

# BOAS PRÁTICAS DE MANIPULAÇÃO EM SERVIÇO DE ALIMENTAÇÃO DE SANTA MARIA, RS.

**Alessandra Dias Neubauer Monteiro**  
Curso de Nutrição do Centro Universitário Franciscano

**Cristiana Basso** ✉  
Centro Universitário Franciscano (UNIFRA)

✉ cristiana@unifra.br

## RESUMO

Uma das ferramentas utilizadas para se chegar ao Manual de Boas Práticas (MBP) é o *checklist*, que possibilita verificar riscos químicos, físicos e biológicos. O objetivo do presente trabalho foi levantar as não-conformidades de um Serviço de Alimentação (SA) e sugerir alterações no MBP existente no local para torná-lo de fato aplicável. Este SA é terceirizado por uma empresa que atende mais de mil restaurantes no país, proporcionando às suas filiais um MBP padronizado, não levando em conta particularidades de cada local. Foi aplicada uma lista de verificação (*checklist*), de acordo com a Portaria nº 78 de 30/01/2009, com o intuito de verificar a adequação do controle higienicossanitário das operações. Já em relação à adequação do Manual, esse foi observado em seus itens, como: identificação da empresa; edificações, instalações, equipamentos, móveis e utensílios; definições técnicas; recebimento de gêneros; armazenamento; pré-preparo, preparo e distribuição; POP 1 (potabilidade da água); POP 2 (higienização de instalações, equipamentos, móveis e utensílios); POP 3 (controle integrado de vetores e pragas urbanas) e POP 4 (higiene e saúde dos manipuladores). Dos 149 subitens avaliados no *checklist*, excluíram-se 11 subitens por não serem adaptáveis ao local, totalizando então 132 subitens; destes, 45% (n=59) encontraram-se adequados e

55% (n=73) inadequados. Em relação ao MBP foi necessário fazer uma série de sugestões para melhor atender às particularidades do local e assim haver a possibilidade de realmente ser aplicável.

**Palavras-chave:** Segurança alimentar. Lista de verificação. Manual de boas práticas.

## ABSTRACT

*One of the tools used to get to the Manual of Best Practice (MBP) is a checklist that enables you to check chemical, physical and biological hazards. The objective of this study was to raise non-conformities of a Food Service (SA) and suggest changes in MBP at the site to make it actually applicable. This SA is outsourced by a company that serves more than one thousand restaurants in the country, providing its affiliates a standard MBP, not taking into account the characteristics of each site. It was applied a checklist (checklist) in accordance with Ordinance 78 of 30/01/2009 in order to verify the adequacy of the sanitary-hygienic control of operations. In relation to the suitability of the Manual, this was observed in their items, including: identification of the business, buildings, facilities, equipment, furniture and fixtures; technical definitions, goods receiving practices, storage, pre-preparation, preparation and distribution; POP 1 (drinking water); POP 2 (cleaning of facilities, equipment, furniture and fixtures); POP 3 (integrated control of urban pests and vectors) and POP 4 (health and hygiene of food handlers). Of the 149 sub-items assessed at check-list, we excluded 11 sub-items which were not adaptable to the site, resting a total of 132 sub-items, of which 45% (n = 59) were found to be adequate and 55% (n = 73) inadequate. In relation to the MBP was necessary to make a series of suggestions to better meet*

*the specific site and thus be possible to actually apply it. Keywords: food security, checklist, manual of good practice.*

**Keywords:** Food safety. Checklist. Manual of good practice.

## INTRODUÇÃO

**A** pesar de toda evolução da cadeia alimentar ainda há registros de aumento de Doenças Transmitidas por Alimentos (DTAs) provenientes dos locais de produção e comercialização. Isso se deve à falta de informação e à dificuldade de aderir às legislações que normatizam a segurança dos alimentos, principalmente pela falta de contratação do profissional responsável, neste caso o nutricionista.

Segundo o Conselho Federal dos Nutricionistas (2005), compete ao Nutricionista, no exercício de suas atribuições em Serviço de Alimentação (SA), planejar, organizar, dirigir, supervisionar e avaliar os serviços de alimentação. Realizar assistência e educação nutricional à coletividade ou indivíduos sadios ou enfermos em instituições públicas e privadas, assim como, elaborar e implantar Manual de Boas Práticas (MBP), avaliando e atualizando os Procedimentos Operacionais Padronizados (POP) sempre que necessário.

O aumento da alimentação fora da residência vem trazendo transformações que estão acarretando no crescimento e na competitividade do mercado de alimentação, sendo indispensável desenvolver medidas de segurança higienicossanitária, a fim de, amenizar surtos de DTA (CAFERATTE, 2007). Segundo a Secretaria de Vigilância em Saúde foram notificados 6.062 surtos de DTA no Brasil durante o período de 1999 a 2008, envolvendo 117.330 pessoas doentes e 64 óbitos.

Uma das ferramentas utilizadas para se chegar ao MBP é o *checklist*, também chamado de ficha de inspeção, que possibilita verificar riscos químicos, físicos e biológicos, além de permitir levantar as não conformidades, a partir dos dados coletados após a análise do local, podendo assim, delinearem-se ações corretivas para adequação dos requisitos (SEIXAS et al., 2008). O *checklist* utilizado nos serviços de alimentação no estado do Rio Grande do Sul, encontra-se na Portaria nº 78 de 30/01/2009, que recomenda a aplicação com o intuito de verificar a adequação do controle higienicossanitário das operações, para após se confeccionar ou adequar um MBP.

A aplicação das Boas Práticas (BP) tem como finalidade garantir a segurança alimentar qualitativa, estabelecendo normas para alcançar um padrão de processos e metodologias, a fim de regulamentar todo o serviço (FERREIRA et al., 2010). Aplica-se aos serviços de alimentação, como restaurantes, que praticam manipulação, preparação, fracionamento, armazenamento, distribuição, transporte, exposição à venda e entrega de alimentos preparados ao consumo, conforme a RDC 216 de 13 de setembro de 2004.

Para elaborar o MBP é indispensável conhecer as leis que regulamentam o controle higienicossanitário dos alimentos. Há fatores que dificultam o desenvolvimento das BP como a ausência de conscientização e capacitação de manipuladores, instalações precárias, falta de empenho, conhecimento e apoio por parte dos proprietários (SACCOL, 2007). Serafim et al. (2009), concordam que são necessárias medidas de controle higienicossanitário rigorosas, principalmente com os manipuladores dos alimentos.

Conforme Arruda (1998), o controle de qualidade deve ser aplicado em todas as etapas da produção, desde o fornecedor até a distribuição do produto. Caso seja detectado em

algum destes processos uma não conformidade que possa comprometer o produto final, devem ser realizadas ações corretivas na etapa. O responsável técnico deve fazer a verificação dos monitoramentos avaliando os processos e registros e se necessário promover ações de correção adaptando o controle higienicossanitário.

O objetivo do presente trabalho foi levantar as não conformidades de um Serviço de Alimentação (SA) e sugerir alterações no Manual de Boas Práticas existente no local para torná-lo de fato aplicável. O SA estudado é terceirizado por uma empresa que atende mais de mil restaurantes no país, proporcionando às suas filiais um MBP padronizado.

## MATERIAL E MÉTODOS

A pesquisa foi realizada em um SA de pequeno porte que, atende em torno de 180 trabalhadores de um supermercado, da cidade de Santa Maria-RS, no período de março a abril de 2011. No período foram acompanhados todos os processos realizados, como recebimento e armazenamento de gêneros, higiene, produção e distribuição.

Foi aplicada uma lista de verificação (*checklist*) de acordo com a Portaria nº 78 de 30/01/2009 que contém doze itens com 149 questões sobre: edificação, instalação, equipamentos, móveis e utensílios; higienização dos mesmos; controle integrado de pragas; abastecimento de água; manejo de resíduos; manipuladores; matéria-prima, ingredientes e embalagens; preparo de alimentos; armazenamento e transporte do alimento preparado; exposição ao consumo do mesmo; documentação e registro; responsabilidade.

Para tabulação dos dados do *checklist* foi realizado o cálculo de porcentagem simples. A classificação dos itens foi conforme propostas de Deschamps et al. (2003); Cardoso, Souza e Santos (2005), considerando adequação menor de 60% como defi-

ciente, de 61 a 80% como regular, bom de 81 a 90% e excelente de 91 a 100%.

Foi realizada uma análise do MBP do SA, sendo este dividido em dez itens: identificação da empresa; edificações, instalações, equipamentos, móveis e utensílios; definições técnicas; recebimento de gêneros; armazenamento; pré-preparo, preparo e distribuição; Procedimentos Operacionais Padronizados (POP) 1 (potabilidade da água); POP 2 (higienização de instalações, equipamentos, móveis e utensílios); POP 3 (controle integrado de vetores e pragas urbanas) e POP 4 (higiene e saúde dos manipuladores).

Posteriormente fez-se uma comparação entre o *checklist* aplicado e o MBP do local, para que então fosse desenvolvida sugestão de adaptação do mesmo com os itens que melhor se adaptassem ao funcionamento da SA pesquisada.

## RESULTADOS E DISCUSSÃO

Dos 149 subitens avaliados no *checklist* foram utilizados 132, já que os demais não se aplicavam ao SA em questão; destes, 45% (n=59) encontraram-se adequados e 55% (n=73) inadequados. O SA ficou classificado como deficiente, conforme os autores já citados. O Gráfico 1 mostra as porcentagens de adequação (AD) e inadequação (IN) encontradas a partir da aplicação do *checklist*.

As inadequações (IN = 57%) encontradas no item 1 (Edificação, Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios) compreenderam: falta de fluxo ordenado; falta de barreiras entre as atividades de produção; ventilação e circulação de ar insuficientes na área de preparo, higiene e armazenamento; caixa de gordura e esgoto incompatíveis ao volume de resíduos; ralos não sifonados; inexistência de lavatório exclusivo para higiene das mãos; presença de objetos em desuso nas áreas de produção e armazenamento; lâmpadas sem proteção; não há programação de manutenção de instalações, equipamentos, móveis e utensílios; inexistência de registros de manutenção; instalações sanitárias comuns aos usuários e funcionários; sistemas inadequados de secagem das mãos e coleta de papéis usados.

No item 2 (Higienização de Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios) observou-se 73,3% de IN, sendo estas: falta funcionário capacitado para esta operação; a caixa de gordura não é higienizada periodicamente; há produtos de higiene na área de armazenamento de produtos alimentícios. Corroborando com estes resultados Aplevicz, Santos e Bortolozzo (2008) observaram que em 100% dos 36 estabelecimentos estudados a higienização de instalações, móveis e utensílios não era realizada por funcionário específico e capacitado para esta função.

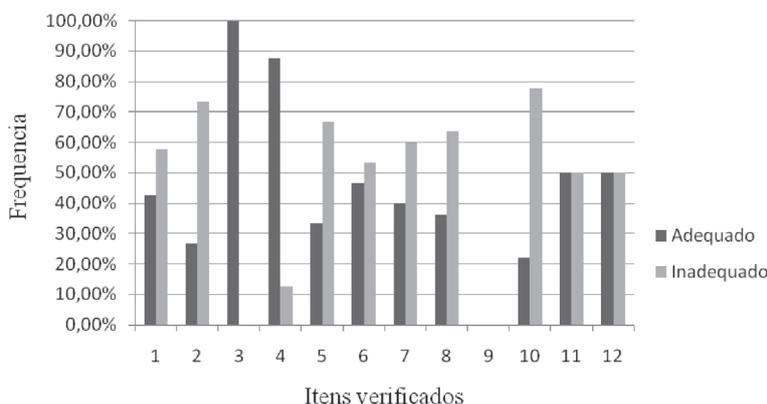
Com relação ao item 3 (Controle Integrado de Pragas) há 100% de adequação, pois há um controle contra pragas realizado por uma empresa especializada. No item 4 (Abastecimento de Água) 12,5% de IN está no armazenamento de gelo, junto com carnes e outros alimentos congelados. Já no item 5 (Manejo de Resíduos) foram encontrados 66,7% de IN quanto à falta de identificação, por não haver coletores na área de armazenamento e pela saída do lixo ser a mesma via de entrada de produtos alimentícios. Estudo realizado por Mariano e Moura (2008), em um SA produtor de refeições na cidade de São Paulo que produz cerca de 310 refeições diárias, verificou 50% de não conformidades estando deficiente a retirada frequente dos resíduos da área de pré-preparo e área adequada para deposição dos mesmos.

No item 6 (Manipuladores) há 53,3% de IN sendo estas, falta de controle de saúde periódico dos funcionários; os botões dos uniformes são visíveis; os manipuladores de alimentos tem o hábito de falar a cima dos alimentos e de manipular dinheiro; falta exposição de instrução de trabalho; os manipuladores de alimentos não são capacitados em BP.

No item 7 (Matérias-Primas, Ingredientes e Embalagens) pode-se observar 60% de IN como: ausência de inspeção da validade dos produtos no recebimento; falta de controle da temperatura dos produtos recebidos, assim como dos *freezers* e geladeiras para armazená-los; má distribuição dos alimentos nos equipamentos de congelados e de refrigeração; os equipamentos não são regulados para alimentos que necessitam de temperaturas mais baixas e durante a limpeza destes não há controle da temperatura de armazenamento dos produtos.

O item 8 (Preparação de Alimentos) foi visto IN de 63,6% como: as carnes em contato com caixas de papelão; falta de medidas preventivas contra contaminação; os alimentos

**Gráfico 1** – Porcentagem de adequações e inadequações dos itens do *checklist*.



**Quadro 1** - Comparação entre não conformidades encontradas, práticas no local e sugestões de adequação no item recebimento de gêneros.

Descrição do Manual de Boas Práticas	Inspeção do transporte, cuidados no descarregamento, verificação de temperatura.
Não -conformidades	Não há nenhum tipo de inspeção, apenas conferência do peso solicitado.
Prática no local	Ausência de responsável para inspeção do transporte.
Adequação (sugestões)	Deve ser conferida a higiene e conservação do transporte, assim como a adequação dos uniformes dos entregadores. Os gêneros devem ser retirados da embalagem primária, que devem estar íntegras, e serem acondicionadas em contentores de polietileno ou o aço inoxidável. Devem ser verificadas as características sensoriais dos gêneros alimentícios; a data de validade; temperatura conforme a portaria nº CVS – 15 de 07/11/1991 (ARRUDA, 2006).

**Quadro 2** - Comparação entre não conformidades encontradas, práticas no local e sugestões de adequação no item edificações, instalações, móveis e utensílios.

Descrição do Manual de Boas Práticas	Área de recebimento	As áreas de produção estão descritas separadamente.	Refere manutenção e calibração de termômetros.	Lavatórios exclusivos para as mãos.	Sanitários e vestiários.
Não - conformidades	Não existe área específica para esse procedimento.	As áreas de produção não são separadas por nenhuma barreira física.	Não está mencionada a periodicidade.	Está descrito a existência de quatro lavatórios exclusivos para as mãos.	Está descrito como deve ser o piso, paredes, ralos, portas, teto e janelas.
Prática no local	Os fornecedores são recebidos na área de produção ou de armazenamento.	As bancadas são distribuídas na área de produção e na de higienização, sem barreira física.	A manutenção e calibração dos equipamentos ocorrem somente quando danificados.	Não há lavatórios exclusivos para uso dos manipuladores, apenas um para os comensais.	Está fora do Serviço de Alimentação (AS), não sendo exclusivo para os manipuladores. Não contém toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro para secagem das mãos em funcionamento e os coletores dos resíduos são abertos.
Adequação (sugestões)	Deve ter espaço para manipulação de caixas limpas e sujas; ambiente para transferência de mercadorias da embalagem do fornecedor para monoblocos próprios do SA; área de higienização dos monoblocos; pia para a higienização das mãos e para pré-higienização de mercadorias; balança; mesa para manuseio de documentos (ABREU; SPINELLI e PINTO, 2007).	Deve haver áreas e mesas separadas e específicas para cada tipo de produto manipulado (SILVA FILHO, 1996).	Deve ser realizada a manutenção programada e periódica dos equipamentos e utensílios e a calibração dos instrumentos ou equipamentos de medição, com registro destas operações (ARRUDA, 2006).	É obrigatória a existência de lavatórios exclusivos para a higiene das mãos na área de manipulação, em posições estratégicas em relação ao fluxo de preparo dos alimentos e em número suficiente para atender toda a área de preparação. Devem possuir sabonete líquido inodoro antisséptico, toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro de secagem das mãos e coletor de papel (ARRUDA, 2006).	As instalações sanitárias exclusivos para cada vinte funcionários devendo estar em bom estado de conservação com produtos de higiene pessoal como papel higiênico, sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e produto anti-séptico e toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro para secagem das mãos. Não devendo estar em contato direto com as áreas de preparo e armazenamento do SA. As portas devem ser dotadas de fechamento automático. Os coletores de resíduos devem ser com tampa acionada com pedal (ABREU; SPINELLI e PINTO, 2007).

**Quadro 3** - Comparação entre não conformidades encontradas, práticas no local e sugestões de adequação no item armazenamento.

Descrição do Manual de Boas Práticas	Controle de temperatura de equipamentos. Gêneros perecíveis estocados logo após recebimento. Produtos de limpeza armazenados separados dos gêneros alimentícios.
Não -conformidades	Não é verificada a temperatura dos equipamentos e nem dos gêneros. Os perecíveis não são armazenados logo quando chegam e os produtos de limpeza encontram -se no mesmo local dos alimentos.
Prática no local	A temperatura dos equipamentos não é verificada se estão de acordo com os gêneros armazenados. Os gêneros recebidos são armazenados no mínimo meia hora após. Os produtos de limpeza encontram-se próximos aos gêneros alimentícios.
Adequação (sugestões)	Os alimentos perecíveis devem ser acondicionados sobre refrigeração, seguindo a recomendação (CVS – 6/99). Para gêneros não perecíveis não devem ser aceitas latas amassadas, abauladas ou enferrujadas (ABREU; SPINELLI e PINTO, 2007).

**Quadro 4** - Comparação entre não conformidades encontradas, práticas no local e sugestões de adequação no pré-preparo, preparo e distribuição.

Descrição do Manual de Boas Práticas	Estão bem descritos os processos que devem ser seguidos.
Não -conformidades	Os processos não são realizados conforme o manual descreve.
Prática no local	Os manipuladores realizam o pré-preparo, preparo e a distribuição conforme seus conhecimentos, pois não tem acesso ao manual e nem treinamento qualificado.
Adequação (sugestões)	O pré -preparo é onde os alimentos sofrem modificações como: higiene, tempo, corte, porcionamento, seleção, escolha, moagem e/ou adição de outros ingredientes. Na cocção os alimentos devem atingir pelo menos 74°C no seu centro, 6 5°C por 15 minutos ou ainda 70°C por 2 minutos. Óleos e gorduras não devem ultrapassar 180°C. Na distribuição os alimentos quentes devem ficar a 65°C ou mais por no máximo 12 horas, 60°C por 6 horas ou menos até 3 horas. Alimentos frios devem estar no máximo por 10°C por até 4 horas, 10 a 21°C por 2 horas (ABREU, SPINELLI e PINTO, 2007).  Na etapa de preparo devem ser tomadas medidas preventivas contra contaminação cruzada, evitando contato direto ou indireto entre alimentos crus, pré -parados e prontos para consumo (ARRUDA, 2006).

**Quadro 5** - Comparação entre não conformidades encontradas, práticas no local e sugestões de adequação no item POP 2 (higienização de instalações, equipamentos, móveis e utensílios).

Descrição do Manual de Boas Práticas	A higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios estão descritas como a legislação recomenda.
Não -conformidades	As operações não são realizadas conforme o manual descreve.
Prática no local	A higienização é realizada após a preparação dos alimentos, sendo que estes estão dispostos para distribuição. É a cozinheira e a auxiliar de cozinha que realizam estas operações.
Adequação (sugestões)	O recomendado é que o responsável pelo SA realize treinamento de Boas Práticas (BP), contaminantes alimentares, doenças transmitidas por alimentos e manipulação higiênica dos alimentos para os manipuladores, conforme a RDC nº 216 de 15 de setembro de 2004 prevê. Também é tarefa do coordenador da equipe de Boas Práticas monitorar a execução dos procedimentos, disponibilização e manutenção de instalações, produtos e utensílios para higienização, além de supervisionar a higienização de superfícies; tempo de contato dos agentes químicos e ou físicos na higienização; tempo e temperatura

**Quadro 6** - Comparação entre não conformidades encontradas, práticas no local e sugestões de adequação no item POP 4 (Higiene e saúde dos trabalhadores).

Descrição do Manual de Boas Práticas	As informações estão descritas como a legislação prevê.
Não -conformidades	Os Equipamentos de Proteção Individual (EPIs) não são utilizados na sua totalidade pelos manipuladores, estes também não lavam as mãos após troca de atividade
Prática no local	Os manipuladores apenas usam uniforme, touca e bota antiderrapante, não sendo utilizados os demais EPIs, estes somente lavam as mãos eventualmente quando sujas visivelmente.
Adequação (sugestões)	A Norma Regulamentadora (NR7) – Programa de Controle Médico de Saúde Ocupacional mencionado na Portaria nº 24, de 29/12/94 recomenda que os funcionários devem realizar exames médicos: admissional, periódico (semestral), de retorno no trabalho, mudança de função e demissional. Os manipuladores devem fazer uso de uniformes compatível a atividade, conservados e limpos, devendo ser trocados diariamente e o SA deve ter local específico para que os manipuladores guardem suas roupas e objetos pessoais. O coordenador da equipe de BP deve ser responsável por encaminhar os colaboradores para a realização dos exames médicos, capacitar e supervisionar os manipuladores periodicamente com relação a higiene pessoal, manipulação higiênica dos alimentos e doenças transmitidas por alimentos, onde a capacitação deve ser comprovada mediante documentação. Deve supervisionar também os visitantes para que cumpram os requisitos de higiene e de saúde estabelecidos para os manipuladores.

que não são utilizados na totalidade não são identificados de acordo com a rotulagem; o tratamento térmico não atinge 60°C; a temperatura de óleos e gorduras não é controlada, também não há controle de temperatura para descongelar os alimentos.

Rodrigues (2006), corroborando com este estudo, observou em quatro unidades produtoras de refeições, de cinco pesquisadas em Brasília-DF, que falta controle que garanta o produto preparado com a ausência de moni-

toramento para avaliar a temperatura dos produtos.

O item 9 (Armazenamento e Transporte do Alimento Preparado) não se aplica a SA. Já no item 10 (Exposição ao Consumo do Alimento Preparado) há 77,8% de IN como a falta de higienização adequada do refeitório; não há controle de temperatura dos equipamentos; não há uma barreira de proteção nos equipamentos de exposição dos alimentos; os utensílios não são higienizados adequadamente.

Em relação à temperatura dos equipamentos, Badaró (2007) analisou a temperatura dos balcões de exposição de 123 restaurantes na cidade de Ipiranga, Minas Gerais, onde encontrou que 24,8% dos estabelecimentos realizam monitoramento e registro da temperatura dos equipamentos de frios e 24,6% dos estabelecimentos avaliam tempo e temperatura durante a cocção.

Observou-se no item 11 (Documentação e Registro) 50% de IN como a falta de registros periódicos dos

alimentos preparados e a UAN possui os POP, mas não são implantados. E por fim no item 12 (Responsabilidade) também se obteve 50% de IN sendo a não disposição de registro de Boas Práticas, no local, que comprove curso de capacitação do responsável.

Finalizado o *checklist* partiu-se para a observação do MBP percebendo que o mesmo não se adapta à realidade em que o local se dispõe, tanto em relação à estrutura física quanto às operações realizadas no dia-a-dia do SA; durante a análise dos itens foram apontadas sugestões para adaptação dos mesmos, como mostram os quadros abaixo.

Com relação aos POPs estes se encontram bem descritos no MBP como a Resolução – RDC nº 216 de 15 de setembro de 2004 recomenda, com as operações e a frequência de execução, cargo ou função do responsável pelas operações dos quatro POPs obrigatórios. A não-conformidade é que não há registros das operações realizadas no POP 2 e 4, como mostram os quadros 5 e 6.

## CONCLUSÃO

Com a aplicação do *checklist* foi possível constatar que o SA estudado classifica-se como deficiente, em que as inadequações de maior destaque referem-se à higienização de instalações, equipamentos, móveis e utensílios; e à exposição ao consumo do alimento preparado.

Em relação ao MBP observou-se que este não se aplica ao SA, verificando-se a inviabilidade de se implantar um manual padronizado para realidades tão diferentes em relação ao porte, estrutura física e funcionalidade. Por isso fez-se necessário uma série de sugestões de adaptação ao manual para melhor atender às particularidades do local e assim haver a possibilidade de realmente torná-lo aplicável.

Outro ponto crucial também foi referente à percepção de que, além de um manual bem estruturado e condizente

com o local, a supervisão e capacitação dos funcionários são de suma importância no cumprimento de quesitos tão básicos e necessários, para só assim se chegar a um padrão higienicossanitário adequado.

## REFERÊNCIAS

- ABREU, Edeli Simioni de, SPINELLI, Mônica Glória Neumann e PINTO, Ana Maria de Souza. **Gestão de Unidade de Alimentação e Nutrição: um modo de fazer**. 2 ed. São Paulo: Metha, 2007.
- ARRUDA, Gillian Alonso. **Manual de Boas Práticas: Hotéis e restaurantes**. v.1, ed. São Paulo: Ponto Crítico, 2006.
- ARRUDA, Gillian Alonso. **Manual de Boas Práticas: Unidade de Alimentação e Nutrição**. v. 2, 1. ed. São Paulo: Ponto Crítico, 1998.
- BADARÓ, Andréa Cátia Leal. **Boas Práticas pra Serviço de Alimentação: um estudo em restaurantes comerciais do município de Ipiranga, Minas Gerais**. 2007. Dissertação (Pós graduação em ciência de nutrição) Universidade Federal de Viçosa, Viçosa, 2007.
- CAFERATTE, Giovana et al. Nível de conhecimento em Boas Práticas em serviço de alimentação da cidade de Santa Maria-RS. **Rev. Disc. Scientia**. Série: Ciência da Saúde. Santa Maria- RS. v. 8, n. 1, p. 64, 2007.
- 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 sobre a perspectiva do alimento seguro. **Brazilian Journal of Nutrition**, Campinas, v. 18, n. 5, p. 669-680, 2005.
- CONSELHO FEDERAL DE NUTRICIONISTAS. Resolução CFN nº 380/2005. 2005. Disponível em: <<http://www.cfn.org.br/novosite/pdf/res/2005/res380.pdf>>. Acesso em: 29 maio de 2011.
- DESCHAMPS, C. et al. Avaliação Higiênica – sanitária de cozinhas industriais instaladas no município de Blumenau, SC. **Rev. Hig. Alimentar**, São Paulo, v. 17, n. 112, p. 12-15, 2003.
- FERREIRA, Alexandre Adriano et al. Dificuldades de implantação do sistema da qua-

lidade em pequenas e médias empresas alimentícias. **Rev. Unilins**, Lins- SP. v. 1, n. 1, p. 1, 2010.

MARIANO, Camila Gimenes; MOURA, Priscilla Negrão. Avaliação das boas Práticas de fabricação em unidade produtora de refeições (UPR) auto-gestão do interior do estado de São Paulo. **Rev. Salus**, Guarapuava-PR, n. 2, p. 76, Jul./Dez. 2008.

MINISTÉRIO DA SAÚDE. Doença Transmitida por Alimentos. 2008. Disponível em: <<http://portal.saude.gov.br/portal/saude/profissional/area.cfm>>. Acesso em: 20 set. 2010.

RODRIGUES, Maurício Fonseca. **“Avaliação da aplicação da RDC 216/2004/ ANVISA, nas unidades produtoras de refeições (UPRs), localizadas na Quadra Comércio Local Sul 402 do plano piloto, Brasília, DF”**. 2006. Pós Graduação em Qualidade de Alimentos. Universidade de Brasília CET- Centro de Excelência em Turismo, Brasília, 2006.

SACCOL, Ana Lúcia Freitas. **Sistematização de ferramenta de apoio para Boas Práticas em serviço de alimentação**. Santa Maria: UFSM, 2007. Dissertação (Mestrado em Ciência e Tecnologia de Alimentos), Universidade Federal de Santa Maria, Santa Maria, 2007.

SENAC - Programa Alimento Seguro (PAS). RDC nº 216 ANVISA. 2004. Disponível em: <http://www.pr.senac.br/PAS/resolucao216.pdf>. Acesso em: 03 jul. 2011.

SEIXAS, Fernanada R. F. et al. 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). **Rev. Analytica**. São José do Rio preto-SP. N.33, 2008.

SERAFIM, Ana Lúcia et al. Avaliação de roteiro para programa de capacitação em Boas Práticas. **Rev. da Ass. Bras. de Nutrição**. v. 1, n. 2. Rio de Janeiro – RJ, 2009.

SILVA FILHO, Antônio Romão A. da. **Manual Básico para Planejamento e Projeto de Restaurantes e Cozinhas Industriais**. São Paulo: Varela, 1996.

SINDICATO DOS NUTRICIONISTAS NO RS. Portaria 78. 2009. Disponível em: <[http://www.sinurgs.org.br/port\\_78.php](http://www.sinurgs.org.br/port_78.php)>. Acesso em: 05 jun. 2011. ❖