) 89%, therefore both unities were ranked in group A. It thus concludes that the application of a simple tool, such as the checklist, allows the evaluation of hygienic-sanitary conditions and to search for strategies to correct the issues.

Keywords: Hygienic-sanitary Conditions; (FNU) UAN; *Check list*

SUMÁRIO

1. INTRODUÇÃO	14
2. MÉTODOS	16
3. RESULTADO E DISCUSSÃO	17
3.1 Adequação geral das UANs	17
3.2 Adequação das UANs por blocos:	18
3.2.1.1 Edificações e Instalações	18
3.2.2 Equipamentos, Móveis e Utensílios.....	20
3.2.3 Manipuladores	20
3.2.4 Produção e Transporte do Alimento	21
3.2.5 Documentação	22
4. CONCLUSÃO	24
5. REFERÊNCIAS	25

LISTA DE FIGURAS

Figura 1. Percentual de conformidades da UAN quanto às boas práticas de fabricação, por categoria avaliada. Volta Redonda e Resende, RJ.....	17
--	----

LISTA DE TABELA

Tabela 1. Aspectos observados conforme a lista de verificação das boas práticas de fabricação em estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos.....16

LISTA DE SIGLAS

ANVISA - Agência Nacional de Vigilância Sanitária

BP - Boas Práticas

BPF - Boas Práticas de Fabricação

DTAs - Doenças Transmitidas por Alimentos

MBP - Manual de Boas práticas de Fabricação

POP - Procedimento Operacional Padronizado

RT - Responsável Técnico

UAN - Unidade de Alimentação e Nutrição

1. INTRODUÇÃO

Segundo a Organização Mundial de Saúde (OMS, 2000), o cuidado com a qualidade dos alimentos oferecidos aos clientes os quais possuam estilo de vida ou uma rotina relacionada ao consumo de alimentos fora de casa tornou-se constante para proprietários de restaurantes, padarias, e afins relacionados ao ramo de alimentos.

No ramo de alimentos destacam-se as UANs (Unidades de Alimentação e Nutrição) que são definidas como unidades gerenciais do serviço de nutrição e dietética. Nelas são desenvolvidas todas as atividades técnico-administrativas necessárias para a produção de alimentos e refeições até a sua distribuição para pessoas saudáveis e enfermas, além da atenção nutricional ao paciente na internação e em ambulatórios (FERREIRA; VIEIRA; FONSECA, 2015).

Do conceito microbiológico, um prato deve, além de seu sabor e saudabilidade, ser seguro. Isso porque, muitas vezes, desde o seu plantio até os pontos de vendas (ou seja: etapas da cadeia produtiva), o alimento não é devidamente cuidado com a precaução necessária (DOMINGUES; CARVALHO; DOURADO, 2011). Diante disso, com a finalidade de proporcionar uma manipulação correta de alimentos ao consumidor, é imprescindível adotar medidas de prevenção e controle de todas as etapas do processo de produção. A implantação das Boas Práticas (BP) é uma opção para atingir a qualidade dos alimentos (ZIMERMANN; NESPOLO; BRASIL, 2016).

Durante a preparação das refeições, higienização de equipamentos e utensílios e, até mesmo, na limpeza do ambiente, o manipulador em questão pode provocar Doenças Transmitidas por Alimentos (DTAs). A DTA é considerada uma síndrome causada pela ingestão de água e/ou alimentos que contenham agentes etiológicos de origem biológica, física ou química em quantidades que afetem a saúde do consumidor individual ou de um grupo da população (ROSA; MONTEIRO, 2014).

A DTA pode promover um quadro clínico com presença de anorexia, náuseas, vômitos e/ou diarreia acompanhada ou não de febre (BRASIL, 2018). Porquanto, o sistema digestivo não é o único meio das manifestações, podendo, então, prejudicar órgãos como rins, fígado, sistema nervoso central, dentre outros. As DTAs podem

variar desde leve desconforto intestinal até casos extremamente graves. No ano de 2017 aconteceram 598 surtos no Brasil e 12 pessoas foram a óbito (BRASIL, 2018).

Logo, essa realidade aponta a necessidade de os serviços de alimentação aplicarem a RDC nº 216 da Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA), a qual exige a aplicação das Boas Práticas de Fabricação (BPF) com a finalidade de garantir as condições higiênico-sanitárias do alimento preparado (BRASIL, 2004).

Para tanto, há um Manual de Boas Práticas que, tem como objetivo direcionar os manipuladores nos processos produtivos com foco nas boas práticas de produção, visando a segurança dos alimentos servidos (ROSA; MONTEIRO, 2014). Já a RDC nº 216 define o Manual de Boas Práticas como um documento que irá detalhar os procedimentos feitos pelo estabelecimento, incluindo, no mínimo, os requisitos higiênico-sanitários das instalações, o controle integrado de vetores e pragas urbanas, o abastecimento de água, o manejo de resíduos, higienização de equipamentos, móveis e utensílios, controle da saúde dos manipuladores e o controle e garantia de qualidade do alimento preparado (BRASIL, 2004).

Diante do exposto, o objetivo desse trabalho foi realizar uma avaliação das condições higiênico-sanitárias de duas Unidades de Alimentação e Nutrição, localizadas no interior do estado do Rio de Janeiro, pela aplicação de um *check list*, de forma a analisar o nível de conformidades e se os estabelecimentos estão de acordo com a legislação vigente.

2. MÉTODOS

Este estudo consiste em uma pesquisa de campo de caráter descritivo. Para sua realização foram visitada duas Unidades de Alimentação e Nutrição, uma na cidade de Volta Redonda/RJ, no período de Dezembro de 2018 e outra na cidade de Resende/RJ, no período de Maio de 2019.

Como instrumento para avaliar a adequação das UANs foi utilizado o *check list* elaborado pela Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA), baseado na legislação específica RDC nº 275 de 21 de outubro de 2002 (Tabela 1).

Os dados coletados foram inseridos no *Microsoft Excel* em um programa para cálculo de conformidades de BPF (segundo a RDC nº275/02). Para a classificação dos estabelecimentos produtores de alimentos o *check list* utilizado considera como Grupo A: Bom- 76 a 100% de conformidades; Grupo B: Regular- 51 a 75%; Grupo C: Ruim- 0 a 50%.

Tabela 1. Aspectos observados conforme a lista de verificação das boas práticas de fabricação em estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos.

ASPECTOS OBSERVADOS	NÚMERO DE ITENS ANALISADOS
Edificações e instalações	79
Equipamentos, móveis e utensílios	21
Manipuladores	14
Produção e transporte dos alimentos	33
Documentação	17
TOTAL	164

Fonte: As Autoras (2019)

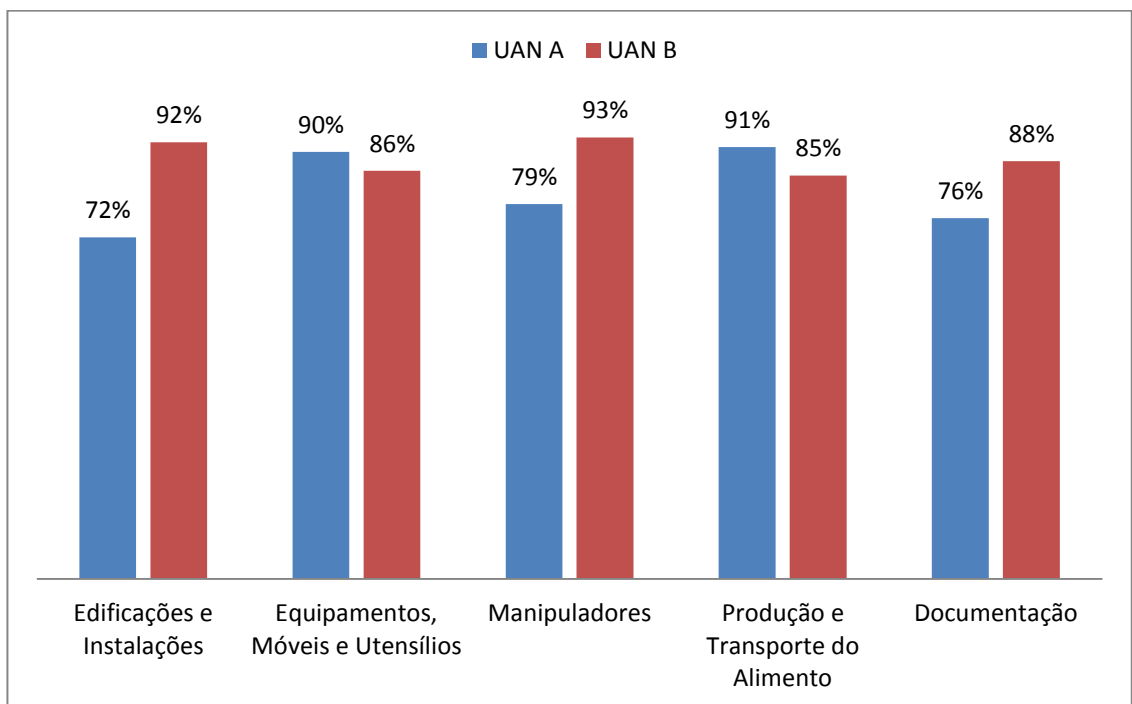
3. RESULTADO E DISCUSSÃO

3.1 Adequação geral das UANs

Em relação ao atendimento aos itens propostos na lista de verificação, o percentual de adequação da Unidade A (Volta Redonda) foi de 80 % e na Unidade B (Resende) foi de 89%; sendo classificados no Grupo A. Cabe destacar que ambas as Unidades estudadas possuem nutricionista como responsável técnica (RT).

Na Figura 1, estão dispostos os percentuais de adequação às boas práticas de fabricação de alimentos, por blocos, nas UANs avaliadas.

Figura 1. Percentual de conformidades da UAN quanto às boas práticas de fabricação, por categoria avaliada (Volta Redonda e Resende, respectivamente).



Fonte: As Autoras (2019)

3.2 Adequação das UANs por blocos:

3.2.1 Edificações e Instalações

Neste bloco foram analisados itens relacionados às características físicas e estruturais como portas, janelas, paredes, tetos, pisos, iluminação, ventilação, instalações sanitárias, controle integrado de vetores e pragas urbanas, abastecimento de água, manejo de resíduos, *layout* entre outros. A Unidade de Volta Redonda apresentou 72% de conformidade e a de Resende 92%.

Dentre as inadequações registradas neste bloco, destacam-se na UAN A (Volta Redonda): na área interna, existência de portas sem fechamento automático, onde as mesmas não estavam ajustadas aos batentes, não são de fácil higienização e não apresentaram estado de conservação satisfatório, o que acaba facilitando para a entrada de pragas. Semprebom e Ribeiro (2005) também registraram em seu estudo que algumas portas que não possuem superfícies lisas, o que favorece para o acúmulo de sujeira, outras não apresentam fechamento automático e não se ajustam ao batente.

Ainda na UAN A, as instalações sanitárias e os lavatórios na área de produção não possuem sabonete líquido, papel toalha não reciclável para as mãos ou outro sistema higiênico e seguro para secagem. Este resultado se assemelha ao encontrado por Ferreira, Morais e Rezende (2017) que encontraram carência de material para executar a higienização das mãos nas instalações sanitárias.

Observou-se que na unidade A (Volta Redonda) as instalações sanitárias não são de uso exclusivo para os manipuladores de alimentos, não há presença de avisos com os procedimentos para lavagem das mãos e as lixeiras não possuem tampas. Ainda neste tópico observou-se que as instalações sanitárias para os visitantes não estão instaladas totalmente independentes da área de produção. Constatou-se também que, em ambas as unidades as portas não possuem fechamento automático e na UAN B (Resende), os chuveiros são insuficientes para os manipuladores, sendo necessário investir em mais chuveiros.

No item ventilação e climatização foi constatado que a UAN A (Volta Redonda) não é capaz de garantir o conforto térmico, já na UAN B (Resende) não existe higienização correta da ventilação artificial e ambas as unidades não possuem o registro dos procedimentos de limpeza. De acordo com a RDC nº 216 (BRASIL,

2004), a ventilação tem que ser capaz de garantir a renovação do ar sem prejudicar a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos e a manutenção dos equipamentos e filtros para climatização devem ser registradas.

A unidade A (Volta Redonda) não possuía área específica para coletar e armazenar o lixo. Apesar das lixeiras possuírem pedal para abrir a tampa, muitas vezes ele não funcionava e o manipulador tinha que abrir manualmente. Existe apenas uma escada para o recebimento dos alimentos e saída do lixo. Definir horários para a saída de um e recebimento do outro seria ideal. A área destinada ao armazenamento de lixo deve ser localizada em um local que facilite a sua remoção. E quando possível, armazena-lo em um local refrigerado, para atrasar o aumento das bactérias que acabam contaminando o resíduo (Silva Junior, 2002).

As paredes, pisos e tetos na UAN A (Volta Redonda) estão em bom estado de conservação. Uma inconformidade encontrada foi a inexistência de ângulos abaulados entre as paredes e o piso e entre as paredes e o teto, que pode resultar no acúmulo de sujeiras. A área externa não está livre de objetos em desuso e a via de acesso interno não possui escoamento adequado

No item abastecimento de água observou-se na unidade de Resende que não existe sistema de captação própria protegida, revestido e distante de fonte de contaminação.

Constatou-se para a UAN A (Volta Redonda) que as torneiras na área de produção não possuem acionamento automático e não estão em posições adequadas em relação ao fluxo de produção e serviço, e em número suficiente. O *layout* não é adequado ao processo produtivo: número, capacidade e distribuição das dependências de acordo com o ramo de atividade, volume de produção. Áreas para recepção e depósito de matéria-prima, ingredientes e embalagens não são distintas das áreas de produção.

Resultado similar foi encontrado por Martinello (2015), onde a UAN de uma obra industrial apresentou 68,42% de conformidade, mostrando ausência de produtos destinados à higiene dos manipuladores como no presente estudo.

3.2.2 Equipamentos, Móveis e Utensílios

Neste bloco foram analisados itens relacionados a equipamentos, móveis, utensílios, higienização dos equipamentos e maquinários, e dos móveis e utensílios. Foi encontrado na unidade de Volta Redonda 90% de conformidade e em Resende 86%.

Verifica-se que a unidade B (Resende) não possui registros que comprovem que os equipamentos e maquinários passam por manutenção preventiva e não há comprovações sobre a calibração dos instrumentos e equipamentos de medição. Em relação aos utensílios, eles não estão em adequado estado de conservação. De forma semelhante ao presente estudo, Ferreira, Morais e Rezende (2017) observaram que a cozinha do hospital particular, localizada no município de Belém-PA, não apresenta registro de manutenção e calibração dos instrumentos de medição.

Na unidade A (Volta Redonda) o processo de higienização dos utensílios é feito pelos próprios manipuladores, não havendo uma pessoa devidamente capacitada para tal função e os funcionários não obedecem às recomendações do fabricante em relação ao tempo de contato dos produtos saneantes com os equipamentos, móveis e utensílios. Este resultado se assemelha ao encontrado por Lopes, Silveira e Floriano (2015), onde puderam observar que, em alguns estabelecimentos, tanto a diluição dos produtos saneantes quanto ao tempo de contato alterava em cada turno dos funcionários.

3.2.3 Manipuladores

Neste bloco, a adequação foi de 86% na unidade A (Volta Redonda) e 93% na B (Resende), sendo todas as unidades classificadas no Grupo A, o qual é um bom resultado diante do fato de que os manipuladores de alimentos possuem um papel importante, já que devem preparar os alimentos de forma que não ofereça perigo à saúde.

O manipulador de alimentos exerce papel importante na segurança dos alimentos, ele deve se preocupar com a higiene dos alimentos durante toda a cadeia produtiva, desde o recebimento, armazenamento, preparação até a distribuição. O manipulador deve tomar cuidado, uma manipulação incorreta e o descuido em

relação às normas higiênicas contribuem para a contaminação por microrganismos patogênicos (Mello et. al. 2010).

A inconformidade encontrada na UAN B (Resende) foi a inexistência de supervisão periódica do estado de saúde dos manipuladores. As pessoas que possuem contato com os alimentos devem submeter-se aos exames médicos e laboratoriais que examinam a sua condição de saúde antes do início de sua atividade e/ou periodicamente, após o início das mesmas (BRASIL, 1997).

No restaurante A (Volta Redonda) faltam cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem das mãos e demais hábitos de higiene. Um estudo realizado por Ferreira et al. (2011) apresentou resultado semelhante, onde as não conformidades podem estar ligadas à inadequada frequência da limpeza das mãos, além do modo ineficaz de higienizá-las.

De acordo com a RDC nº 216 de 2004:

[...] Devem ser afixados cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem e antiseptia das mãos e demais hábitos de higiene, em locais de fácil visualização, inclusive nas instalações sanitárias e lavatórios (BRASIL, 2004, p. 9).

Semprebom e Ribeiro (2005) encontraram em seu estudo ausência de treinamento quanto às boas práticas de manipulação. O restaurante analisado possui programa de capacitação, relacionado à higiene pessoal e à manipulação dos alimentos, mas não é frequente.

Segundo a RDC nº 216 de 2004:

Os manipuladores de alimentos devem ser supervisionados e capacitados periodicamente em higiene pessoal, em manipulação higiênica dos alimentos e em doenças transmitidas por alimentos. A capacitação deve ser comprovada mediante documentação (BRASIL, 2004, p. 9).

3.2.4 Produção e Transporte do Alimento

Neste grupo, o percentual de adequação da UAN A (Volta Redonda) foi de 91% e na UAN B (Resende) foi de 85%, sendo ambas classificadas no Grupo A. Em relação à rotulagem e armazenamento do produto final da UAN B foi constatado a inexistência de planilhas de registro de temperatura, para ambientes com controle térmico. Fato similar foi observado por Silva et al. (2017), em sua pesquisa realizada

em UAN de Organização Militar, que obteve 87,5% de conformidade neste grupo, e foi observado que não existem as mesmas planilhas.

Na unidade A (Volta Redonda), os ingredientes não são armazenados em local adequado e afastados da parede. Segundo a RDC nº 216, as matérias-primas, ingredientes e embalagens devem ser acomodados com afastamento mínimo (10cm) da parede para assegurar limpeza apropriada e ventilação adequada (BRASIL, 2004).

Quanto ao fluxo de produção, as duas unidades apresentam como inadequação o fluxo não ser ordenado. Na unidade B (Resende) foi observado que não existe controle da circulação e acesso do pessoal na área de produção, faltam planilhas de controle na recepção do alimento e para registrar a temperatura de ambientes com controle térmico. Foi notado também a não existência do laudo laboratorial atestando o controle de qualidade do produto final.

Já na unidade A (Volta Redonda) os locais para pré-preparo não são isolados da área de preparo por barreira física. Lopes, Silveira e Floriano (2015) constataram que, 80% dos hotéis observados em seu estudo não possuíam separação entre as diferentes atividades para evitar a contaminação cruzada.

3.2.5 Documentação

Neste item, é verificado se os estabelecimentos possuem o Manual de Boas Práticas, POPs e se estão sendo cumpridos. De acordo com a Cartilha sobre Boas Práticas para Serviços de Alimentação, Resolução-RDC nº 216, os POPs necessários são: 1) Limpeza das instalações, equipamentos e móveis; 2) Controle de vetores e pragas; 3) Limpeza do reservatório de água; 4) Higiene e saúde dos manipuladores (BRASIL, 2004).

A unidade A (Volta Redonda) apresentou 76% de conformidade na documentação. Quanto ao Procedimento Operacional Padronizado (POP) de Controle integrado de vetores e pragas urbanas, notou-se que não era realizado por completo já que as portas não estão ajustadas ao batente e não possuem fechamento automático. O POP de Seleção das matérias-primas não se aplica nesse restaurante já que os manipuladores ou a nutricionista realizam a compra no próprio estabelecimento. Resultado parecido encontrado por Mello et al. (2013) onde foi observado em seu estudo que independentemente das UANs haverem Manual

de Boas Práticas, algumas não possuíam POP para controle integrado de vetores e pragas urbanas.

Notou-se que a unidade B (Resende) apresentou 88% de conformidade e, em relação ao POP, observa-se que não existe um Procedimento Operacional Padronizado para manutenção preventiva e calibração dos equipamentos. Silva et al. (2017) encontraram um resultado parecido onde a Unidade de Alimentação e Nutrição possui 100% de conformidade e estava cumprindo com os POPs e o Manual de Boas Práticas.

4. CONCLUSÃO

As Boas Práticas de Fabricação encontram-se adequadas, segundo a classificação proposta pela RDC 275/2002, apesar das unidades atenderem a legislação existem muitos itens que não estão adequados. É necessário que os proprietários e/ou responsáveis desses estabelecimentos busquem implantar os requisitos mínimos exigidos pela legislação, garantindo assim a produção de alimentos seguros. Sugere-se que as empresas e os responsáveis pelas UANs façam modificações a fim de adequar os itens não atendidos.

É de extrema importância realizar treinamentos e orientação para os funcionários e proprietários desses estabelecimentos, tendo como objetivo diminuir o acontecimento de riscos originados pela ingestão de alimentos contaminados. Conclui-se que a aplicação de uma ferramenta simples, como o *check list*, permite avaliar as condições higiênico-sanitárias de unidades que preparam refeições e, a partir das inadequações, buscar estratégias para corrigir as falhas.

5. REFERÊNCIAS

BRASIL. Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância Sanitária. Portaria nº 326, de 30 de julho de 1997. Regulamento Técnico sobre as Condições Higiênico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Indústrias de Alimentos.

_____. Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância Sanitária. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. **Resolução RDC n. 216**, 15 de setembro de 2004. Dispõe sobre Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação.

_____. Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. **Cartilha sobre Boas Práticas para Serviços de Alimentação Resolução-RDC nº 216/2004. Brasília. 3ª Edição.**

_____. Ministério da Saúde. Secretaria da Vigilância em Saúde. Surtos de Doenças Transmitidas por Alimentos no Brasil, 2018. Disponível em: <<http://www.saude.gov.br/saude-de-a-z/doencas-transmitidas-por-alimentos>>.

Acesso em: 10 mar. 2019.

DOMINGUES, D. A. S.; CARVALHO, F. F.; DOURADO, S. G. M. Avaliação do padrão higiênico-sanitário: uma análise das cozinhas dos CMEIs da cidade de Ceres Goiás, 2011.

FERREIRA, MA, et.al. Avaliação da adequação às boas práticas em unidades de alimentação e nutrição. Revista Instituto Adolfo Lutz, São Paulo, v.70, n.2, p. 230-235, 2011.

FERREIRA, M. S. B.; VIEIRA, R. B.; FONSECA, K. Z. Aspectos quantitativos e qualitativos das preparações de uma Unidade de Alimentação e Nutrição em Santo Antônio de Jesus, Bahia. **Nutrivisa**, v. 2, n.1, p.23-28, mar./jun. 2015.

FERREIRA, A. C. C.; MORAIS, B. H. S.; REZENDE, A. L. S. Estudo comparativo das condições higiênico-sanitárias em unidades de nutrição e dietética em Belém, Pará. **Nutrivisa**, v. 3, p. 129-136, 2017.

LOPES, L. L.; SILVEIRA, J. T.; FLORIANO, J. M. Condições higiênico-sanitárias de serviços de alimentação em hotéis de Uruguaiana, Rio Grande do Sul. **Nutrivisa**, v. 2, n. 1, p. 16-21, março/2015.

MARTINELLO, L. A. Condições higiênico-sanitárias de uma unidade de alimentação e nutrição de uma obra industrial de grande porte em São Gonçalo do Amarante, Ceará. **Nutrivisa**, v. 2, n. 2, p. 79-85, jul./out. 2015.

MELLO, A. G.; GAMA, M. P.; MARIN, V. A.; COLARES, L. G. T. Conhecimento dos manipuladores de alimentos sobre boas práticas nos restaurantes públicos populares do Estado do Rio de Janeiro. **Brazilian Journal of Food Technology, Campinas**, v. 13, n. 1, p. 60-68, jan./mar. 2010.

MELLO, J. F.; SCHNEIDER, S.; LIMA, M. S.; FRAZZON, J.; COSTA, M. Avaliação de higiene e das boas práticas em UAN. **Brazilian Journal Food Nutrition**, v. 24, n.2, p.175-182, abr./jun. 2013.

Organização Mundial de Saúde. Foodborne disease: a focus for health education. Geneva: World Health Organization; 2000.

ROSA, C. O. B.; MONTEIRO, M. R. P. Unidades Produtoras de Refeições: uma visão prática. 1. ed.- Rio de Janeiro: Rubio, 2014.

SEMPREBOM, K. A.; RIBEIRO, C. S. G. Análise da estrutura física, operacional e organizacional de uma unidade de alimentação e nutrição de uma instituição geriátrica, Maringá-PR. **Nutrire**, v. 30, p. 53-55, 2005.

SILVA, E. C. C.; MORAIS, B. H. S.; SILVA, E. V. C.; BARROS, B. C. V. Avaliação das boas práticas de fabricação em unidade de alimentação e nutrição de organização militar na cidade de Belém-PA. **Higiene Alimentar**, v. 31, p. 58-61, 2017.

SILVA Jr, E. A. Manual de Controle higiênico-sanitário em alimentos; São Paulo: Livraria Varela, 1995.

ZIMERMANN, R. B.; NESPOLO, C. R.; BRASIL, C. C. B. Boas Práticas em panificadoras do município de Itaquí, Rio Grande do Sul. **Nutrivisa**, v. 3, n.2, p. 14-22, jul./out. 2016.