

**UNIVERSIDADE ESTADUAL DO RIO GRANDE DO SUL**  
**UNIDADE UNIVERSITÁRIA EM ENCANTADO**  
**CURSO SUPERIOR EM CIÊNCIA E TECNOLOGIA DE ALIMENTOS**

**LAURA MALDANER DIETER**

**APLICAÇÃO DE BOAS PRÁTICAS EM REFEITÓRIO DE UMA EMPRESA DE  
GRANDE PORTE NO VALE DOS SINOS COMO MÉTODO DE PREVENÇÃO DE  
DOENÇAS TRANSMITIDAS POR ALIMENTOS**

**ENCANTADO**

**2023**

**LAURA MALDANER DIETER**

**APLICAÇÃO DE BOAS PRÁTICAS EM REFEITÓRIO DE UMA EMPRESA DE  
GRANDE PORTE NO VALE DOS SINOS COMO MÉTODO DE PREVENÇÃO DE  
DOENÇAS TRANSMITIDAS POR ALIMENTOS**

Trabalho de Conclusão de Curso apresentado ao Curso de Bacharelado em Ciência e Tecnologia de Alimentos da Universidade Estadual do Rio Grande do Sul como requisito parcial para obtenção do título de Bacharel em Ciência e Tecnologia de Alimentos.

Orientadora: Prof.<sup>a</sup> Dr.<sup>a</sup> Magnólia Martins Erhardt.

Aprovado em: 01/12/2023

**BANCA EXAMINADORA**

---

Orientadora: Prof.<sup>a</sup> Dr.<sup>a</sup> Magnólia Martins Erhardt  
Universidade Estadual do Rio Grande do Sul - UERGS

---

Prof.<sup>a</sup> Dr. Voltaire Sant'Anna  
Universidade Estadual do Rio Grande do Sul - UERGS

---

Prof. M<sup>a</sup>. Fernanda Magalhães Stalliviere  
Universidade Estadual do Rio Grande do Sul - UERGS

Catálogo de publicação na fonte (CIP)

D565a	Dieter, Laura Maldaner
	<p>Aplicação de boas práticas em refeitório de uma empresa de grande porte no Vale dos Sinos como método de prevenção de doenças transmitidas por alimentos/ Laura Maldaner Dieter. – Encantado: Uergs, 2023.</p>
	<p>66 f.</p>
	<p>Trabalho de Conclusão de Curso (Graduação) – Universidade Estadual do Rio Grande do Sul, Curso de Ciência e Tecnologia de Alimentos (Bacharelado), Unidade em Encantado, 2023.</p>
	<p>Orientadora: Prof.<sup>a</sup> Dra. Magnólia Martins Erhardt</p>
	<p>1. Boas Práticas. 2. Doenças Transmitidas Por Alimentos. 3. Unidade de Alimentação. 4. Trabalho de Conclusão de Curso (Graduação). I. Erhardt, Magnólia Martins. II. Curso de Ciência e Tecnologia de Alimentos (Bacharelado), Unidade em Encantado, 2023. III. Título.</p>

Catálogo elaborado pelo Bibliotecário Uergs - Marcelo Bresolin CRB10/2136

## **AGRADECIMENTOS**

Agradeço minha família e meus amigos, em especial minha mãe Alice e minha avó Maria Annita, suas vidas são verdadeiros testamentos de coragem, dedicação, determinação e força. As batalhas que enfrentaram e superaram não apenas me inspiraram, mas também moldaram a essência do que sou hoje.

À minha orientadora Magnólia por aceitar conduzir meu trabalho de pesquisa. Seus conhecimentos, dedicação e paciência fizeram grande diferença no resultado final do trabalho.

À Universidade Estadual do Rio Grande do Sul, que me proporcionou todas as ferramentas necessárias para o desenvolvimento deste trabalho. Seu corpo docente e equipe administrativa foram fundamentais para minha formação acadêmica e profissional.

A todos colaboradores da empresa, pela disponibilidade e fornecimento de dados e matérias que foram fundamentais para a realização deste trabalho.

*Two roads diverged in a wood, and I—  
I took the one less traveled by,  
And that has made all the difference.*

*(Robert Frost)*

## RESUMO

As doenças transmitidas por alimentos (DTAs) são um problema de saúde pública significativo em todo o mundo, afetando milhões de pessoas a cada ano. Os restaurantes empresariais possuem um papel essencial no fornecimento de alimentação para muitas pessoas todos os dias, tornando-se um ambiente propício para a disseminação de DTAs. Além dos riscos para a saúde, a ocorrência de surtos em tais estabelecimentos pode ter um impacto expressivo na produtividade dos trabalhadores e, conseqüentemente, nos resultados da empresa. A implementação de Boas Práticas de Alimentação (BPF) é essencial para minimizar o risco de contaminação alimentar, principalmente em estabelecimentos que servem muitas pessoas. O presente trabalho teve como objetivo avaliar se uma empresa de grande porte localizada no Vale dos Sinos, Rio Grande do Sul, segue as Boas Práticas regulamentadoras estabelecidas pela Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA) e Secretaria de Saúde do estado do Rio Grande do Sul, a fim de garantir a qualidade dos alimentos produzidos e ofertados aos seus funcionários, minimizando riscos de DTAs. Para a coleta de dados, a lista de verificação em Boas Práticas para Serviços de Alimentação da Portaria Nº 78 de 30 de janeiro de 2009 da Secretaria de Saúde do Estado do Rio Grande do Sul foi aplicada com o auxílio da nutricionista responsável pelo refeitório e pelo assistente de nutrição. 152 pontos de verificação divididos em 12 categorias foram avaliados a partir de 3 critérios: Sim, Não, Não Aplicável (NA\*). O estudo revelou que o restaurante empresarial alcançou uma conformidade de 96% com os requisitos da Portaria nº 78 de 2009, enquadrando-se no Grupo 1 segundo a RDC nº 275 de 2002. As categorias individuais demonstraram bom desempenho, com 11 delas classificadas no Grupo 1, sendo 8 com 100% de adequação. No entanto, uma categoria obteve uma taxa de 71% de conformidade, sendo enquadrada no Grupo 2. Os critérios avaliados como “não conformes” foram transcritos e apresentados para os responsáveis, de modo a proporcionar um planejamento de ações corretivas.

**Palavras-chave:** Boas Práticas. Doenças Transmitidas Por Alimentos. Lista de Verificação. Unidade de Alimentação e Nutrição.

## ABSTRACT

Foodborne diseases (FBDs) are a significant public health issue worldwide, affecting millions of people each year. Corporate restaurants play a crucial role in providing meals for many individuals every day, making them a conducive environment for the spread of FBDs. In addition to health risks, outbreaks in such establishments can have a significant impact on the productivity of workers and, consequently, on company outcomes. The implementation of Good Food Practices (GFP) is essential to minimize the risk of food contamination, especially in establishments serving a large number of people. This study aimed to assess whether a large company located in the Vale dos Sinos, Rio Grande do Sul, follows the regulatory Good Practices established by the National Health Surveillance Agency (ANVISA) and the State Health Department of Rio Grande do Sul to ensure the quality of the food produced and offered to its employees, minimizing the risks of FBDs. For data collection, the Checklist for Good Practices in Food Services of Ordinance No. 78 of January 30, 2009, from the State Health Department of Rio Grande do Sul, was applied with the assistance of the nutritionist in charge of the restaurant and the nutrition assistant. A total of 152 checkpoints divided into 12 categories were evaluated based on 3 criteria: Yes, No, Not Applicable (NA\*). The study revealed that the corporate restaurant achieved a compliance rate of 96% with the requirements of Ordinance No. 78 of 2009, falling into Group 1 according to RDC No. 275 of 2002. Individual categories showed good performance, with 11 of them classified in Group 1, and 8 of them with 100% compliance. However, one category obtained a 71% compliance rate, falling into Group 2. Criteria assessed as "non-compliant" were transcribed and presented to the responsible parties to facilitate corrective action planning.

**Key Words:** Good Food Practices. Foodborne Diseases. Checklist. Food and Nutrition Unit.

## LISTA DE FIGURAS

**FIGURA 1 – Pirâmide que ilustra a notificação dos casos: ponta do *iceberg*. .....12**

## LISTA DE TABELAS

<b>TABELA 1 - Resultados de adequação encontrados a partir da aplicação da checklist da Portaria nº 78 (RIO GRANDE DO SUL, 2009) .....</b>	<b>22</b>
--	-----------

## **LISTA DE ABREVIATURAS E SIGLAS**

4Q1POC – O quê, Quem, Quando, Quanto, Por quê, Onde, Como

5W2H – What, Who, When, Why, How Much, How

APPCC - Análise de Perigos e Pontos Críticos De Controle

ANVISA - Agência Nacional de Vigilância Sanitária

BP – Boas Práticas

BPF – Boas Práticas de Fabricação

DTAs - Doenças Transmitida por Alimentos

FAO - Organização para a Agricultura dos Estados Unidos da América

ICMSF - Comissão Internacional de Especificações Microbiológicas dos Alimentos

MBP - Manual de Boas Práticas

NA – Não Aplicável

OMS - Organização Mundial da Saúde

POP - Procedimento Operacional Padronizado

SINAN - Sistema de Informação de Agravos de Notificação

UAN – Unidade de Alimentação e Nutrição

## SUMÁRIO

<b>1 INTRODUÇÃO</b> .....	<b>7</b>
<b>2 OBJETIVOS</b> .....	<b>9</b>
2.1 OBJETIVO GERAL .....	9
2.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS .....	9
<b>3 REFERENCIAL TEÓRICO</b> .....	<b>10</b>
3.1 DOENÇAS TRANSMITIDAS POR ALIMENTOS (DTAS).....	10
3.2 IMPACTOS CAUSADOS PELAS DTAS.....	14
3.3 UNIDADES DE ALIMENTAÇÃO E NUTRIÇÃO .....	14
3.4 BOAS PRÁTICAS .....	15
3.5 NORMAS E REGULAMENTAÇÕES VIGENTES.....	16
3.6 SISTEMA APPCC .....	17
<b>4 MATERIAIS E MÉTODOS</b> .....	<b>19</b>
4.1 LOCAL.....	19
4.2 AVALIAÇÃO DO ESTABELECIMENTO .....	20
<b>4.2.1 Elaboração de Planos de Ação</b> .....	<b>21</b>
<b>4.2.2 Reunião com a Empresa</b> .....	<b>22</b>
<b>5 RESULTADOS E DISCUSSÃO</b> .....	<b>23</b>
5.1 EDIFICAÇÃO, INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS .....	24
5.2 HIGIENIZAÇÃO DE INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS.....	26
5.3 CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS E ABASTECIMENTO DE ÁGUA .....	27
5.4 MANEJO DE RESÍDUOS.....	28
5.5 MANIPULADORES .....	29
5.6 MATÉRIAS-PRIMAS, INGREDIENTES E EMBALAGENS .....	30
5.7 PREPARAÇÃO DO ALIMENTO.....	32
5.8 ARMAZENAMENTO E TRANSPORTE DO ALIMENTO PREPARADO.....	33
5.9 EXPOSIÇÃO AO CONSUMO DO ALIMENTO PREPARADO .....	34
5.10 DOCUMENTAÇÃO E REGISTRO .....	35
5.11 RESPONSABILIDADE .....	36
<b>6 CONSIDERAÇÕES FINAIS</b> .....	<b>40</b>
<b>REFERÊNCIAS</b> .....	<b>43</b>
<b>APÊNCIE A - Planos De Ação</b> .....	<b>47</b>

<b>ANEXO A – Portaria Nº 78/2009: Lista de Verificação em Boas Práticas Para Serviços de Alimentação.....</b>	<b>54</b>
<b>ANEXO B – Termo De Consentimento Livre E Esclarecido – TCLE .....</b>	<b>60</b>

## 1 INTRODUÇÃO

As doenças transmitidas por alimentos (DTAs) são um problema de saúde pública significativo em todo o mundo, afetando milhões de pessoas a cada ano. A contaminação alimentar pode ser causada por bactérias, vírus, parasitas, toxinas e produtos químicos presentes nos alimentos. Quando ingeridos, esses agentes podem causar sintomas que variam desde leves desconfortos estomacais até doenças graves que podem levar à morte. De acordo com a Organização Mundial da Saúde (OMS), anualmente uma em cada dez pessoas ao redor do mundo adoece ao ingerir alimentos contaminados (WORLD HEALTH ORGANIZATION, 2023). Esses tipos de alimentos não afetam apenas a saúde e o bem-estar das pessoas, mas também têm consequências econômicas negativas para indivíduos e empresas. Alimentos contaminados custam aos países de baixa e média renda 110 bilhões de dólares por ano em produtividade e despesas médicas (WORLD HEALTH ORGANIZATION, 2022a).

Os restaurantes empresariais possuem um papel essencial no fornecimento de alimentação para muitas pessoas todos os dias, tornando-se um ambiente propício para a disseminação de DTAs. Além dos riscos para a saúde, a ocorrência de surtos em tais estabelecimentos pode ter um impacto significativo na produtividade dos trabalhadores e, conseqüentemente, nos resultados da empresa (FORSYTHE, 2013). Muitos funcionários doentes podem levar à queda na produtividade, comprometendo a capacidade da empresa de cumprir suas obrigações e manter a qualidade de seus produtos e serviços.

A implementação de Boas Práticas de Manipulação (BPM) é essencial para minimizar o risco de contaminação alimentar, principalmente em estabelecimentos que servem muitas pessoas. A Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA) regulamenta as Boas Práticas para Serviços de Alimentação por meio da Resolução nº 216 de 15 de setembro de 2004 (BRASIL, 2004). Essa resolução tem como objetivo garantir que os alimentos servidos sejam seguros para o consumo humano, levando em consideração a qualidade higiênico-sanitária do ambiente, dos equipamentos e dos utensílios utilizados na preparação e manipulação dos alimentos.

Além disso, a Portaria nº 78/2009 da Secretaria de Saúde do Estado do Rio Grande do Sul complementa essa regulamentação, estabelecendo critérios específicos para a manipulação de alimentos e a higiene nos estabelecimentos (RIO GRANDE DO SUL, 2009). Entre as exigências desta portaria estão a utilização de uniformes e equipamentos de proteção individual, a higienização adequada das mãos e dos utensílios, a manutenção de registros atualizados de todos os procedimentos realizados na cozinha, incluindo a temperatura de armazenamento e preparo dos alimentos, e a garantia de que os funcionários estejam devidamente capacitados e treinados para as atividades que desempenham. A implementação dessas exigências e das BPM é fundamental para

garantir a segurança alimentar e prevenir a ocorrência de doenças transmitidas por alimentos em restaurantes empresariais.

Embora as normas regulamentadoras estabelecidas pela ANVISA e pela Secretaria de Saúde tenham sido criadas com o intuito de garantir a segurança dos alimentos, muitos estabelecimentos ainda falham em segui-las de forma adequada. É comum que, no início da implementação das BPM, os estabelecimentos sigam as normas corretamente.

No entanto, com o passar do tempo, é possível que a rotina de trabalho, a falta de treinamento adequado dos funcionários e a pressão por maior produtividade levem à negligência na execução das práticas de higiene e segurança do alimento. Isso pode resultar em sérios problemas de saúde pública, como a ocorrência de surtos de DTAs. Portanto, é fundamental que os estabelecimentos que trabalham com manipulação de alimentos estejam sempre atentos e comprometidos em seguir as normas e recomendações do manual de BPM, a fim de evitar riscos à saúde dos consumidores (BRASIL, 2004).

A implementação e manutenção das Boas Práticas (BP) em um restaurante empresarial beneficiam diretamente os funcionários da empresa, garantindo a qualidade e a segurança dos alimentos que eles consomem diariamente no local de trabalho. Igualmente, os manipuladores de alimentos, que levam seus conhecimentos para casa, contribuem para a redução dos casos de contaminação alimentar em suas residências e disseminação desses conhecimentos na sociedade, promovendo assim uma cultura de segurança alimentar. Além disso, a empresa como um todo seria beneficiada, pois a implementação das BP pode reduzir o risco de surtos de doenças transmitidas por alimentos (DTAs), prevenindo perdas financeiras e protegendo a reputação da empresa.

O presente estudo pode servir como um exemplo para outras empresas da região, incentivando a adoção de práticas mais seguras e conscientes em relação à manipulação de alimentos e, conseqüentemente, reduzindo o risco de DTAs na comunidade como um todo. Ademais, estudos sobre DTAs e aplicação das BP em restaurantes empresariais podem ter implicações mais amplas para a segurança dos alimentos em outras áreas, como hospitais, escolas e penitenciárias. Ao entender melhor as causas e os fatores de risco para a ocorrência de surtos, é possível desenvolver estratégias mais eficazes para prevenir a contaminação alimentar em locais de grande concentração de pessoas.

Desta forma, este trabalho justifica-se como uma forma de avaliação das BP implementadas em um restaurante de uma empresa de grande porte, com intuito de prevenir DTAs. Através da aplicação da lista de verificação disponível na Portaria nº 78 (RIO GRANDE DO SUL, 2009) será possível identificar as conformidades do serviço e desenvolver um plano de ação para abordar as inconformidades identificadas em cada segmento de avaliação. Esse processo levará a um aprimoramento da qualidade higiênico-sanitária do restaurante, além de servir como um valioso auxílio para as nutricionistas responsáveis no desempenho de suas atividades diárias.

## **2 OBJETIVOS**

### **2.1 OBJETIVO GERAL**

Avaliar se uma empresa de grande porte do Vale dos Sinos segue as Boas Práticas regulamentadoras estabelecidas pela Agência Nacional de Vigilância Sanitária através da Resolução nº 216 de 15 de setembro de 2004 e complementada pela Portaria nº78 /2009 da Secretaria de Saúde do estado do Rio Grande do Sul, a fim de garantir a qualidade dos alimentos produzidos e ofertados aos seus funcionários, minimizando riscos de Doenças Transmitidas por Alimentos (DTAs).

### **2.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS**

- Avaliar se a empresa segue os padrões estabelecidos pela legislação federal e estadual vigentes sobre Boa Práticas;
- Aplicar e avaliar a lista de verificação de Boa Práticas para Serviços de Alimentação encontrada na Portaria nº78 /2009 da Secretaria de Saúde do estado do Rio Grande do Sul
- Apontar os itens em não conformidade e elaborar um plano de ação para cada

### 3 REFERENCIAL TEÓRICO

#### 3.1 DOENÇAS TRANSMITIDAS POR ALIMENTOS (DTAS)

Está definido na Resolução - RDC nº 724, de 01 de julho de 2022 da ANVISA (BRASIL, 2022) que uma Doença Transmitida por Alimentos é uma “doença causada pela ingestão de alimento contaminado por micro-organismos patogênicos, toxinas ou seus metabólitos”. Seus sintomas geralmente incluem náusea, vômito, diarreia e febre (BRASIL 2010, p. 36). Todavia, conforme Brasil (2010, p. 36), as manifestações dessas doenças não se limitam aos sintomas digestivos, “podem ocorrer ainda afecções extra intestinais, em diferentes órgãos e sistemas como: meninges, rins, fígado, sistema nervoso central, terminações nervosas periféricas e outros, de acordo com o agente envolvido.”

As Doenças Transmitidas por Alimentos podem ser causadas por bactérias, parasitas, vírus, toxinas e substâncias tóxicas (BRASIL 2010, p. 19). O Brasil (2010, p. 21) agrupa as DTAs em quatro diferentes categorias para sua determinação.

##### Infecções:

Causadas pela ingestão de microorganismos patogênicos, denominados invasivos, com capacidade de penetrar e invadir tecidos, originando quadro clínico característico como as infecções por *Salmonella spp*, *Shigella spp*, *Yersinia enterocolitica* e *Campylobacter jejuni*. Estes quadros geralmente são associados a diarreias frequentes, mas não volumosas, contendo sangue e pus, dores abdominais intensas, febre e desidratação leve, sugerindo infecção do intestino grosso por bactérias invasivas.

##### Toxinfecções:

Causadas por microrganismos toxigênicos, cujo quadro clínico é provocado por toxinas liberadas quando estes se multiplicam, esporulam ou sofrem lise na luz intestinal. Essas toxinas atuam nos mecanismos de secreção/absorção da mucosa do intestino. As infecções por *Escherichia coli* enterotoxigênica, *Vibrio cholerae*, *Vibrio parahaemolyticus*, *Clostridium perfringens* e *Bacillus cereus* (cepa diarréica) são exemplos clássicos. Normalmente a diarreia, nestes casos, é intensa, sem sangue ou leucócitos, febre discreta ou ausente, sendo comum a desidratação.

##### Intoxicações:

Provocadas pela ingestão de toxinas formadas em decorrência da intensa proliferação do microorganismo patogênico no alimento. Os mecanismos de ação dessas toxinas em humanos não estão bem esclarecidos, observações em animais sugerem alterações na permeabilidade vascular e inibição da absorção de água e sódio levando às diarreias. Os vômitos possivelmente estão associados a uma ação das toxinas sobre o sistema nervoso central. Exemplos clássicos deste processo são as intoxicações causadas por *Staphylococcus aureus*, *Bacillus cereus* (cepa emética) e *Clostridium botulinum*.

#### Intoxicações não bacterianas:

Quando outros agentes não bacterianos estão envolvidos com DTA, como nas intoxicações por metais pesados, agrotóxicos, fungos silvestres, plantas e animais tóxicos (Ex: moluscos, peixes). Os mecanismos fisiopatológicos são variáveis, envolvendo ação química direta do próprio agente sobre tecidos ou órgãos específicos ou a ação de aminas biogênicas presentes no alimento tóxico. A ação mecânica da *Giardia* sp deve-se à aderência do parasita à mucosa intestinal, impedindo a absorção das gorduras, levando a diarreias persistentes. A irritação superficial da mucosa também agrava condições patológicas coexistentes.

Segundo a Organização Mundial da Saúde (2022b), mais de 200 doenças são causadas por alimentos contaminados por bactérias, vírus, parasitas ou substâncias químicas. A cada ano, estima-se que alimentos inseguros, causam 600 milhões de casos de doenças transmitidas por alimentos e 420.000 mortes (WORLD HEALTH ORGANIZATION, 2022b).

No Brasil, entre os anos de 2013 e 2022, foram notificados 6523 surtos de Doenças De Transmissão Hídrica e Alimentar (DTHA) (BRASIL, 2023, p.6). Brasil ([s.d.]) considera como surtos de Doenças De Transmissão Hídrica e Alimentar a apresentação de sintomas ou sinais semelhantes entre duas ou mais pessoas que tenham consumido alimentos e/ou água oriundos do mesmo local. Dos surtos notificados durante este período de 10 anos, foram 609.660 pessoas expostas e 107.513 doentes. Dentre os doentes, 12.722 deles foram hospitalizados e 112 vieram a óbito (BRASIL, 2023, p.6).

Durante esse período, as três regiões com maiores índices durante o período foram a Sudeste, Nordeste e Sul. Em relação ao local de ocorrência, a “residência” ficou em primeiro lugar com 35,1%; em segundo lugar “restaurantes, padarias ou locais similares” com 15,0%; “Creches e escola” ficou em terceiro lugar (11,7%). Os demais surtos ocorreram em “Outros” (11,2%), “Outras instituições (alojamentos...)” (10,1%), “Hospital e Unidade De Saúde” (5,7%), “Eventos” (5,2%), “casos dispersos

pelo município” (2,3%), “casos dispersos no bairro” (2,3%), asilo (1,1%), e “casos dispersos em mais de um município (0,1%) (BRASIL, 2023, p.9).

Ainda de acordo com o levantamento do Brasil (2023, p.10), excluindo os casos ignorados, inconsistentes e inconclusivos, os quais representaram 4467 dos casos, a distribuição dos alimentos incriminados em surtos de DTHA se apresentou da seguinte maneira: açaí (27,5%), água (21,5%), alimentos mistos (12,8%), bebidas alcólicas (7,1%), bebidas não alcoólicas (5,9%), carne bovina in natura, processados e miúdos (3,8%), carne de ave in natura, processados e miúdos (3,0%), carne suína in natura, processados e miúdos (2,8%), cereais, farináceos e produtos a base de cereais (2,7%), doces e sobremesas (2,6%), especiarias, temperos secos, condimentos, ... (2,3%), frutas, produtos de frutas e similares (2,2%), gelados comestíveis (1,9%), hortaliças (1,4%), leite e derivados (1,3%), múltiplos alimentos (0,5%), outras carnes (0,2%), ovos e produtos à base de ovos (0,1%), e pescados, frutos do mar e processados (0,1%). “Produtos alimentícios para usos nutricionais especiais” apresentou 0,0% dos surtos incriminados.

A distribuição dos agentes etiológicos apresentou-se da seguinte forma: *Escherichia coli* (32,3%), *Salmonella spp* (10,9%), *Staphylococcus spp* (10,8%), *Bacillus cereus* (6,5%), *Norovirus* (6,2%), *Rotavirus* (4,6%), *Clostridium spp* (4,6%), *T. Cruzi* (3,5%), *Shigella spp* (3,1%), Outros (17,5%) (BRASIL, 2023, p.12).

Ao longo do período compreendido entre 2007 e 2022, conforme dados extraídos do banco de dados de surtos de Doenças Transmitidas por Alimentos (DTHA) do Ministério da Saúde (2023), constatou-se que 58.745 indivíduos foram expostos a surtos no estado do Rio Grande do Sul. Dentre esses casos, 12.212 ocorreram em "Outras Instituições (alojamento, trabalho)", correspondendo a 20,8% do total. No que diz respeito aos afetados, 18.001 desenvolveram a doença, sendo que, na categoria de outras instituições, esse número atingiu 3.861 casos, representando 21,4% do total de doentes. Apesar do registro de 9 óbitos ao longo do período, é relevante observar que nenhum deles foi associado à categoria específica mencionada.

Os alimentos causadores de surtos na categoria "Outras Instituições (alojamento, trabalho)" no Rio Grande do Sul durante o período tiveram a seguinte classificação: Ignorado (57%), Alimentos mistos (10%), Múltiplos alimentos (7%), Doces e sobremesas (5%), Carne bovina in natura, processados e miúdos (5%), Ovos

e produtos à base de ovos (4%), Cereais, farináceos e produtos à base de cereais (3%), Água (3%), Carne de ave in natura, processados e miúdos (2%), Leite e derivados (1%), Inconsistente, Hortaliças (1%), Especiarias, temperos secos, condimentos, molhos industrializados e similares (1%), e Carne suína in natura, processados e miúdos (1%) (MINISTÉRIO DA SAÚDE, 2023).

A análise dos surtos revelou uma distribuição heterogênea dos agentes etiológicos. A categoria "Ignorado" predominou significativamente, contribuindo com 65% dos casos. Em seguida, *Clostridium spp* com 8%, seguido por *Bacillus cereus* que foi identificado em 7% dos surtos. *Escherichia coli* e *Salmonella spp* apresentaram incidências semelhantes, contribuindo com 5% cada. *Staphylococcus aureus* e *Clostridium perfringens* foram responsáveis por 4% dos casos cada, enquanto a categoria "Inconclusivo" representou 2%.

Todavia, o número de casos de Doenças Transmitidas por Alimentos é muito maior do que o número reportado, afirma Forsythe (2013, p. 26):

O número exato de doenças de origem alimentar ocorridas anualmente pode apenas ser estimado. Em muitas circunstâncias, somente uma pequena quantidade de pessoas procura ajuda médica, e nem todas são investigadas. Mesmo quando o país possui infraestrutura para a notificação de dados, apenas uma pequena parcela das doenças de origem alimentar é notificada às autoridades. No passado, foi evidenciado que, em países industrializados, menos de 10% dos casos eram informados, enquanto naqueles em desenvolvimento os casos reportados provavelmente fossem abaixo de 1% dos casos reais.

Forsythe ainda ressalta que o número de casos reportados é baixo, pois os sintomas das DTAs, em sua maioria, são brandos e de pouca duração, fazendo com que as pessoas se recuperem sem precisar procurar por cuidados médicos (FORSYTHE, 2013, p. 26). Forsythe (2013, p.40) compara a notificação de surtos de DTAs com um iceberg, onde somente uma pequena parte do todo é visível, como visto na imagem abaixo (FIGURA 1).

FIGURA 1 – Pirâmide que ilustra a notificação dos casos: ponta do *iceberg*.



FONTE: Forsythe, 2013, p. 40

### 3.2 IMPACTOS CAUSADOS PELAS DTAS

As doenças transmitidas por alimentos são um dos grandes causadores de morbidades e mortalidade em todo o mundo. Estima-se que, a cada ano, uma em dez pessoas, ao redor do mundo, fique doente após consumir algum alimento contaminado. Além de afetar a saúde e bem-estar das pessoas, estas trazem consequências econômicas negativas para empregadores e empregados (WHO, 2022a, p.1).

Dentre essas consequências estão a perda de renda dos indivíduos afetados, a perda de produtividade da empresa, devido ao absentismo dos funcionários, os custos com cuidados médicos e as investigações dos surtos (FORSYTHE, 2013, p.46). O impacto financeiro dessas contaminações em relação a produtividade e gastos médicos chega a U\$110 bilhões em países de baixa e média renda (WHO, 2022a, p.1).

### 3.3 UNIDADES DE ALIMENTAÇÃO E NUTRIÇÃO

De acordo com a Resolução CFN nº 600, de 25 de fevereiro de 2018 do Conselho Federal de Nutricionistas (CONSELHO FEDERAL DE NUTRIÇÃO, 2018), uma Unidade de Alimentação e Nutrição (UAN) é definida como:

Unidade gerencial onde são desenvolvidas todas as atividades técnico-administrativas necessárias para a produção de refeições, até a sua distribuição para coletividades sadias e enfermas, tendo como objetivo contribuir para manter, melhorar ou recuperar a saúde da clientela atendida.

Estas unidades podem ser institucionais, como empresas, escolas, e outras cuja demanda de clientes é fixa, comerciais, como restaurantes abertos ao público, hotéis, *catering* e cozinhas dos estabelecimentos assistenciais de saúde (ABREU; SPINELLI; PINTO, 2011, p. 35). A administração de uma UAN é de responsabilidade de um nutricionista, o qual tem a obrigação de planejar, organizar, direcionar, supervisionar e avaliar as unidades, de acordo com a Lei nº 8.234, de 17 de setembro de 1991 (ABREU; SPINELLI; PINTO, 2011, p. 35).

No contexto da Alimentação Coletiva, especialmente na Gestão de Unidades de Alimentação e Nutrição (UAN), o nutricionista desempenha uma série de responsabilidades cruciais listadas na RDC CFN nº 600 (CONSELHO FEDERAL DE NUTRIÇÃO, 2018). Estas incluem, além da elaboração de cardápios, a coordenação das atividades de recebimento e armazenamento de alimentos, materiais de higiene e descartáveis, assim como o desenvolvimento e implementação de fichas técnicas das preparações, mantendo-as sempre atualizadas. O nutricionista supervisiona as etapas de pré-preparo, preparo, distribuição e transporte de refeições, ao mesmo tempo em que elabora e implanta o Manual de Boas Práticas (MBP) e Procedimentos Operacionais Padronizados (POP) específicos da UAN, garantindo sua constante atualização. Ademais, promove o aperfeiçoamento e a atualização contínua dos funcionários, por meio de cursos e palestras, conduz programas de educação alimentar e nutricional para os clientes e atua na redução de sobras, restos e desperdícios. Monitorar a seleção de fornecedores e a procedência dos alimentos também está entre suas responsabilidades, assim como a elaboração de relatórios técnicos de não conformidades, encaminhando-os aos superiores e autoridades competentes, quando necessário.

### **3.4 BOAS PRÁTICAS**

Uma Unidade de Alimentação e Nutrição (UAN), desempenha um papel fundamental na promoção da saúde e bem-estar das pessoas, por meio da oferta de refeições equilibradas e nutritivas. Para garantir a qualidade e segurança dos alimentos fornecidos, é essencial que as UANs sigam rigorosamente as Boas Práticas de Manipulação, armazenamento e preparo dos alimentos.

De acordo com Brasil (2004), as BP são definidas como “procedimentos que devem ser adotados por serviços de alimentação, a fim de garantir a qualidade higiênico sanitária e a conformidade dos alimentos com a legislação sanitária”. As Boas Práticas são fundamentais e devem ser seguidas pelos manipuladores em todas as etapas do processo, desde a seleção e aquisição dos produtos utilizados no preparo dos alimentos até a sua chegada aos consumidores. O principal objetivo dessas práticas é prevenir a ocorrência de doenças resultantes do consumo de alimentos contaminados (BRASIL, 2007, p. 06).

### **3.5 NORMAS E REGULAMENTAÇÕES VIGENTES**

A principal norma hoje em vigor no território brasileiro em relação ao regulamento técnico das boas práticas para serviços de alimentação é a resolução N° 216, de 15 de setembro de 2004. Esta resolução tem o objetivo de “estabelecer procedimentos de Boas Práticas para Serviços de Alimentação, a fim de garantir as condições higiênico-sanitárias do alimento preparado” (BRASIL, 2004), uma vez acatando a necessidade de aperfeiçoamento do controle sanitário, harmonização de inspeções sanitária e elaboração de requisitos higiênico-sanitários gerais para serviços de alimentos, como forma de proteção da saúde da população (BRASIL, 2004). A normativa abrange atividades do segmento de alimentação como manipulação, preparação, fracionamento, armazenamento, distribuição, transporte, assim como os estabelecimentos como cantinas, confeitarias, cozinhas industriais, cozinhas institucionais, lanchonetes, padarias, restaurantes, entre outros (BRASIL, 2004).

Estão enquadradas dentro do regulamento das Boas Práticas para Serviços de Alimentação a higienização de edificação, instalações, equipamentos, móveis e utensílios, o controle integrado de vetores e pragas urbanas, o abastecimento de

água, o manejo de resíduos, os manipuladores, as matérias-primas, ingredientes e embalagens, a preparação do alimento, o armazenamento, transporte e exposição do alimento preparado, e a documentação e registro dos serviços de alimentação (BRASIL, 2004).

A Resolução - RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002 da ANVISA estabelece, em âmbito nacional, os Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs) aplicáveis aos estabelecimentos produtores e industrializadores de alimentos, assim como, a lista de verificação das Boas Práticas de Fabricação nestes estabelecimentos (BRASIL, 2002). Um Procedimento Operacional Padronizado é definido como “procedimento escrito de forma objetiva que estabelece instruções sequenciais para a realização de operações rotineiras e específicas na manipulação de alimentos” (BRASIL, 2004). Desta forma, a RDC nº 275 define os POPs a serem desenvolvidos, implementados e mantidos por estabelecimentos produtores e industrializadores de alimentos.

No estado do Rio Grande do Sul, a normativa que complementa a RDC Nº 216 de 2004 e estabelece a lista de verificação dos Procedimentos de Boas Práticas para Serviços de Alimentação, em âmbito estadual, é a Portaria Nº 78/2009. Além dos segmentos listados na Resolução Nº 216 de 2004, a Portaria se aplica à prestadores de serviços de alimentação para eventos, mercados, ambulantes e feirantes que preparam e/ou manipulem alimentos de risco, cozinhas de asilos, instituições de ensino e demais locais que manipulem alimentos de risco (RIO GRANDE DO SUL, 2009). Dividida em 152 critérios em 12 categorias, a checklist da Portaria Nº 78/2009 enquadra todos os pontos mencionados da RDC Nº 216 de 2004 e cada um deve ser avaliado individualmente com uma de três opções – SIM, NÃO, NA (Não Aplicável\*).

### **3.6 SISTEMA APPCC**

Ao mesmo tempo que existem a Resolução nº 216 de 2004 e a Portaria nº 78/2009 para estabelecer as boas práticas gerais para serviços de alimentação, há também um sistema de gestão que pode ser implementado para fortalecer as práticas de segurança alimentar e controle de riscos em conformidade com essas normas.

Este sistema se chama Análise De Perigos e Pontos Críticos De Controle (APPCC), ou em inglês Hazard Analysis and Critical Control Point (HACCP). Segundo Silveira e Dutra (2010, p.16):

O sistema baseia-se em analisar as diversas etapas da produção de alimentos, desde a produção da matéria-prima, indústria e pontos de distribuição (atacado) e venda (varejo), analisando os perigos (físicos, químicos e microbiológicos) potenciais à saúde dos consumidores, determinando medidas preventivas para controlar esses perigos através da identificação dos pontos críticos de controle.

Originalmente desenvolvido nos anos 60 para alimentos a serem consumidos por astronautas em viagens espaciais, ganhou força somente décadas depois com recomendações de organizações como OMS, ICMSF e FAO (SILVEIRA, DUTRA, 2010, p.16). Nos dias atuais, o sistema rege diversas normas internacionais, dentre elas a Portaria nº 1428 de 26 de novembro do Ministério da Saúde do Brasil, a qual busca estabelecer orientações para inspeção sanitária visando a avaliação das Boas Práticas para garantir a qualidade e segurança dos alimentos e proteger a saúde da população (BRASIL, 1993).

Os 7 princípios do APPCC seguem uma sequência lógica e coerente, onde cada etapa depende da anterior. São eles: 1-Identificar e avaliar os perigos; 2-Determinar os pontos críticos de controle; 3- Estabelecer os limites críticos; 4- Estabelecer os procedimentos de monitoramento; 5- Estabelecer as ações corretivas a serem adotadas; 6- Estabelecer os procedimentos de verificação; 7-Estabelecer os procedimentos de registro; (BRASIL, 2022b). Todavia, é de extrema importância que após a aplicação inicial, exista um comprometimento e envolvimento da empresa e seus funcionários para a manutenção do sistema (FORSYHTE, 2013, p. 401).

## 4 MATERIAIS E MÉTODOS

### 4.1 LOCAL

O presente trabalho trata-se de uma pesquisa científica descritiva quantitativa que foi realizado em uma empresa de grande porte localizada no Vale dos Sinos no Estado do Rio Grande do Sul, tendo como base a lista de verificação (*checklist*) em Boas Práticas para Serviços de Alimentação estabelecidas na Portaria N° 78 de 2009 (RIO GRANDE DO SUL, 2009), bem como a Resolução N° 216 de 15 de setembro de 2004 da ANVISA (BRASIL, 2004).

A empresa selecionada para este estudo está no mercado há mais de 60 anos e integra mais de dez diferentes segmentos de negócios. Hoje, em sua matriz no Vale dos Sinos, emprega mais de 2800 pessoas, servindo em seu refeitório próprio, em média 2150 refeições diariamente, entre almoço e jantar.

A escolha por este refeitório como objeto de estudo ocorreu devido ao alto número de refeições servidas diariamente e à escassez de estudos específicos sobre o tema em estabelecimentos como este. O refeitório empresarial desempenha um papel fundamental na vida dos funcionários, fornecendo um local conveniente e acessível para as refeições durante o expediente. No entanto, é essencial destacar a importância de garantir a segurança dos alimentos.

Ademais, como mencionado anteriormente, existem poucos estudos ou são mais antigos sobre doenças transmitidas por alimentos em refeitórios empresariais. Investigar e analisar as práticas de higiene, o controle de temperatura dos alimentos, a capacitação dos funcionários e outros aspectos relacionados à segurança alimentar no refeitório da empresa, contribuirá para uma melhor compreensão dos riscos envolvidos e permitirá o desenvolvimento de medidas preventivas adequadas. A disseminação de informações sobre as boas práticas e os riscos de doenças transmitidas por alimentos cria uma cultura de cuidado e responsabilidade, garantindo um ambiente de trabalho mais seguro e saudável.

## 4.2 AVALIAÇÃO DO ESTABELECIMENTO

Para a coleta de dados, a lista de verificação em Boas Práticas para Serviços de Alimentação da Portaria Nº 78 de 30 de janeiro de 2009 da Secretaria de Saúde do Estado do Rio Grande do Sul (RIO GRANDE DO SUL, 2009) foi aplicada como o auxílio da nutricionista responsável pelo refeitório e pelo assistente de nutrição (ANEXO A).

A lista de verificação da Portaria é composta por 174 pontos de verificação, divididos em 13 categorias, as quais são:

- 1) Identificação (22 pontos)
- 2) Edificação, Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios (34 pontos);
- 3) Higienização de Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios (17 pontos);
- 4) Controle Integrado de pragas (7 pontos);
- 5) Abastecimento de Água (9 pontos);
- 6) Manejo de Resíduos (3 pontos);
- 7) Manipuladores (15 pontos);
- 8) Matérias-primas, Ingredientes e Embalagens (12 pontos);
- 9) Preparação do Alimento (26 pontos);
- 10) Armazenamento e Transporte do Alimento preparado (6 pontos);
- 11) Exposição ao Consumo do Alimento Preparado (9 pontos);
- 12) Documentação e Registro (7 pontos);
- 13) Responsabilidade (7 pontos);

Com exceção da primeira categoria, “Identificação”, onde informações como Razão Social, CNJP e Endereço são listados, todas as outras categorias são verificadas a partir de 3 critérios: Sim, Não, Não Aplicável (NA\*).

A aplicação da *checklist* ocorreu em outubro de 2023. Foi desenvolvido um arquivo no programa *Microsoft Office Excel* para avaliação dela. A primeira planilha, nomeada “Portaria” possui o texto da Portaria nº 78/2009 e os 22 pontos da categoria “Identificação” da *checklist*. A segunda planilha, “Lista de Verificação Aplicada”, lista os 152 pontos de verificação e o critério de avaliação (Sim, Não, NA). Nesta planilha foi adicionado um filtro, de forma a verificar, de forma mais simplificada, os pontos em

não conformidade. A terceira planilha, por sua vez, retrata os resultados da pesquisa de forma numérica. Denominada “Adequação”, possui a quantidade de respostas “sim”, “não” e “NA” a partir de fórmulas. A partir destes números e algumas fórmulas adicionadas, o percentual de adequação foi calculado.

Para classificar o estabelecimento quanto à sua adequação aos requisitos, o percentual de adequação foi calculado com base na seguinte fórmula:

$$\text{Adequação (\%)} = \frac{\text{Total de Itens (Sim)+NA}}{\text{Total de Itens}} \times 100$$

Após o cálculo de percentual, foi aplicada a média de adequação de acordo com Resolução - RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002 (BRASIL, 2002), uma vez que esses índices não são listados na Portaria Nº78. O refeitório foi então classificado da seguinte forma: Grupo 1 – 76 a 100% de atendimento dos itens; Grupo 2 – 51 a 75% de atendimento dos itens; Grupo 3 – 0 a 50% de atendimento dos itens.

#### **4.2.1 Elaboração de Planos de Ação**

A partir da identificação de itens não conformes, foram desenvolvidos planos de ação utilizando a metodologia 5W2H, também conhecida como 4Q1POC. A ferramenta, constituída por um relatório em colunas com títulos em inglês como Why (Por quê?), What (O que?), Who (Quem?), When (Quando?), Where (Onde?), How (Como?) e How Much (Quanto?), configura-se como auxílio para o planejamento de ações institucionais (DINIZ; CARRAZONI, 2018). Os planos de ação foram elaborados com o objetivo de corrigir as não conformidades encontradas, avaliando os pontos individualmente. Desta forma, foi possível tratar cada item não conforme com objetividade, criando uma ação corretiva específica e delimitando prazo para correção e pessoa responsável, de forma a garantir que a empresa esteja em total conformidade com os padrões estabelecidos por lei.

#### **4.2.2 Reunião com a Empresa**

Posteriormente a aplicação da lista de verificação, classificação da empresa e elaboração dos planos de ação, foi realizada uma reunião com a empresa com o intuito de apresentar as não conformidades encontradas na aplicação da checklist e possíveis medidas corretivas a serem realizadas.

A pesquisa está associada ao projeto de pesquisa “Aplicação de Boas Práticas em refeitório de uma empresa de grande porte no Vale dos Sinos como método de prevenção de Doenças Transmitidas por Alimentos”, com Certificação de Apresentação de Apreciação Ética de número 73380423.8.0000.8091, previamente aprovado pelo Comitê de Ética em Pesquisa da Universidade Estadual do Rio Grande do Sul (UERGS). Os dados foram coletados apenas após a autorização e mediante assinatura de Anuência para realização da pesquisa.

## 5 RESULTADOS E DISCUSSÃO

O presente estudo encontrou, após a aplicação da lista de verificação, que o restaurante empresarial possui nível de adequação total de 96% dos requisitos estabelecidos pela Portaria nº 78 de 2009. Em âmbito geral, o restaurante empresarial se enquadra no Grupo 1 quando avaliado de acordo com o estabelecido pela RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002 (BRASIL, 2002), o qual estabelece o parâmetro entre 76 e 100% de adequação.

Ao avaliar as categorias de forma individual, 11 se enquadram no Grupo 1. Somente 1 categoria foi avaliada como Grupo 2, adequação entre 51 e 75% (BRASIL, 2002). Os resultados encontrados por categoria estão descritos na **Tabela 1**, segmentados por categoria, avaliação e percentual de adequação.

A classificação por grupo obtida na pesquisa está em linha com resultados obtidos por Lenz *et al.* (2019), onde as duas Unidades de Alimentação e Nutrição (UANs) avaliadas no Vale do Taquari - RS obtiveram percentuais de 90,85% e 88,27% de conformidade. Por outro lado, em estudo realizado por Mello *et al.* (2013) em 7 UANs em Porto Alegre - RS, todas as unidades obtiveram resultados abaixo de 50%, sendo classificadas no Grupo 3.

Tabela 1 – Resultados de adequação encontrados a partir da aplicação da *checklist* da Portaria nº 78 (RIO GRANDE DO SUL, 2009)

<b>Resultados de adequação do restaurante empresarial</b>					
<b>Categoria</b>	<b>Total de Itens</b>	<b>Sim</b>	<b>Não</b>	<b>NA</b>	<b>% de adequação</b>
Edificação, Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios	34	32	2	0	94%
Higienização de Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios	17	16	0	1	100%
Controle Integrado de Pragas	7	7	0	0	100%
Abastecimento de Água	9	9	0	0	100%
Manejo de Resíduos	3	3	0	0	100%
Manipuladores	15	13	1	1	93%
Matérias-primas, Ingredientes e Embalagens	12	12	0	0	100%
Preparação do Alimento	26	24	1	1	96%
Armazenamento e Transporte de Alimentos Preparado	6	2	0	4	100%
Exposição ao Consumo do Alimento Preparado	9	7	0	2	100%
Documentação e Registro	7	5	2	0	71%
Responsabilidade	7	7	0	0	100%

Fonte: Autor. Resultados obtidos a partir da aplicação da Portaria nº 78 (RIO GRANDE DO SUL, 2009) no restaurante empresarial objeto do estudo.

## **5.1 EDIFICAÇÃO, INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS**

O restaurante empresarial obteve 94% de adequação na categoria “Edificação, Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios”. O percentual de conformidade é igual ao encontrado na UAN 2 do estudo de Biolchi *et al.* (2022), o qual buscou avaliar

as Boas Práticas em Serviços de Alimentação em três Unidades de Alimentação e Nutrição localizadas no Vale do Taquari – RS.

Existem diversos pontos a serem considerados para garantir a segurança do alimento e evitar contaminações, dentre eles é o planejamento das instalações das unidades, garantindo um fluxo contínuo das etapas (NUNES; COSTA; LUZIA; 2023). O espaço físico do restaurante foi construído para servir o seu propósito – um ambiente amplo para servir mais de duas mil refeições diariamente. Por esta razão, é perceptível que existe um fluxo ordenado dentro do ambiente, com espaços distintos, com separações físicas para cada parte do processo, como armazenagem de não-perecíveis, refrigerados e congelados, recebimento, higienização, produção, vestiário, entre outros, de forma a evitar possíveis contaminações cruzadas.

Quanto às instalações, as paredes, pisos e teto possuem acabamentos lisos, claros e de fácil higienização. Ambientes de recebimento e preparação dos alimentos contam com janelas, as quais possuem telas de proteção para evitar acesso de animais. Todas as lâmpadas são protegidas por luminárias de proteção, em caso de um possível acidente, como uma explosão. Todos os equipamentos móveis, utensílios e superfícies em contato direto com alimentos atendem os requisitos estabelecidos pela normativa. O abastecimento de água do restaurante é oriundo de um poço artesiano localizado na empresa. Caixas de gordura e esgoto possuem capacidade compatível ao volume de resíduo produzido. Resíduos secos e orgânicos são armazenados em coletores e coletados todos os dias no período da tarde e encaminhados para a estação de separação de lixo localizada dentro do perímetro da empresa.

Existe um acesso exclusivo e independente para colaboradores do restaurante. Ao passarem por este acesso, existem banheiros e vestiários masculinos e femininos, os quais não possuem comunicação direta com a área de preparação, armazenamento de alimentos e refeitório. Estas instalações são organizadas, limpas diariamente, e são supridas de produtos de higiene pessoal.

No que diz respeito aos equipamentos, os mesmos passam por manutenções programadas e periódicas e possuem registros. Da mesma forma, existem instrumentos de medição críticos, como termômetros, todavia, eles não possuem registros de calibração. Da mesma forma, embora realizados, não há registros da

manutenção programada e periódica dos equipamentos e utensílios críticos. Estes foram os dois pontos de não-conformidade encontrados nesta categoria.

## **5.2 HIGIENIZAÇÃO DE INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS**

Na categoria de “Higienização de Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios”, o restaurante empresarial conquistou uma classificação de 100% de adequação. A empresa tem um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado, realiza operações de limpeza com frequência adequada, mantém registros das operações de limpeza e desinfecção, quando necessário, e garantem que esses registros sejam verificados, datados e rubricados.

Além disso, a limpeza das caixas de gordura é realizada periodicamente, a área de preparação de alimentos é higienizada conforme necessário e ao fim do turno de trabalho, e não são utilizadas substâncias odorizantes ou desodorantes nas áreas de preparação e armazenamento de alimentos. A empresa também utiliza produtos saneantes regulamentados pelo Ministério da Saúde, seguindo as instruções dos fabricantes quanto à diluição, tempo de contato e modo de uso/aplicação.

Os utensílios, equipamentos e materiais de limpeza são apropriados e mantidos limpos, e os panos de limpeza, quando não descartáveis, são trocados regularmente e higienizados de forma adequada. Utensílios como pratos, copos, tigelas e bandejas passam por um processo de higienização por esteira, enquanto os talheres por imersão em solução. Além disso, a higienização de panos de limpeza é realizada em um local específico e separado de outros panos utilizados para diferentes finalidades. Este resultado é de extrema relevância pois falhas ocorridas nos processos de higienização de utensílios e equipamentos são fatores determinantes de surtos de doenças transmitidas por alimentos (BRASIL, 2010).

Os funcionários responsáveis pela higienização das instalações sanitárias e panos utilizam uniformes apropriados e diferenciados daqueles utilizados na manipulação de alimentos, garantindo a segurança e higiene necessárias. As esponjas de limpeza também são descartadas diariamente.

Outros estudos encontraram elevados níveis de não-conformidade nesta categoria, como o de Mello *et al.* (2013), onde nenhuma das sete UANs apresentou mais de 10% de adequação. Ademais, no estudo de Silva (2019), o qual avaliou as adequações de seis restaurantes universitários de uma universidade pública localizados em Porto Alegre – RS, registrou um percentual de adequação de 42% para restaurantes sob concessão de refeições transportadas e 63% para restaurantes sob concessão.

### **5.3 CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS E ABASTECIMENTO DE ÁGUA**

Manter o controle de vetores e pragas é crucial nos serviços de alimentação, já que a falta desse controle pode resultar no risco de transmissão de doenças (VASQUES; MADRONA, 2016). A empresa demonstrou excelência na gestão da prevenção e controle de vetores e pragas urbanas, atingindo uma impressionante taxa de 100% de adequação nos critérios estabelecidos. Suas instalações, equipamentos, móveis e utensílios estão completamente livres de qualquer presença indesejada, assegurando a qualidade e segurança de seus produtos. Além disso, a empresa mantém ações eficazes e contínuas de prevenção, visando impedir a atração, o abrigo, o acesso e a proliferação de vetores e pragas. Quando necessário, o controle químico é realizado por uma empresa especializada, estritamente de acordo com a legislação (RIO GRANDE DO SUL, 2009), e são estabelecidos procedimentos de pré e pós-tratamento para garantir a integridade dos alimentos, equipamentos e utensílios. Registros detalhados e datados são mantidos para comprovar as medidas de controle, incluindo relatórios de avaliação e regularização dos produtos químicos junto aos órgãos competentes.

Na categoria de “Abastecimento De Água”, o restaurante empresarial conquistou uma classificação perfeita de 100% de adequação. A água, um componente essencial com uso intensivo na cadeia agroindustrial, exige um controle rigoroso de qualidade devido ao seu papel fundamental e efetivo em todo o processo de higienização, desde os equipamentos até toda a área de processamento; tal monitoramento é essencial

para evitar que a água potencialize a condição de ser um veículo de contaminação do alimento por microrganismos ou impurezas (SILVA; DUTRA; CADIMA, 2010)

Toda a água utilizada para a manipulação de alimentos é oriunda de poço artesiano. Os reservatórios de água são novos, tampados, livres de rachaduras, vazamentos, infiltrações, descascamentos e estado de higiene e conservação. A higienização dos mesmos é feita por uma empresa terceirizada e existem registros para comprovação.

Normalmente não é utilizado gelo nas bebidas, uma vez que as máquinas de sucos e água são refrigeradas. Todavia, quando há algum evento que requer gelo para ingestão, ele é adquirido. Quando há premaros como massas, o qual passa por um choque térmico após cozimento, é utilizado gelo feito em casa. Os gelos são preparados em baldes plásticos, devidamente higienizados.

Semelhante à outros estudos que utilizaram a lista de verificação da Portaria nº 78 (RIO GRANDE DO SUL, 2009), também obtiveram 100% de conformidade nas categorias “Controle Integrado de Pragas” e “Abastecimento de Água” (BLANGER; NUNES; SANT’ANNA., 2017; MELLO *et al.*, 2013; SILVA; GIOVANELLA; FASSINA, 2021;)

#### **5.4 MANEJO DE RESÍDUOS**

A empresa apresenta um excelente controle e gestão de resíduos, atendendo plenamente aos critérios estabelecidos. De modo correspondente, a Unidade de Alimentação e Nutrição avaliada por Silva, Giovanella e Fassina (2021) no Vale do Taquari – RS também obteve 100% de conformidade na categoria. O mesmo resultado se aplica às três UANs também no Vale do Taquari avaliadas por Biolchi *et al.* (2022). Em contrapartida, a pesquisa de Silva (2019) na cidade de Porto Alegre registrou uma média de 11% de conformidade para serviços de restaurantes sob concessão de refeições transportadas e 78% para restaurantes sob concessão.

Os coletores de resíduos, tanto no salão como nas áreas de preparação e armazenamento de alimentos, são de fácil higienização e transporte, devidamente identificados, íntegros, dotados de tampas e sacos plásticos, e em número suficiente. Além disso, os resíduos coletados nas áreas de produção e armazenamento de

alimentos são retirados regularmente e armazenados em um local fechado e isolado até sua coleta, cumprindo assim todas as normas sanitárias. Os resíduos secos e molhados são coletados todos os dias no período da tarde e encaminhados para a área de separação e reciclagem localizada dentro do pátio da própria empresa. Por fim, é relevante ressaltar que algumas doenças transmitidas por alimentos podem resultar de práticas inadequadas de armazenamento de resíduos, destacando a importância crucial de procedimentos eficazes de gestão de resíduos em ambientes alimentares (STOLARSKI *et al.*, 2015).

## 5.5 MANIPULADORES

Manipuladores de alimentos referem-se a todas as pessoas envolvidas no serviço de alimentação que têm contato direto ou indireto com os alimentos, desde o recebimento e armazenamento adequado dos insumos até a preparação, embalagem, transporte, distribuição e exposição dos alimentos à venda (BRASIL, 2004). Nesta categoria, o restaurante empresarial se destacou com uma taxa de adequação de 93%, classificando-se no Grupo 1. De modo parecido, duas das três UANs avaliadas por Biolchi *et al.* (2022) também se enquadram neste grupo, com 86,66% e 93,33% de conformidade. Todavia, a terceira UAN do estudo, assim como de outros estudos se enquadram no Grupo 2 e 3 (MELLO *et al.*, 2013; SILVA; GIOVANELLA; FASSINA, 2021; SILVA, 2019;)

Na análise das informações apresentadas, é evidente que a maioria dos critérios relacionados à higiene e saúde dos manipuladores de alimentos está em conformidade com as boas práticas de manipulação. Itens como a realização de exames de saúde de acordo com a legislação específica, supervisão diária da saúde dos manipuladores, existência de cartazes de orientação e capacitação de colaboradores são realizados por parte da empresa.

Da mesma forma, com base na análise dos pontos 7.5 a 7.8, os colaboradores demonstram uma compreensão sólida e uma percepção positiva sobre a importância das práticas de higiene e segurança alimentar. Isso é evidenciado pela rigorosa adesão às diretrizes que envolvem o uso de uniformes adequados, higienização

frequente das mãos e adoção de comportamentos que evitam a contaminação dos alimentos, como a não fala ou o fumo durante a manipulação. A troca de uniformes, a manutenção de unhas curtas e sem esmalte, e a proteção dos cabelos demonstram um compromisso claro dos colaboradores em assegurar a produção de alimentos seguros e de alta qualidade. Esse entendimento dos funcionários é de extrema importância visto que o manipulador representa a principal fonte de contaminação dos alimentos produzidos em larga escala, desempenhando um papel crucial na garantia da segurança e na preservação da higiene dos alimentos ao longo de toda a cadeia produtiva, desde o recebimento e armazenamento até a preparação e distribuição (GARCIA; CENTENARO, 2016)

No entanto, uma não conformidade foi identificada no que diz respeito ao afastamento de manipuladores com doenças de pele que possam comprometer a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos. É crucial abordar essa questão e implementar medidas apropriadas para garantir que manipuladores nessas condições sejam diagnosticados, realocados ou afastados, minimizando riscos de contaminação dos alimentos.

## **5.6 MATÉRIAS-PRIMAS, INGREDIENTES E EMBALAGENS**

O restaurante empresarial assegurou uma taxa de adequação de 100% na categoria “Matérias-primas, Ingredientes e Embalagens”. No que diz respeito ao recebimento de matérias-primas, ingredientes e embalagens, eles são realizados em áreas protegidas e limpas, cumprindo o primeiro critério com sucesso. Além disso, as matérias-primas, ingredientes e embalagens são submetidos a uma minuciosa inspeção no momento do recebimento, seguindo critérios específicos estabelecidos para cada produto, garantindo a qualidade e segurança dos insumos (RIO GRANDE DO SUL, 2006). A etapa inicial de recebimento da matéria-prima envolve, principalmente, critérios de inspeção visual, como o estado de conservação, evidências de presença de insetos, roedores, materiais estranhos, e umidade, assim como, odores intensos (MACHADO; DUTRA; PINTO, 2015).

O controle rigoroso de temperatura também é um destaque, com as temperaturas de recebimento e armazenamento sendo mantidas de acordo com os critérios estabelecidos para alimentos congelados e refrigerados (RIO GRANDE DO SUL, 2006). Registros detalhados são mantidos, verificados, datados e rubricados, proporcionando uma rastreabilidade eficaz.

A empresa armazena alimentos congelados exclusivamente sob congelamento e alimentos refrigerados sob refrigeração. Equipamentos de refrigeração e congelamento estão disponíveis em número suficiente e organizados de acordo com a necessidade e tipo de alimentos a serem armazenados.

Quando diferentes gêneros alimentícios precisam ser armazenados no mesmo equipamento por serem grandes câmaras frias, a empresa segue uma lógica de organização que inclui a separação por tipo do alimento.

Além disso, a empresa se preocupa com a manutenção adequada dos equipamentos de refrigeração e congelamento, assegurando que durante os processos de limpeza ou descongelamento, os alimentos estejam sempre a temperaturas seguras.

Em relação a matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovadas ou com prazos de validade vencidos, a empresa age de forma responsável, devolvendo imediatamente ao fornecedor ou armazenando separadamente, evitando qualquer risco de utilização de produtos inadequados. Importante ressaltar que o prazo de validade representa o período durante o qual um alimento permanece seguro e adequado para o consumo, desde que armazenado conforme as instruções do fabricante; isso implica que o alimento deve manter sua segurança, preservar características nutricionais e sensoriais, e não se deteriorar durante o armazenamento, em conformidade com as regulamentações e padrões estabelecidos (BRASIL, 2018).

Toda matéria-prima e ingredientes são armazenados em locais limpos e organizados, com o uso de caixotes de plástico e prateleiras que garantem a adequada ventilação e higienização.

Entre outras pesquisas realizadas, somente as duas UANs verificadas por Lenz *et al* (2019) e uma das três Unidades avaliadas por Biolchi *et al.* (2022) obtiveram o

índice de 100% de conformidade. Em demais estudos, os índices de conformidade variam de 12 a 83,33% (BIOLCHI *et al.*, 2022; BLANGER; NUNES; SANT'ANNA, 2017; BOFF; STRASBURG, 2018; MELLO *et al.*, 2013; SILVA, 2019; SILVA; GIOVANELLA; FASSINA, 2021)

## 5.7 PREPARAÇÃO DO ALIMENTO

A categoria de “Preparação do Alimento” teve o resultado de 96% de conformidade, resultado similar aos que foram encontrados em três Unidades de Alimentação e Nutrição avaliadas por Biolchi *et al.* (2022) e Lenz *et al.* (2019). Nas quatro unidades, somente um item estava desconforme, demonstrando que, embora as unidades tenham um alto elevado percentual de conformidade, ainda há espaço para melhorias.

As matérias-primas, ingredientes e embalagens utilizados para a preparação dos alimentos são mantidos em condições higiênico-sanitárias, adequados e em conformidade com a legislação específica, atendendo aos primeiros critérios de forma exemplar. Medidas são adotadas para minimizar o risco de contaminação cruzada, e produtos perecíveis são expostos à temperatura ambiente pelo tempo mínimo necessário para a preparação, respeitando o limite de 30 minutos.

Entretanto, é importante notar que há uma oportunidade de melhoria no critério 9.4, que se refere ao acondicionamento de alimentos não utilizados na totalidade. A empresa ainda não atende a esse critério específico, o que pode ser uma área a ser aprimorada para garantir o adequado acondicionamento e identificação dos alimentos que não são completamente utilizados.

A temperatura é um fator crucial que impacta o crescimento dos microrganismos em alimentos, sendo essencial que o processo de cocção e resfriamento seja realizado de maneira a minimizar o risco de multiplicação microbiana e suas potenciais consequências para o consumidor final. A associação entre temperatura e tempo de exposição é fundamental para avaliar adequadamente o grau de risco envolvido (BORGES *et al.*, 2016)

A empresa demonstra uma abordagem rigorosa em relação ao tratamento térmico dos alimentos, assegurando que a temperatura seja mantida a pelo menos 70°C em todas as partes do alimento, garantindo a segurança microbiológica. Além disso, eles utilizam óleos e gorduras aquecidos a temperaturas não superiores a 180°C e os substituem quando há alterações evidentes nas características físico-químicas ou sensoriais. O monitoramento da qualidade de óleos e gorduras para frituras é realizado e devidamente registrado.

O descongelamento é conduzido de forma segura, sob refrigeração à temperatura inferior a 5°C. Os alimentos descongelados são mantidos sob refrigeração quando não utilizados imediatamente, evitando o crescimento microbiano. A temperatura do alimento preparado e conservado a quente é superior a 60°C, por no máximo 6 horas, com monitoramento e registro adequados para garantir a conformidade.

Além disso, a empresa mantém registros detalhados das temperaturas de refrigeração e congelamento, verificados, datados e rubricados, assegurando a rastreabilidade e conformidade. Procedimentos de higienização de alimentos hortifruti são seguidos rigorosamente, incluindo seleção, lavagem, desinfecção e enxágue adequados.

No que diz respeito aos ovos, eles são utilizados de acordo com critérios rigorosos, garantindo que estejam limpos, íntegros e dentro do prazo de validade. Ovos não são preparados e expostos ao consumo de forma crua.

Além disso, a empresa segue os procedimentos para guarda de amostras de alimentos preparados em embalagens apropriadas, identificadas e armazenadas sob refrigeração por cinco dias, o que contribui para a rastreabilidade e controle da qualidade, uma vez que serve refeições para seus mais de dois mil funcionários e eventuais servidores de urgência e emergência.

## **5.8 ARMAZENAMENTO E TRANSPORTE DO ALIMENTO PREPARADO**

Com uma taxa de 100% de conformidade, o restaurante empresarial demonstrou excelência na categoria de “Armazenamento E Transporte Do Alimento Preparado”. Em contrapartida, as sete UANs avaliadas na cidade de Porto Alegre por Mello *et al.* (2013) tiveram percentuais de conformidade de 50% ou menos. Todos os oito casos avaliados servem mais de 525 refeições ao dia, o que indica uma taxa de produção de alimentos em grande escala, isso demonstra a necessidade de possuir ambientes e equipamentos que possam suprir esta demanda.

Uma vez prontos, os alimentos são acondicionados em *pass throughs* (estufa térmica industrial) até o horário da refeição. No caso de sobremesas, frutas e saladas, eles são refrigerados, enquanto comidas quentes, aquecidas.

Em sua maioria, o restaurante serve as refeições no refeitório, no estilo self-service. Todavia, há algumas exceções, como para servidores de urgência e emergência e funcionários que não conseguem se dirigir ao refeitório, que buscam suas refeições em marmitas. Nestes casos, ou recipientes são levados ao refeitório com antecedência ou embalagens de isopor são utilizadas. Os horários de coleta são pré-estabelecidos, de forma que, a pessoa responsável pela preparação das marmitas às sirva o mais próximo possível do horário de coleta, os identifique e armazene a quente as marmitas já prontas até o horário de coleta. Todos que optam por este tipo de serviço são orientados a fazer a refeição o quanto antes possível, assim evitando possíveis problemas oriundos do alimento ficar exposto por tempo prolongado a temperatura abaixo de 60°C. O obediência dessas instruções é de extrema importância, uma vez que a exposição do alimento a temperaturas inadequadas pode favorecer o crescimento de agentes patógenos, aumentando o risco de surtos de DTAs (Penedo *et al.*, 2015)

## **5.9 EXPOSIÇÃO AO CONSUMO DO ALIMENTO PREPARADO**

Na categoria de “Exposição Ao Consumo Do Alimento Preparado”, o restaurante empresarial possui uma taxa de adequação de 100%. A empresa mantém o refeitório em condições exemplares. Este espaço é organizado e mantido em rigorosas condições higiênico-sanitárias, garantindo um ambiente adequado para o consumo de alimentos preparados. Os manipuladores de alimentos seguem procedimentos que

minimizam o risco de contaminação, seja por meio da antissepsia das mãos ou pelo uso de luvas descartáveis. Além disso, os equipamentos de calor e frio necessários à armazenagem e exposição dos alimentos preparados são dimensionados corretamente e mantidos em perfeito estado de higiene, conservação e funcionamento. A empresa também mantém registros das temperaturas desses equipamentos, assegurando o controle de qualidade, e esses registros são verificados, datados e rubricados.

## **5.10 DOCUMENTAÇÃO E REGISTRO**

Na categoria 'Documentação e Registro', o restaurante empresarial atingiu um índice de conformidade de 71%, representando o menor percentual de adequação. Este cenário destaca a necessidade de um enfoque mais aprofundado nesta área específica. O estabelecimento não apenas disponibiliza um Manual de Boas Práticas, mas também mantém registros detalhados das atividades de preparação de alimentos. Registros e documentação adequados não só asseguram a conformidade com os procedimentos, mas também desempenham um papel crucial na resolução rápida de problemas (MACHADO; DUTRA; PINTO, 2019). Ademais, Vasques e Madrona (2016) ressaltam as melhorias significativas observadas em UANs após a implementação do manual de boas práticas.

Além disso, a empresa implementou Procedimentos Operacionais Padronizados (POP) para áreas críticas, como higienização de instalações, equipamentos e móveis, controle integrado de vetores e pragas urbanas, e higienização do reservatório. Isso demonstra uma abordagem proativa para manter a higiene e segurança nas instalações, garantindo a qualidade dos alimentos preparados.

No entanto, há uma oportunidade de melhoria no critério 12.2, uma vez que os Procedimentos Operacionais Padronizados (POP) não contêm instruções sequenciais das operações, a frequência de execução, as ações corretivas e não estão devidamente aprovados, datados e rubricados pelo responsável do estabelecimento. É fundamental que esses procedimentos sejam claramente definidos e documentados

para garantir a consistência das operações e a capacidade de resposta a situações não conformes.

O critério relativo aos POP de Higiene e Saúde dos Manipuladores deve ser melhorado. Portanto, a empresa pode considerar a criação e implementação de POP nessa área como uma importante medida de melhoria.

De maneira semelhante ao resultado obtido nesta pesquisa, Mello *et al.* (2013) identificou que, embora as sete Unidades de Alimentação e Nutrição possuíssem Manuais de Boas Práticas, nenhuma delas possuía Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs) para higienização de instalações, equipamentos, móveis e utensílios. Ademais, duas das sete UANs não possuíam POPs sobre higiene e saúde dos colaboradores (MELLO *et al.*, 2013).

## 5.11 RESPONSABILIDADE

No que diz respeito à categoria de “Responsabilidade”, o restaurante empresarial se destaca com uma taxa de adequação de 100%. Tais achados corroboram com os estudos de Biolchi *et al.* (2022) e Lenz *et al.* (2019).

[...] para poder cobrar que as regras de Boas Práticas De Fabricação sejam cumpridas pelos empregados, a empresa deve fornecer treinamento em manipulação de alimentos, incluindo programas de saúde e higiene pessoal, a todos os novos colaboradores cujas atribuições estejam relacionadas com áreas de produção e controle de qualidade, sempre antes deles iniciarem suas atividades. O treinamento deve incluir, também, os colaboradores da área de manutenção e de outras áreas cuja atividade possa afetar a qualidade do produto. Periodicamente, e não excedendo o intervalo de um ano, os treinamentos devem ser reciclados e devidamente registrados (BERTOLINO, 2010 p. 122 apud VERONEZI; CAVEIÃO, 2015).

A empresa demonstra um compromisso sólido com a capacitação e a atualização de seu pessoal envolvido na manipulação de alimentos, garantindo práticas seguras de preparo. O responsável pelas atividades de manipulação dos alimentos passou por diversos cursos de capacitação em Boas Práticas para Serviços de Alimentação, abordando tópicos essenciais. A existência de documentação que comprova esta afirmação, incluindo carga horária e conteúdo programático, reforça o compromisso com a qualificação.

Além disso, a equipe de manipuladores de alimentos recebe treinamentos frequentes em higiene pessoal, manipulação higiênica dos alimentos e doenças transmitidas por alimentos, garantindo que todos estejam atualizados e cientes das melhores práticas. A empresa mantém registros que comprovam esses treinamentos, assegurando a documentação necessária para auditorias e inspeções. Winter *et al.* (2015) salienta a importância das capacitações, uma vez que aqueles que estão envolvidos nas fases de preparação de alimentos necessitam de conhecimento atualizado e específico acerca dos procedimentos essenciais para assegurar a segurança alimentar.

Embora seja claro o compromisso de toda a equipe de manipuladores com a segurança dos alimentos, é importante destacar que o responsável pela manipulação está preparado para agir em caso de surtos de doenças transmitidas por alimentos, realizando notificação compulsória aos Órgãos Oficiais de Vigilância Sanitária.

No período compreendido entre 2007 e 2022, o Estado do Rio Grande do Sul registrou um total de 1832 casos notificados de intoxicação exógena, focando especialmente nas doenças transmitidas por alimentos e bebidas, no Sistema de Informação de Agravos de Notificação (SINAN NET) (DATASUS, 2023). o Vale dos Sinos apresentou 20 notificações ao longo desse período. Surpreendentemente, na cidade onde o restaurante empresarial fica localizado, apenas três notificações de intoxicação exógena devido à alimentos e bebidas foram registradas durante o período de 2007 a 2022, todas concentradas no ano de 2021. Esses achados, assim como o alto nível de adequação do restaurante, sugerem a possibilidade de que a implementação das Boas Práticas na região e município, conforme orientadas pela checklist da Portaria nº 78, possa desempenhar um papel significativo na prevenção dessas ocorrências, ressaltando a importância da adoção e aplicação rigorosa dessas diretrizes.

A possibilidade de subnotificação de casos de intoxicação exógena destaca a importância de investigar e abordar os diversos motivos que podem contribuir para esse fenômeno. Apesar desses desafios, a análise positiva da adequação à checklist de Boas Práticas, pode estar desempenhando um papel significativo na promoção de um ambiente mais seguro para a manipulação e consumo de alimentos na região e, em especial, na empresa em questão.

Diante de não-conformidades com a legislação encontradas, a necessidade de desenvolver planos de ação eficazes tornou-se crucial para corrigir e prevenir tais irregularidades.

Foi sugerido um plano de ação para atender ao requisito 2.33, referente aos registros da calibração de instrumentos. Nesse contexto, propõe-se a aquisição de um termômetro validado pelo INMETRO, seguido pela validação do equipamento por uma empresa terceirizada. Após a certificação inicial, a sugestão é realizar a calibração semanalmente internamente e promover inspeções a cada três a quatro meses pela empresa terceirizada para garantir a contínua eficácia do instrumento.

No que diz respeito ao item 2.34 sobre registros da manutenção de equipamentos críticos, foi sugerida a criação de uma planilha em Excel específica para cada equipamento. Essa planilha conteria informações como tipo de equipamento, número de identificação, tipo de manutenção, data, responsável pela manutenção e sua rubrica. A intenção é manter essas planilhas impressas para facilitar o registro manual das manutenções programadas e periódicas.

Quanto ao afastamento de manipuladores com doenças de pele, conforme o item 7.4, foi sugerido o imediato afastamento desses colaboradores da linha de produção. Adicionalmente, seria implementada a substituição interna, e uma consulta médica seria realizada para determinar se o afastamento total do colaborador seria necessário ou se ele poderia continuar suas atividades com precauções específicas.

No tocante à gestão de alimentos não utilizados, conforme o item 9.4, foi sugerido que esses produtos fossem identificados de acordo com a rotulagem, incluindo etiquetas brancas marcadas com a data de abertura. Essa medida visa garantir a clareza na identificação, facilitando o monitoramento por parte dos colaboradores.

Para melhorar os Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs), como previsto no item 12.2, foi sugerido um aprimoramento desses documentos. A proposta inclui tornar as instruções mais detalhadas, especificando a frequência de execução, as ações corretivas e tornando os POPs mais acessíveis aos colaboradores.

No contexto do item 12.4.d, que aborda a implementação de Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs) para a higiene e saúde dos manipuladores, foi

sugerida a elaboração desses POPs. A ideia é detalhar as práticas de higiene e saúde, especificando responsabilidades, e garantindo a aprovação, datação e rubrica pelo responsável do estabelecimento.

## 6 CONSIDERAÇÕES FINAIS

O presente estudo avaliou o restaurante empresarial de uma empresa de grande porte localizada no Vale dos Sinos – RS, através da Lista de Verificação em Boas Práticas para Serviços de Alimentação estabelecida na Portaria nº 78 de 2009 do Estado do Rio Grande do Sul (RIO GRANDE DO SUL, 2009). A média de 96% de adequação a legislação vigente demonstra um forte empenho da gestão e seus colaboradores na garantia da segurança dos alimentos ofertados. Igualmente, este estudo possibilitou a identificação de pontos que necessitam melhorias.

Ao total, foram 152 pontos analisados divididos em 12 categorias. Dentre essas doze categorias, oito delas apresentaram 100% de conformidade com a legislação. Em relação as outras quatro categorias, três obtiveram percentuais acima de 90% enquanto uma única obteve 71% de adequação. Desta forma, de acordo com o percentual de adequação e com a RDC nº 275 de 2002 (BRASIL, 2002), 11 categorias foram categorizadas no Grupo 1 e apenas a categoria “Documentação e Registros” requer atenção especial para adequação.

No lado positivo, é notável a alta conformidade geral, refletindo um comprometimento consistente com padrões elevados de qualidade e segurança alimentar. O controle rigoroso de temperatura, a abordagem metódica na preparação e armazenamento de alimentos, e o compromisso sólido com a capacitação da equipe são pontos altos. Além disso, a excelência na gestão de resíduos e controle de pragas destaca o comprometimento em manter um ambiente seguro e higiênico.

Entretanto, alguns pontos merecem atenção para aprimoramento. A não conformidade identificada em relação à saúde dos manipuladores, especialmente no que diz respeito ao afastamento de colaboradores com doenças de pele, destaca uma área específica de preocupação. Medidas apropriadas para diagnóstico, realocação ou afastamento desses manipuladores são cruciais para evitar riscos de contaminação dos alimentos.

Igualmente, notou-se uma necessidade de melhoria no processo de registro de calibração de equipamentos de medição e manutenção programada e periódica dos equipamentos e utensílios críticos. Ainda, na categoria preparação do alimento,

identificou-se um campo de refinamento quanto ao acondicionamento de alimentos não utilizados em sua totalidade.

Outra área que requer atenção é a baixa conformidade na categoria de documentação e registro. A ausência de instruções sequenciais nos Procedimentos Operacionais Padronizados (POP) indicam a necessidade de aprimoramento nessa área para garantir consistência operacional e conformidade com normas.

Apesar de um percentual perfeito de conformidade na categoria de registros, a identificação de uma oportunidade de melhoria no quesito capacitações comprovadas mediante documentação, demonstra que há espaço para refinamento e aprimoramento contínuo.

Ao realizar a análise dos percentuais de adequação, foi possível identificar blocos e itens que não estavam em conformidade com a legislação vigente. Para oferecer uma abordagem prática e direcionada à correção dessas discrepâncias, os tópicos identificados foram transcritos no Apêndice A. Esta documentação não apenas delinea as áreas que demandam ajustes, mas também serve como um guia estratégico, oferecendo um planejamento de ações específicas. Desta forma, busca-se não apenas a conformidade imediata, mas a implementação de medidas que garantam a contínua aderência à legislação, fortalecendo, assim, os padrões de qualidade e segurança alimentar.

Os resultados desta avaliação refletem não apenas a excelência do restaurante empresarial em manter padrões rigorosos de qualidade e segurança alimentar, mas também revelam um comprometimento genuíno com a busca contínua da perfeição. O alto índice de conformidade destaca a eficácia das práticas implementadas, desde o controle de pragas até a manipulação cuidadosa dos alimentos. Embora algumas áreas mereçam atenção para refinamentos, como a saúde dos manipuladores e a documentação de processos, é evidente que a busca pela melhoria contínua é uma prioridade. Este estabelecimento não apenas oferece alimentos de qualidade aos funcionários da empresa, mas também se destaca como um modelo de referência para a indústria alimentar, destacando que a excelência não é apenas uma meta, mas um compromisso constante.

Ao explorar os resultados desta pesquisa, é imperativo reconhecer e compreender suas limitações. A pesquisa adotou uma abordagem científica descritiva quantitativa. Entretanto, é crucial reconhecer que essa metodologia tem suas limitações, uma vez que a representação obtida pode não refletir a totalidade da realidade em estudo, pois representa uma captura específica de um momento. Ao concentrar-se em um instantâneo, a pesquisa pode negligenciar variações que poderiam influenciar os resultados, limitando, assim, a amplitude da compreensão do fenômeno em análise.

A utilização de um checklist como ferramenta de coleta de dados apresenta uma limitação inerente à dinâmica das atividades humanas. Enquanto a pessoa pode estar executando corretamente as tarefas no momento da aplicação, existe a possibilidade de que, posteriormente, essas ações se desviem para práticas incorretas, e vice-versa. A variabilidade no desempenho ao longo do tempo compromete a validade dos resultados, sugerindo a necessidade de considerar não apenas a conformidade imediata, mas também a consistência ao longo do tempo.

O viés de observação é uma limitação ao processo de coleta de dados, uma vez que a interpretação e percepção pessoal do pesquisador podem influenciar os resultados. Existe a tendência de procurar problemas ou erros durante a análise, podendo levar a uma ênfase excessiva em aspectos negativos. Da mesma forma, o pesquisador pode inadvertidamente ignorar não-conformidades, optando por "fechar um olho" diante delas. A consciência dessa predisposição é fundamental para mitigar o impacto do viés, destacando a importância da objetividade e da revisão crítica durante o processo de pesquisa.

## REFERÊNCIAS

ABREU, Edeli Simioni de; SPINELLI, Mônica Glória Neumann; PINTO, Ana Maria de Souza. **Gestão de Unidades de Alimentação e Nutrição: um modo de fazer**. 4ª ed. São Paulo: METHA, 2011.

BIOLCHI, Angela Marina Radaelli; ROSA, Iasmini Luana da Silva; BIRKHEUER, Laura dos Santos; FASSINA, Patricia; BERTANI, Juliana Paula Bruch. Avaliação de Boas Práticas em serviços de alimentação em três Unidades de Alimentação e Nutrição. **Revista Simbio-Logias**, v. 14, n. 20, p. 89-101, 2022.

BLANGER, Letícia Dörr; NUNES, Marta Regina dos Santos; SANT'ANNA, Voltaire. Avaliação das condições higiênico-sanitárias dos serviços de alimentação com self-service de Encantado – RS. **Revista Eletrônica Científica da UERGS**, v. 3, n. 1, p. 194-214, 2017.

BOFF, Jaqueline Menti; STRASBURG, Virgílio José. Avaliação da efetividade de boas práticas em serviços de alimentação coletiva em uma capital brasileira. **Revista Saúde** (Santa. Maria). 2018; v. 44, n. 1, p. 1-9, janeiro/abril, 2018.

BORGES, Natália Rodrigues; MOURA, Bruna Araújo; VIEIRA, Carla Francisca Sousa; SANTOS, Drielly Dayanne Monteiro; ALMEIDA, Luara Jesus; ZUNIGA, Abraham Damian Giraldo. Avaliação do binômio tempo-temperatura das refeições de um restaurante na cidade de Palmas– Tocantins. **Revista Desafios**. v. 03, n. 02, p. 90-98. 2016.

BRASIL. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. **Guia para determinação de prazos de validade de alimentos**. Brasília, DF. Ministério da Saúde. 2018.

BRASIL. Ministério da Saúde. **DATASUS**. Tabnet. Brasília, DF: Ministério da Saúde, 2022. Disponível em: <http://tabnet.datasus.gov.br/cgi/tabcgi.exe?sinannet/cnv/Intoxrs.def>. Acesso em: 03 de dezembro de 2023.

BRASIL. Ministério da Saúde. **Doenças de Transmissão Hídrica e Alimentar (DTHA)**. Brasília, DF. Ministério da Saúde, sem data. Disponível em: <https://www.gov.br/saude/pt-br/assuntos/saude-de-a-a-z/d/dtha>. Acesso em: 07 de maio de 2023.

BRASIL. Ministério da Saúde. RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002. Dispõe sobre o Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados aplicados aos Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos e a Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos. **Diário Oficial [da] República Federativa do Brasil**, Poder Executivo, Brasília, DF, 2002. Disponível em: [https://bvsms.saude.gov.br/bvs/saudelegis/anvisa/2002/anexos/anexo\\_res0275\\_21\\_10\\_2002\\_rep.pdf](https://bvsms.saude.gov.br/bvs/saudelegis/anvisa/2002/anexos/anexo_res0275_21_10_2002_rep.pdf). Acesso em: 15 de abril de 2023.

BRASIL. Ministério da Saúde. Resolução RDC nº 724, de 1 de julho de 2022. Dispõe sobre os padrões microbiológicos dos alimentos e sua aplicação. **Diário Oficial [da] República Federativa do Brasil União**, Poder Executivo, Brasília, DF: Diário Oficial da União, 2022. Disponível em: <https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-rdc-n-724-de-1-de-julho-de-2022-413364812>. Acesso em: 02 de dezembro de 2023.

BRASIL. Ministério da Saúde. Resolução RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004. Dispõe sobre a Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação. **Diário Oficial [da] República Federativa do Brasil União**, Poder Executivo, Brasília, DF: Diário Oficial da União, 2004. Disponível em: [https://bvsms.saude.gov.br/bvs/saudelegis/anvisa/2004/res0216\\_15\\_09\\_2004.html](https://bvsms.saude.gov.br/bvs/saudelegis/anvisa/2004/res0216_15_09_2004.html). Acesso em: 15 de abril de 2023.

BRASIL. Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância em Saúde. Departamento de Vigilância Epidemiológica. **Manual integrado de vigilância, prevenção e controle de doenças transmitidas por alimentos**. Brasília: Editora do Ministério da Saúde, 2010. 158 p.: il. – (Série A. Normas e Manuais Técnicos).

BRASIL. Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância em Saúde. **Manual Integrado De Prevenção E Controle De Doenças Transmitidas Por Alimentos**. Brasília, DF, Ministério da Saúde, sem data. Disponível em: [https://bvsms.saude.gov.br/bvs/publicacoes/manual\\_integrado\\_prevencao\\_doencas\\_alimentos.pdf](https://bvsms.saude.gov.br/bvs/publicacoes/manual_integrado_prevencao_doencas_alimentos.pdf)

BRASIL. Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância em Saúde. Departamento de de Imunização e Doenças Transmissíveis. **Surtos de Doenças de Transmissão Hídrica e Alimentar no Brasil - Informe 2022**. Brasília, DF. Ministério da Saúde, 2022a. Disponível em: <https://www.gov.br/saude/pt-br/assuntos/saude-de-a-a-z/d/dtha/publicacoes/surtos-de-doencas-de-transmissao-hidrica-e-alimentar-no-brasil-informe-2022>. Acesso em: 25 de maio de 2023.

BRASIL. Siscomex. **Sistema APPCC (HACCP)**. Brasília, DF. Portal Único de Comércio Exterior, 2022b. Disponível em: <https://www.gov.br/saude/pt-br/assuntos/saude-de-a-a-z/d/dtha>. Acesso em: 07 de maio de 2023.

CONSELHO FEDERAL DE NUTRIÇÃO. **Resolução CFN Nº 600, de 25 de fevereiro de 2018**. Dispõe sobre a definição das áreas de atuação do nutricionista e suas atribuições, indica parâmetros numéricos mínimos de referência, por área de atuação, para a efetividade dos serviços prestados à sociedade e dá outras providências. Brasília, 2018. Disponível em: [https://edisciplinas.usp.br/pluginfile.php/4411797/mod\\_resource/content/1/Res\\_600\\_2018.pdf](https://edisciplinas.usp.br/pluginfile.php/4411797/mod_resource/content/1/Res_600_2018.pdf)

DINIZ, Marcello Abilio Marques; CARRAZONI, Rebeca Sá do Nascimento. **Análise do uso das ferramentas de gestão da qualidade nas escolas municipais de Bananeiras-PB**. 2018.

GARCIA, Marcelo Valle; CENTENARO, Graciela Salette. Capacitação de manipuladores de alimentos e avaliação das condições higiênicas em serviço de alimentação. **Brazilian Journal of Food Research**, v. 7, n. 2, p. 96-111, 2016.

FORSYTHE, Stephen J. **Microbiologia da segurança dos alimentos** Tradução: Andréia Bianchini ... [et al.]. 2. Ed. Porto Alegre: Artmed, 2013.

LENZ, Bruna Elisa; BACKES, Jennifer; BERTANI, Juliana Paula Bruch; FASSINA, Patricia. Verificação de boas práticas em duas unidades de alimentação e nutrição inseridas em dois municípios do Rio Grande do Sul. **Revista Simbio-Logias**, v. 11, n. 15, p. 62-76 2019.

MACHADO, Roberto Luiz Pires; DUTRA, André de Souza; PINTO, Mauro Sérgio Vianello. Boas Práticas de Fabricação (BPF). **Embrapa Agroindústria de Alimentos**; 1ª ed., p. 9, Rio de Janeiro, RJ, 2015.

MELLO, Jozi Fagundes de; SCHNEIDER, Sibeles; LIMA, Mateus Silva de; FRAZZON, Jeverson; COSTA, Marisa da. Avaliação das condições de higiene e da adequação às boas práticas em unidades de alimentação e nutrição no município de Porto Alegre – RS. **Alimentação e Nutrição Araraquara**, v. 24, n. 2, p. 175-182, abril/junho, 2013.

PENEDO, Aline Oliveira; JESUS, Renata Barreto de; SILVA, Simone das Chagas Ferreira; MONTEIRO, Marlene Azevedo Magalhães; RIBERIO, Rita de Cássia. Avaliação das temperaturas dos alimentos durante o preparo e distribuição em restaurantes comerciais de Belo Horizonte - MG. **Demetra: Alimentação, Nutrição & Saúde**, Belo Horizonte, 2015; v. 10(2); p. 429- 440.

RIO GRANDE DO SUL (Estado). Portaria Nº 78, de 30 de janeiro de 2009. Aprova a Lista de Verificação em Boas Práticas para Serviços de Alimentação, aprova Normas para Cursos de Capacitação em Boas Práticas para Serviços de Alimentação e dá outras providências. Porto Alegre, RS: **Diário Oficial do Estado do Rio Grande do Sul**, 2009. Disponível em: <https://saude.rs.gov.br/upload/arquivos/202101/19120147-78-09.pdf>. Acesso em: 15 de abril de 2023.

SILVA, Camila Oliveira da. **Avaliação da adequação de restaurantes universitários de uma universidade pública do sul do país às normas regulamentadoras de boas práticas de manipulação**. 2019, 49 f. Monografia (graduação) – Universidade Federal do Rio Grande do Sul, Porto Alegre, 2019.

SILVA, Gilvan; DUTRA, Paulo Ricardo Santos; CADIMA, Ivan Marques; **Higiene na indústria de alimentos**. Recife: EDUFRPE, 2010. 134p. il. – (Curso Técnico em Alimentos – Modalidade à distância).

SILVA, Jenifer Silva da; GIOVANELLA, Franco Torres; FASSINA, Patricia. Avaliação das boas práticas em uma unidade de alimentação e nutrição de um município do Vale do Taquari – RS. **Revista Simbio-Logias**, v. 13, n. 18, p. 13-30, 2021.

SILVEIRA, Ana Virginia Marinho; DUTRA, Paulo Ricardo Santos; **Programa de análise de perigos e pontos críticos de controle**. Recife: EDUFRPE, 2012. 81 p.: il. – (Curso técnico em alimentos).

STOLARSKI, Márcia Cristina; DORIGO, André Bruginski; CUNHA, Fernanda Brzezinski da; OLIVEIRA, Stela de. **Boas práticas de manipulação de alimentos**. Curitiba : SEED–PR., 1v, 2015.

VASQUES, Crislayne Teodoro; MADRONA, Grasielle Scaramal. Aplicação de checklist para avaliação da implantação das boas práticas em uma unidade de alimentação e nutrição. **Revista Higiene Alimentar**, v. 30, 2016.

Winter C, Medeiros LB, Serafim AL, Stangarlin-Fiori L. Avaliação da implementação das boas práticas de manipulação em unidade de acolhimento institucional por meio de um Programa de Incentivo fiscal e capacitação. **Revista Instituto Adolfo Lutz**. 2015;74(1):75-80.

WORLD HEALTH ORGANIZATION. **A Guide to World Food Safety Day 2023**. 2023. Disponível em: <<https://www.who.int/publications/i/item/WHO-HEP-NFS-AFS-2023.6>> Acesso em: 22 de abril de 2023.

WORLD HEALTH ORGANIZATION. **Food safety is everyone's business in workplaces**. 2022a. Disponível em: <<https://www.who.int/publications/i/item/WHO-HEP-NFS-AFS-2022.5>> Acesso em: 22 de abril de 2023.

WORLD HEALTH ORGANIZATION. **Food Safety**. 19 de maio de 2022b. Disponível em: <<https://www.who.int/news-room/fact-sheets/detail/food-safety>>. Acesso em: 22 de abril de 2023.

## APÊNCIE A - Planos De Ação

### PLANOS DE AÇÃO SUGERIDO PARA ADEQUAÇÃO DOS ITENS NÃO CONFORMES:

- a) *Item 2.33. Registros da calibração dos instrumentos ou equipamentos de medição críticos para a segurança dos alimentos verificados, datados e rubricados, quando aplicável.*

Plano de ação: fazer a aquisição de um termômetro validado pelo INMETRO de forma a garantir que os instrumentos e equipamentos de medição estão informando a temperatura correta. Após a aquisição do termômetro, deve-se contratar uma empresa terceirizada autorizada para fazer a validação do equipamento.

Uma vez que este instrumento for adquirido e estiver certificado, a calibração dos equipamentos de medição pode ser realizadas uma vez na semana, de forma a garantir a precisão dos equipamentos. Sugestão de tabela de registro encontra-se como Anexo 1.

A empresa terceirizada que validou o equipamento deve realizar inspeções do mesmo de forma rotineira de três a quatro meses, garantindo assim a eficácia dele.

- b) *Item 2.34. Registros da manutenção programada e periódica dos equipamentos e utensílios críticos para a segurança dos alimentos, tais como, pelo menos, refrigeradores, congeladores e equipamentos de conservação e distribuição a quente e a frio.*

Plano de ação: criação de uma planilha em Excel impressa para registro das manutenções programadas e periódicas dos equipamentos e utensílios. Cada equipamento deverá contar com uma planilha específica, na qual deve constar o tipo de equipamento (caso haver mais de um, numerá-los previamente), o tipo de manutenção realizada, a data no qual a manutenção ocorreu, o responsável pela manutenção, e a rubrica dele. Exemplo em Anexo 2.

- c) *Item 7.4. Manipuladores afastados quando apresentam doenças de pele, tais como micoses de unhas e mãos, lesões e ou sintomas que possam comprometer a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos.*

Plano de ação: quando apresentada alguma doença de pele, o colaborador deve ser afastado imediatamente da linha de produção, especialmente se ele tem contato direto com o alimento. De forma a não deixar a linha escassa, deve-se fazer a substituição entre os membros da equipe.

O colaborador deve consultar com um médico para verificação do grau de gravidade da doença. A partir desse diagnóstico será estabelecido se o colaborador deve ficar afastado das funções que necessitam contato direto com o alimento ou se ele as pode realizar, porém tomando precauções.

- d) *Item 9.4. Alimentos não utilizados na totalidade acondicionados e identificados de acordo com a rotulagem.*

Plano de ação: alimentos que não forem utilizados em sua totalidade devem ser identificados de acordo com a rotulagem, incluindo a data na qual foi aberto. A identificação poderá ser

feita através de etiquetas brancas identificadas com marcadores. O importante é que conste na embalagem a data na qual aquele produto foi aberto de forma clara a todos os colaboradores. (Modelo de etiqueta encontra-se em ANEXO 3)

- e) *Item 12.2. Os POP contêm instruções sequenciais das operações, a frequência de execução e as ações corretivas, especificando o cargo e ou a função dos responsáveis pelas atividades e aprovados, datados e rubricados pelo responsável do estabelecimento.*

Plano de ação: melhoria nos POPs da empresa, detalhando de forma mais clara as instruções sequenciais das operações, a frequência das execuções e os responsáveis por cada atividade. O mesmo deve mais facilmente acessível pelos colaboradores.

- f) *Item 12.4.d) Serviços de Alimentação têm implementado Procedimentos Operacionais Padronizados (POP) de: Higiene e Saúde dos Manipuladores.*

Plano de ação: elaboração de Procedimentos Operacionais Padronizados de Higiene e Saúde dos Manipuladores.

#### **ESPAÇO PARA MELHORIA:**

- g) *Item 7.12. Capacitações comprovadas mediante documentação.*

Plano de ação: Livro de capacitações, onde haverá atas das capacitações com os temas abordados, listagem dos nomes dos participantes da capacitação, assim, como suas assinaturas. Participantes também receberão certificados, os quais serão assinados pelo ministrante e participante. Os certificados serão também digitalizados e armazenados em uma pasta no computador com o nome do participante.

Item	Plano de ação						
	O que	Por quê?	Quem?	Quando?	Onde?	Como?	Quanto?
2.33. Registros da calibração dos instrumentos ou equipamentos de medição críticos para a segurança dos alimentos verificados, datados e rubricados, quando aplicável.							
2.34. Registros da manutenção programada e periódica dos equipamentos e utensílios críticos para a segurança dos alimentos, tais como, pelo menos, refrigeradores, congeladores e equipamentos de conservação e distribuição a quente e a frio.							
7.4. Manipuladores afastados quando apresentam doenças de pele, tais como micoses de unhas e mãos, lesões e ou sintomas que possam comprometer a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos.							
9.4. Alimentos não utilizados na totalidade acondicionados e identificados de acordo com a rotulagem.							
12.2. Os POP contêm instruções sequenciais das operações, a frequência de execução e as ações corretivas, especificando o cargo e ou a função dos responsáveis pelas atividades e aprovados, datados e rubricados pelo responsável do estabelecimento							
12.4.d) Serviços de Alimentação têm implementado Procedimentos Operacionais Padronizados (POP) de: Higiene e Saúde dos Manipuladores.							



ANEXO 2

<b>REGISTROS DA MANUTENÇÃO PROGRAMADA E PERIÓDICA DOS EQUIPAMENTOS E UTENSÍLIOS</b>				
<i>Identificação</i>				
<i>Local da instalação</i>				
<i>Fabricante</i>				
<i>Modelo</i>				
<i>Nº Série / Fabricante</i>				
<i>Data da Manutenção</i>				
<i>Medições e Verificações – Sistema Frio</i>				
	OK	NÃO OK	NA	Comentários Adicionais
<i>Checar pressão de descarga</i>				
<i>Checar temperatura de descarga</i>				
<i>Chegar temperatura da linha de líquido</i>				
<i>Checar pressão de sucção</i>				
<i>Checar temperatura de sucção</i>				
<i>Chegar superaquecimento do gás de sucção</i>				
<i>Chegar perda de carga dos filtros de sucção</i>				
<i>Checar vazamento dos filtros de sucção</i>				
<i>Checar aperto dos parafusos</i>				
<i>Checar ruídos e vibrações</i>				
<i>Verificar nível de gás do tanque</i>				
<i>Verificar nível de óleo no reservatório</i>				
<i>Verificar e limpar condensadores</i>				
<i>Verificar se há bloqueio</i>				
<i>Verificar funcionamentos dos ventiladores</i>				

<i>Verificar funcionamento das resistências</i>				
<i>Verificar condições de limpeza</i>				
<i>Verificar temperatura</i>				
<i>Verificar condição de vedação das portas</i>				
<i>Nome do responsável pela manutenção</i>				
<i>Rubrica do responsável pela manutenção</i>				

ANEXO 3 – MODELO DE ETIQUETA PARA ALIMENTOS ABERTOS

<i>PRODUTO:</i>
<i>FORNECEDOR:</i>
<i>LOTE / SIF:</i>
<i>FABRICADO EM:</i>
<i>DATA DE ABERT. / MANIP:</i>
<i>VALIDADE APÓS ABERTO:</i>
<i>RESPONSÁVEL:</i>

# ANEXO A – Portaria Nº 78/2009: Lista de Verificação em Boas Práticas Para Serviços de Alimentação

1ª EDIÇÃO

Porto Alegre, sexta-feira, 30 de janeiro de 2009

DIÁRIO OFICIAL 35

## Secretaria da Saúde

Secretário: Osmar Terra

End: Av. Borges de Medeiros, 1501 - 6º andar  
Porto Alegre/RS - 90119-900 - Fone: (51) 3288-5800

### PORTARIAS

#### PORTARIA Nº 78/2009

Aprova a Lista de Verificação em Boas Práticas para Serviços de Alimentação, aprova Normas para Cursos de Capacitação em Boas Práticas para Serviços de Alimentação e dá outras providências.

A SECRETÁRIA DA SAÚDE DO ESTADO DO RIO GRANDE DO SUL ADJUNTA no uso de suas atribuições e, CONSIDERANDO a Resolução RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004, que dispõe sobre o Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação; CONSIDERANDO a necessidade constante de aperfeiçoamento das ações de controle sanitário na área de alimentos visando à proteção à saúde da população; CONSIDERANDO a necessidade de harmonização de ações de inspeção sanitária em estabelecimentos que atuam na área de serviços de alimentação em todo território estadual; CONSIDERANDO a necessidade de padronização de instrumentos de verificação das Boas Práticas para os Serviços de Alimentação; CONSIDERANDO a necessidade de regulamentar os Cursos de Capacitação em Boas Práticas para Serviços de Alimentação; CONSIDERANDO a necessidade de regulamentar os procedimentos inerentes ao responsável pelas atividades de manipulação dos alimentos para Serviços de Alimentação; CONSIDERANDO que a Resolução RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004 pode ser complementada pelo órgão de vigilância sanitária estadual e municipal visando abranger requisitos inerentes às realidades locais e promover a melhoria das condições higiênico-sanitárias dos serviços de alimentação.

#### RESOLVE:

**Art. 1º** - Aprovar a Lista de Verificação em Boas Práticas para Serviços de Alimentação e outras providências complementares à RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004, constante no Anexo I.

**Art. 2º** - Aprovar a regulamentação dos Cursos de Capacitação em Boas Práticas para Serviços de Alimentação, constante no Anexo II.

**Art. 3º** - Aprovar a regulamentação de procedimentos inerentes ao responsável pelas atividades de manipulação dos alimentos para serviços de Alimentação, constante no Anexo III.

**Art. 4º** - Determinar à Fiscalização Sanitária Estadual à supervisão do cumprimento da referida norma de forma suplementar e/ou complementar à Fiscalização Municipal, de acordo com as diretrizes do Sistema Único de Saúde e pactuações vigentes.

**Art. 5º** - A inobservância ou desobediência ao disposto na presente Portaria configura infração de natureza sanitária, na forma da Lei nº 6437, de 20 de agosto de 1977, sujeitando o infrator às penalidades previstas nesse diploma legal.

**Art. 6º** - Fica revogada a Portaria Estadual nº 542/06, publicada no Diário Oficial da União em 19 de outubro de 2006.

**Art. 7º** - Esta portaria entra em vigor na data de sua publicação.

Porto Alegre, 28 de janeiro de 2009.

ARITA BERGMANN

Secretária de Estado da Saúde Adjunta

#### ANEXO I - PORTARIA Nº 78/2009

#### 1. Alcance

##### 1.1 Objetivo

Estabelecer procedimentos de boas práticas para serviços de alimentação, a fim de garantir as condições higiênico-sanitárias do alimento preparado.

##### 1.2 Âmbito de Aplicação

Essa Portaria aplica-se aos serviços de alimentação de acordo com o item 1.2 da Resolução RDC nº 216/04, além de outros serviços de alimentação, aqui definidos como prestadores de serviços de alimentação para eventos, mini-mercados e supermercados, ambulantes e feirantes que preparam e/ou manipulem alimentos de risco, cozinhas de instituições de longa permanência para idosos, instituições de ensino e demais locais que manipulem alimentos de risco.

##### 2. Definições

Para efeito desta Portaria, consideram-se as definições constantes na Resolução RDC nº 216/04 e as seguintes:

- 2.1 ADORNOS:** objetos utilizados tais como brincos, alianças, pulseiras, relógios, correntes, anéis, piercing e demais objetos pessoais que possam cair nos alimentos.
- 2.2 ÁGUA SANITÁRIA:** soluções aquosas a base de hipoclorito de sódio ou cálcio ou lítio, com teor de cloro ativo entre 2,0 a 2,5%, dentro do prazo de validade (máximo de 6 meses). Produto que poderá conter apenas hidróxido de sódio ou cálcio, cloro de sódio ou cálcio e carbonato de sódio ou cálcio como estabilizante.
- 2.3 AMBULANTE:** serviço que prepara e fornece alimento pronto para o consumo, geralmente em vias públicas.
- 2.4 CONTAMINAÇÃO:** existência no alimento de perigo químico, físico ou biológico que pode causar alterações no alimento, danos físicos e doenças transmitidas por alimentos.
- 2.5 COZINHA INDUSTRIAL OU EMPRESARIAL:** cozinha que fornece alimentação pronta para uma comunidade fixa, como uma indústria ou empresa.
- 2.6 COZINHA INSTITUCIONAL:** cozinha localizada dentro de creches, instituições de longa permanência para idosos, escolas, presídios, quartéis, entre outros, a qual fornece alimentação pronta para o consumo para uma comunidade fechada.
- 2.7 DOENÇA TRANSMITIDA POR ALIMENTOS (DTA):** doença causada pela ingestão de alimentos contaminados, com perigos biológicos e químicos, em condições de causar doença.
- 2.8 PANOS DE LIMPEZA:** panos que, quando utilizados em superfícies que entrem em contato com alimentos, devem ser substituídos a cada 2 horas, não excedendo 3 horas, podendo ser utilizados novamente, após higienização.
- 2.9 PANOS DE LIMPEZA DESCARTÁVEIS:** panos que, quando utilizados em superfícies que entrem em contato com alimentos, devem ser descartados a cada 2 horas, não excedendo 3 horas, sem serem utilizados novamente.
- 2.10 PPM:** parte por milhão (ex. 1 miligrama em 1 litro).
- 2.11 RESTAURANTE COMERCIAL:** são serviços de alimentação com localização definida ou local fixo, o qual fornece alimentação pronta para uma comunidade aberta.
- 2.12 SEGURANÇA DOS ALIMENTOS:** conceito relativo à inocuidade dos alimentos. Pode ser alcançada através de medidas de controle higiênico-sanitárias na produção de alimentos, como as Boas Práticas (BP) e os Procedimentos Operacionais Padronizados (POP).
- 2.13 VISITANTES:** pessoas que não trabalham na preparação de alimentos de um serviço de alimentação e que se encontram temporariamente nestes estabelecimentos. Podem ser considerados visitantes o pessoal de manutenção, profissionais de controle de pragas, clientes, auditores, consultores, fiscais sanitários, entre outros.

#### LISTA DE VERIFICAÇÃO EM BOAS PRÁTICAS PARA SERVIÇOS DE ALIMENTAÇÃO

Número:	Ano:
<b>1. Identificação da Empresa</b>	
1.1. Razão Social:	
1.2. Nome Fantasia:	
1.3. Alvará/Licença Sanitária:	
1.4. Inscrição Estadual/Municipal:	
1.5. CNPJ/CPF:	1.6. Fone:
	1.7. Fax:
1.8. E-mail:	
1.9. Endereço (Rua/Avenida):	
1.10- Número:	
1.11- Complemento:	
1.12. Bairro:	1.13. Município:
1.14. UF:	1.15- Cep:
1.16. Ramo de Atividade:	
1.17. Número de Funcionários:	
1.18. Número de Manipuladores de Alimentos:	
1.19. Responsável Técnico:	
1.20. Formação:	
1.21. Responsável Legal/Proprietário do Estabelecimento:	
1.22. Motivo da Inspeção:	
<input type="checkbox"/> Solicitação de Alvará Sanitário/Licença Sanitária <input type="checkbox"/> Programas específicos de Vigilância Sanitária <input type="checkbox"/> Verificação ou apuração de Denúncia <input type="checkbox"/> Renovação de Alvará Sanitário/Licença Sanitária Outros: _____	

Avaliação	Sim	Não	NA(*)
<b>2. Edificação, Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios</b>			
2.1. Edificação e instalações projetadas de forma a possibilitar o fluxo ordenado e sem cruzamentos em todas as etapas de preparação de alimentos.			
2.2. Acesso às instalações independente, não comum a outros usos.			
2.3. Dimensionamento da edificação e das instalações compatíveis com todas as operações.			
2.4. Existência de separações entre as diferentes atividades por meios físicos ou por outros meios eficazes de forma a evitar a contaminação cruzada.			
2.5. Piso de material de fácil higienização (liso, impermeável e lavável) e em adequado estado de conservação.			
2.6. Paredes com revestimentos lisos, impermeáveis, de cores claras, de fácil higienização, sem cortinas e adequado estado de conservação.			
2.7. Teto de acabamento liso, impermeável, de cor clara, de fácil higienização e adequado estado de conservação.			
2.8. Portas da área de preparação e armazenamento dotadas de fechamento automático e barreiras adequadas para impedir a entrada de vetores e outros animais.			
2.9. Janelas de superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes com telas milimetradas removíveis para limpeza e adequado estado de conservação.			
2.10. Instalações dotadas de abastecimento de água potável corrente, possuindo conexões com rede de esgoto e/ou fossa séptica.			
2.11. Caixas de gordura e de esgoto compatíveis ao volume de resíduos e localizadas fora da área de preparação e armazenamento de alimentos.			
2.12. Ralos, quando presentes, sifonados e grelhas com dispositivo que permitam o fechamento.			
2.13. Área interna do estabelecimento livre de objetos em desuso e da presença de animais.			
2.14. Área externa do estabelecimento livre de objetos em desuso e da presença de animais.			
2.15. Iluminação da área de preparação dos alimentos proporciona a visualização adequada de forma que as atividades sejam realizadas sem comprometer a higiene e as características sensoriais dos alimentos.			
2.16. Luminárias localizadas na área de preparação, armazenamento e dentro dos equipamentos que possam contaminar os alimentos, apropriadas e protegidas contra explosão e quedas acidentais.			
2.17. Instalações elétricas embutidas ou protegidas em tubulações externas e integras de tal forma a permitir a higienização dos ambientes.			
2.18. Ventilação e circulação de ar capazes de garantir o ambiente livre de fungos, fumaça, dentre outros, que possam comprometer a qualidade dos alimentos.			
2.19. Equipamentos e filtros para climatização em bom estado de conservação.			
2.20. Limpeza dos componentes do sistema de climatização, troca de filtros, manutenção programada e periódica destes equipamentos registrados, verificados, datados e rubricados.			
2.21. A área de preparação do alimento dotada de coifa com sistema de exaustão interna com elementos filtrantes ou sistema de coifa eletrostática.			
2.22. Existência de manutenção programada e periódica do sistema de exaustão e elementos filtrantes registrados, verificados, datados e rubricados.			
2.23. Instalações sanitárias e os vestiários sem comunicação direta com a área de preparação, armazenamento de alimentos ou refeitório.			
2.24. Instalações sanitárias e os vestiários mantidos organizados em adequado estado de conservação e portas externas dotadas de fechamento automático.			
2.25. Instalações sanitárias dotadas de lavatórios e supridas de produtos destinados à higiene pessoal, como: papel higiênico, sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e produto anti-séptico, papel toalha não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro de secagem de mãos.			
2.26. Coletores de lixo, nas instalações sanitárias, dotados de tampa acionada sem contato manual e higienizados sempre que necessário e no mínimo diariamente.			
2.27. Lavatórios dotados preferencialmente de torneira com fechamento automático, exclusivos para higiene das mãos, nas áreas de manipulação em posições estratégicas em relação ao fluxo de preparo dos alimentos e em número suficiente, com sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e produto anti-séptico, toalhas de papel não reciclado, ou outro sistema higiênico e seguro de secagem das mãos e coletor de papel, acionado sem contato manual, higienizados sempre que necessário e no mínimo diariamente.			
2.28. Equipamentos, móveis e utensílios que entram em contato com alimentos preparados com desenhos que permitam a higienização, em estado de conservação adequados, elaborados com materiais que não transmitam substâncias tóxicas, odores e sabores aos alimentos.			
2.29. Superfícies em contato com alimentos, lisas, integras, impermeáveis, resistentes à corrosão, de fácil higienização e de material não contaminante.			
2.30. Existência de manutenção programada e periódica dos equipamentos e utensílios.			
2.31. Existência de registro da manutenção programada e periódica dos equipamentos e utensílios.			
2.32. Existência de instrumentos ou equipamentos de medição críticos para a segurança dos alimentos, tais como termômetros, relógios, entre outros.			
2.33. Registros da calibração dos instrumentos ou equipamentos de medição críticos para a segurança dos alimentos verificados, datados e rubricados, quando aplicável.			
2.34. Registros da manutenção programada e periódica dos equipamentos e utensílios críticos para a segurança dos alimentos, tais como, pelo menos, refrigeradores, congeladores e equipamentos de conservação e distribuição a quente e a frio.			
<b>3. Higienização de Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios</b>			
3.1. Existência de responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado.			
3.2. Operações de higienização das instalações realizadas com frequência que garanta a manutenção das condições higiênico-sanitárias.			
3.3. Existência de registros das operações de limpeza e/ou de desinfecção das instalações e equipamentos, quando não realizadas rotineiramente.			

3.4. Registro das operações de limpeza e/ou de desinfecção das instalações e equipamentos, quando não realizados rotineiramente verificados, datados e rubricados.			
3.5. Caixas de gordura periodicamente limpas.			
3.6. Área de preparação do alimento higienizada quantas vezes forem necessárias e imediatamente após o término do trabalho.			
3.7. Ausência de substâncias odorizantes ou desodorantes ou quaisquer das suas formas utilizadas, nas áreas de preparação e armazenamento de alimentos.			
3.8. Utilização de produtos saneantes regularizados pelo Ministério da Saúde.			
3.9. Diluição, tempo de contato e modo de uso/aplicação dos produtos saneantes, obedecem instruções recomendadas pelos fabricantes.			
3.10. Produtos saneantes identificados e guardados em local reservado para essa finalidade, sem contato com os alimentos.			
3.11. Utensílios, equipamentos e materiais utilizados na higienização, próprios para a atividade, conservados limpos, em número suficiente e guardados em local reservado para essa atividade.			
3.12. Panos de limpeza descartáveis, quando utilizados em superfícies que entram em contato com alimentos, descartados a cada 2 horas, não excedendo 3 horas, não sendo utilizados novamente.			
3.13. Panos de limpeza não descartáveis, quando utilizados em superfícies que entram em contato com alimentos, trocados a cada 2 horas, não excedendo 3 horas.			
3.14. Panos de limpeza não descartáveis limpos através de esfregação com solução de detergente neutro, desinfetados através de fervura em água por 15 minutos ou solução clorada a 200ppm, por 15 minutos, enxaguados com água potável e corrente.			
3.15. Higienização de panos de limpeza utilizados em superfícies que entram em contato com alimentos realizada em local próprio para esse fim, em recipientes exclusivos para essa atividade, separados de outros panos utilizados para outras finalidades. Secagem dos panos em local adequado.			
3.16. Funcionários responsáveis pela atividade de higienização das instalações sanitárias e higienização de panos com uniformes apropriados e diferenciados daqueles utilizados na manipulação de alimentos.			
3.17. Esponjas de limpeza, quando utilizadas em superfícies que entram em contato com alimentos, desinfetadas diariamente, por fervura em água, por no mínimo 5 minutos ou outro método adequado.			
<b>4. Controle Integrado de Pragas</b>			
4.1. Edificação, as instalações, os equipamentos, os móveis e os utensílios livres de vetores e pragas urbanas.			
4.2. Existência de ações eficazes e contínuas de prevenção de controle de vetores e pragas urbanas, com o objetivo de impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou proliferação dos mesmos.			
4.3. Controle químico, quando aplicável, realizado por empresa especializada, conforme legislação específica.			
4.4. Quando da aplicação do controle químico, empresa estabelece procedimentos de pré e pós-tratamento, a fim de evitar a contaminação dos alimentos, equipamentos e utensílios.			
4.5. Existência de registros que comprovam o controle de vetores e pragas urbanas, tais como relatório de avaliação das medidas de controle realizado pela empresa especializada.			
4.6. Existência de registros do controle de vetores e pragas urbanas que comprovam a regularização dos produtos químicos nos órgãos competentes.			
4.7. Registros do controle de vetores e pragas urbanas verificados, datados e rubricados.			
<b>5. Abastecimento de Água</b>			
5.1. Utilização de água potável para manipulação de alimentos.			
5.2. Quando utilizada fonte alternativa, a potabilidade atestada semestralmente mediante laudos laboratoriais.			
5.3. Gelo para utilização em alimentos fabricado a partir de água potável e mantido em condição higiênico-sanitária que evite sua contaminação.			
5.4. Vapor, quando utilizado em contato direto com alimentos ou superfícies que entram em contato com alimentos, produzido a partir de água potável.			
5.5. Reservatório de água edificado e/ou revestido de material que não comprometa a qualidade da água, conforme legislação específica.			
5.6. Reservatório de água livre de rachaduras, vazamentos, infiltrações, descascamentos, em adequado estado de higiene e conservação e devidamente tampado.			
5.7. Reservatório de água higienizado em intervalo máximo de seis meses, por empresa especializada e pessoal capacitado.			
5.8. Existência de registro que comprovam a higienização do reservatório de água.			
5.9. Registros da higienização do reservatório de água verificados, datados e rubricados.			
<b>6. Manejo de Resíduos</b>			
6.1. Coletores de resíduos do estabelecimento de fácil higienização e transporte, devidamente identificados, íntegros, dotados de tampas, sacos plásticos e em número suficiente.			
6.2. Coletores de resíduos das áreas de preparação e armazenamento de alimentos dotados de tampas acionadas sem contato manual, devidamente identificados, íntegros, sacos plásticos e em número suficiente.			
6.3. Resíduos coletados na área de produção e armazenamento de alimentos retirados frequentemente e estocados em local fechado e isolado.			
<b>7. Manipuladores</b>			
7.1. Controle de saúde dos manipuladores realizado de acordo com legislação específica, sendo mantidos registros.			
7.2. Manipuladores realizam exames admissionais e periódicos de acordo com a legislação específica.			
7.3. Saúde dos manipuladores supervisionada diariamente.			
7.4. Manipuladores afastados quando apresentam doenças de pele, tais como micoses de unhas e mãos, lesões e ou sintomas que possam comprometer a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos.			
7.5. Uniforme dos manipuladores de cor clara, limpo, em adequado estado de conservação, completo (proteção para cabelos cobrindo completamente os fios, uniforme com mangas curtas ou compridas cobrindo a totalidade da roupa pessoal e sem bolsos acima da linha da cintura, sem botões ou com botões protegidos, calças compridas, calçados fechados), exclusivo à área de preparação de alimentos e trocados, no mínimo, diariamente.			
7.6. Manipuladores dotados de boa apresentação, asseio corporal, mãos higienizadas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos, sem barba ou bigode e cabelos protegidos.			
7.7. Manipuladores adotam o hábito de não fumar, falar, assobiar, espirrar, tossir, comer, manipular dinheiro ou praticar outros atos que possam contaminar o alimento.			
7.8. Manipuladores higienizam cuidadosamente as mãos antes da manipulação de alimentos, principalmente após qualquer interrupção, troca de atividade e depois do uso de sanitários.			
7.9. Existência de cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta higienização das mãos e demais hábitos de higiene, afixados em locais apropriados.			

7.10. Roupas e objetos pessoais guardados em armários reservados para esse fim, fora da área de produção.			
7.11. Manipuladores supervisionados e capacitados periodicamente (com frequência mínima anual) em higiene pessoal, manipulação de alimentos e em doenças transmitidas por alimentos.			
7.12. Capacitações comprovadas mediante documentação.			
7.13. Manipuladores capacitados na admissão, abordando no mínimo os seguintes temas: contaminação de alimentos, doenças transmitidas por alimentos, manipulação higiênica dos alimentos e Boas Práticas em serviços de alimentação.			
7.14. Manipuladores de serviços de alimentação para eventos, mini-mercados e supermercados, ambulantes e feirantes que preparam e/ou manipulam alimentos de risco, cozinhas de instituições de longa permanência para idosos, instituições de ensino e demais locais que manipulem alimentos de risco comprovadamente capacitados em Boas Práticas.			
7.15. Visitantes cumprem os requisitos de higiene e saúde estabelecidos para manipuladores.			
<b>8. Matérias-Primas, Ingredientes e Embalagens</b>			
8.1. Recebimento das matérias-primas, ingredientes e embalagens realizadas em áreas protegidas e limpas.			
8.2. Matérias-primas, ingredientes e embalagens inspecionadas no recebimento, seguindo critérios pré-estabelecidos para cada produto. Rotulagem dos produtos de acordo com a legislação específica.			
8.3. Controle da temperatura no recebimento de matérias-primas e ingredientes, de acordo com os seguintes critérios: I. Alimentos congelados: - 12° C ou inferior ou con forme rotulagem; II. Alimentos refrigerados: 7° C ou inferior ou con forme rotulagem; III. Existência de registros comprovando o controle de temperaturas no recebimento, verificados, datados e rubricados.			
8.4. Temperatura das matérias-primas, ingredientes e produtos industrializados armazenados conforme indicações do fabricante ou de acordo com os seguintes critérios: I. Alimentos congelados: - 18° C ou inferior; II. Alimentos refrigerados: inferior a 5° C; III. Existência de registros comprovando o controle de temperaturas no armazenamento, verificados, datados e rubricados.			
8.5. Alimentos congelados armazenados exclusivamente sob congelamento, alimentos refrigerados armazenados exclusivamente sob refrigeração, ou conforme rotulagem.			
8.6. Equipamentos de refrigeração e congelamento em número suficiente com as necessidades e tipos de alimentos a serem armazenados.			
8.7. Quando houver necessidade de armazenar diferentes gêneros alimentícios em um mesmo equipamento: I. Alimentos prontos colocados nas prateleiras superiores; II. Alimentos semi-prontos e/ou pré-preparados nas prateleiras centrais; III. Produtos crus nas prateleiras inferiores, separados entre si e dos demais produtos; IV. Todos os alimentos armazenados embalados ou protegidos em recipientes fechados e em temperaturas definidas neste regulamento. 8.8. Equipamento regulado para o alimento que necessita temperatura mais baixa.			
8.9. Durante a limpeza ou descongelamento de equipamentos de frio, alimentos mantidos com temperatura inferior a 5° C, no caso de alimentos refrigerados, ou ≤ a - 18° C, no caso de alimentos congelados.			
8.10. Lotes das matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovadas ou com prazos de validade vencidos, imediatamente devolvidos ao fornecedor ou identificados e armazenados separadamente até o destino final.			
8.11. Matérias-primas, ingredientes e embalagens armazenadas em local limpo e organizadas de forma a garantir proteção contra contaminantes.			
8.12. Matérias-primas, ingredientes e embalagens armazenadas sobre paletes, estrados e/ou prateleiras, respeitando os espaços mínimos para adequada ventilação e higienização.			
<b>9. Preparação do Alimento</b>			
9.1. Matérias-primas, ingredientes e embalagens utilizadas para preparação do alimento em condições higiênico-sanitárias, adequados e em conformidade com a legislação específica.			
9.2. Existência de adoção de medidas a fim de minimizar o risco de contaminação cruzada.			
9.3. Produtos perecíveis expostos à temperatura ambiente pelo tempo mínimo necessário para a preparação do alimento (máximo 30 minutos).			
9.4. Alimentos não utilizados na totalidade acondicionados e identificados de acordo com a rotulagem.			
9.5. Tratamento térmico garante a temperatura de no mínimo 70° C em todas as partes do alimento.			
9.6. Quando da utilização de temperaturas inferiores a 70° C o tratamento térmico é garantido através das combinações de tempo e temperatura que asseguram a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos.			
9.7. Óleos e gorduras utilizados aquecidos à temperatura não superior a 180° C.			
9.8. Óleos e gorduras substituídos quando houver alteração evidente das características físico-químicas ou sensoriais (fumaça, espuma, aroma e sabor).			
9.9. Monitoramento da qualidade de óleos e gorduras para frituras com registros desse controle.			
9.10. Descongelamento conduzido sob refrigeração à temperatura inferior a 5° C.			
9.11. Quando utilizado o forno de microondas para descongelamento, alimento submetido à cocção imediata.			
9.12. Alimentos submetidos ao descongelamento, mantidos sob refrigeração quando não utilizados imediatamente.			
9.13. Temperatura do alimento preparado e conservado a quente superior a 60° C, por no máximo 6 horas.			
9.14. Existência de monitoramento, registro e ação corretiva, da temperatura de conservação a quente.			
9.15. Registro da temperatura de conservação a quente verificado, datado e rubricado.			
9.16. Temperatura do alimento preparado no processo de resfriamento reduzida de 60° C a 10° C em, no máximo, 2 horas.			
9.17. Produtos preparados conservados em temperaturas de 4° C ou menos, conservados por 5 dias, ou em temperaturas superiores a 4° C e inferiores a 5° C, conservados por menos de cinco dias.			
9.18. Produtos preparados congelados em temperaturas iguais ou inferiores a -18° C.			
9.19. Alimentos preparados embalados e identificados quando armazenados sob refrigeração ou congelamento.			
9.20. Existência de registro das temperaturas de refrigeração e congelamento.			

9.21. Registros das temperaturas de refrigeração e congelamento verificados, datados e rubricados.			
9.22. Os procedimentos de higienização dos alimentos hortifrutigranjeiros seguem os seguintes critérios: I. Seleção dos alimentos, retirando partes ou produtos deteriorados e sem condições adequadas; II. Lavagem criteriosa dos alimentos um a um, com água potável; III. Desinfecção: imersão em solução clorada com 100 a 250ppm de cloro livre, por 15 minutos, ou demais produtos adequados, registrados no Ministério da Saúde, liberados para esse fim e de acordo com as indicações do fabricante; IV. Enxágüe com água potável.			
9.23. Adoção de medidas de controle para os alimentos hortifrutigranjeiros que garantam que a limpeza e, quando necessário, a desinfecção não constituam fontes de contaminação do alimento.			
9.24. Vegetais folhosos crus, corretamente higienizados e não adicionados de molho, maionese, iogurte, creme de leite ou demais ligas, preparados e prontos para o consumo, mantidos em temperatura ambiente por no máximo 1 hora ou conservados sob refrigeração por períodos maiores.			
9.25. Ovos utilizados obedecendo aos seguintes critérios: I. Utilização de ovos limpos, íntegros e com registro no órgão competente; II. Dentro do prazo de validade, com conservação e armazenamento que não propicie contaminação cruzada e seguindo as indicações da rotulagem; III. Ovos lavados com água potável corrente, imediatamente antes do uso, quando apresentarem sujidades visíveis; IV. Não são preparados e expostos ao consumo alimentos com ovos crus, como maionese caseira, mousse, merengue, entre outros; V. Alimentos preparados somente com ovos pasteurizados, desidratados ou tratados termicamente, assegurando sua inocuidade; VI. Ovos submetidos à cocção ou frita apresentam toda a gema dura; VII. Não são reutilizadas embalagens dos ovos para outros fins.			
9.26. Guarda de 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, em cozinhas industriais, hotéis, escolas, instituições de longa permanência para idosos e estabelecimentos de educação infantil e demais estabelecimentos à critério da autoridade sanitária.			
<b>10. Armazenamento e Transporte do Alimento Preparado</b>			
10.1. Alimentos preparados mantidos na área de armazenamento ou aguardando o transporte protegidos contra contaminantes.			
10.2. Alimentos preparados aguardando o transporte identificados, com pelo menos, a designação do produto, data de preparo e prazo de validade.			
10.3. Armazenamento e transporte do alimento preparado, da distribuição até o consumo, ocorrem em condições de tempo e temperatura que não comprometam a qualidade higiênico-sanitária.			
10.4. Controle de temperatura do alimento no transporte, com registro, verificação, data e rubrica.			
10.5. Meios de transporte do alimento preparado higienizados e dotados de medidas que garantam a ausência de vetores e pragas urbanas.			
10.6. Veículos utilizados para o transporte do alimento preparado, refrigerados ou congelados, providos de meios que garantam essas condições durante todo o tempo de duração do trajeto e utilizados somente para esse fim.			
<b>11. Exposição ao Consumo do Alimento Preparado</b>			
11.1. Área de exposição, consumação ou refeitório mantido organizado e em adequadas condições higiênico-sanitárias.			
11.2. Manipuladores adotam procedimentos que minimizem o risco de contaminação dos alimentos preparados por meio da anti-sepsia das mãos ou pelo uso de luvas descartáveis.			
11.3. Equipamentos de calor e frio necessários à exposição ou distribuição de alimentos preparados sob temperaturas controladas devidamente dimensionados e em adequado estado de higiene, conservação e funcionamento.			
11.4. Existência de registro da temperatura do equipamento de exposição ou distribuição de alimentos preparados.			
11.5. Registro da temperatura do equipamento de exposição ou distribuição de alimentos preparados verificado, datado e rubricado.			
11.6. Equipamento de exposição do alimento preparado na área de consumação dotado de barreiras de proteção que previnam a contaminação do mesmo em decorrência da proximidade ou da ação do consumidor.			
11.7. Utensílios utilizados na consumação do alimento, tais como pratos, copos, talheres devidamente higienizados e armazenados em local protegido.			
11.8. Ausência de ornamentos e plantas na área de produção e, quando presentes na área de consumo, não constituem fontes de contaminação para os alimentos preparados.			
11.9. Funcionários responsáveis pela atividade de recebimento de dinheiro, cartões, não manipulam alimentos.			
<b>12. Documentação e Registro</b>			
12.1. Serviços de Alimentação dispõe de Manual de Boas Práticas e de Procedimentos Operacionais Padronizados (POP) disponíveis aos funcionários envolvidos e à autoridade sanitária.			
12.2. Os POP contêm instruções sequenciais das operações, a frequência de execução e as ações corretivas, especificando o cargo e ou a função dos responsáveis pelas atividades e aprovados, datados e rubricados pelo responsável do estabelecimento.			
12.3. Registros mantidos por período mínimo de 30 dias contados a partir da data de preparação dos alimentos.			
12.4. Serviços de Alimentação têm implementado Procedimentos Operacionais Padronizados (POP) de: Higienização de instalações, equipamentos e móveis.			
b) Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas.			
c) Higienização do Reservatório.			
d) Higiene e Saúde dos Manipuladores.			
<b>13. Responsabilidade</b>			
13.1. Responsável pelas atividades de manipulação dos alimentos comprovadamente submetido a Curso de Capacitação em Boas Práticas para Serviços de Alimentação, abordando no mínimo: contaminação de alimentos, doenças transmitidas por alimentos, manipulação higiênica dos alimentos e Boas Práticas.			
13.2. Estabelecimento dispõe do documento comprobatório do Curso de Capacitação do responsável pelas atividades de manipulação dos alimentos devidamente datado, contendo a carga horária e conteúdo programático.			
13.3. Responsável pelas atividades de manipulação dos alimentos atualiza-se, através de cursos, palestras, simpósios e demais atividades que se fizerem necessárias, pelo menos anualmente, em temas como: higiene pessoal, manipulação higiênica dos alimentos e doenças transmitidas por alimentos.			
13.4. Existência de documentos que comprovam as atualizações do responsável pela manipulação dos alimentos.			
13.5. Responsável pelas atividades de manipulação promove treinamentos, no mínimo, anuais em: higiene pessoal, manipulação higiênica dos alimentos e doenças transmitidas por alimentos para a equipe de manipuladores de alimentos sob sua responsabilidade.			
13.6. Existência de documentos que comprovam a promoção de treinamentos para a equipe de manipuladores de alimentos do estabelecimento.			
13.7. Responsável pela manipulação dos alimentos em caso de surtos de doença transmitida por alimentos realiza notificação compulsória aos Órgãos Oficiais de Vigilância Sanitária.			

**Observações:**

Responsável pela Inspeção:	Responsável pelo Estabelecimento:
Assinatura:	Assinatura:
Local:	Data:

**ANEXO II - PORTARIA Nº78/2009****Regulamentação do Curso de Capacitação em Boas Práticas para Serviços de Alimentação:**

- O Curso de Capacitação em Boas Práticas para Serviços de Alimentação deve ser submetido à apreciação do Setor de Alimentos da Divisão de Vigilância Sanitária do Centro Estadual de Vigilância em Saúde, através da apresentação da solicitação de um projeto, contendo os seguintes itens:
  - Nome da instituição de Ensino;
  - Carga horária;
  - Público-alvo;
  - Conteúdo Programático;
  - Material didático na íntegra;
  - Ministrantes e suas qualificações.
- O Curso de Capacitação em Boas Práticas para Serviços de Alimentação deve ter carga horária de no mínimo 16 (dezesseis) horas e ministrado por instituição de ensino de graduação ou nível técnico registrados no órgão competente. O documento comprobatório de participação no Curso de Capacitação em Boas Práticas deve ter validade máxima de 3 anos, devendo ser renovado após esse período, através de curso complementar descrito no Item 4 do anexo II deste regulamento.
- A homologação dar-se-á mediante documento emitido pelo Setor de Alimentos da Divisão de Vigilância Sanitária do Centro Estadual de Vigilância em Saúde à instituição de ensino de graduação ou nível técnico, devendo estar de acordo com todos os itens desta Portaria.
- A instituição de ensino de graduação ou nível técnico deverá solicitar anualmente a renovação da homologação do Curso de Boas Práticas para Serviços de Alimentação. A Instituição de Ensino de graduação ou de nível técnico somente poderá ministrar os Cursos de Capacitação através dos ministrantes aprovados pelo Setor de Alimentos da Divisão de Vigilância Sanitária do Centro Estadual de Vigilância em Saúde. A instituição de ensino de graduação ou nível técnico deverá oferecer aos responsáveis pela manipulação de alimentos cursos complementares ao primeiro módulo, de no mínimo 8 horas.
- Os Cursos de Capacitação homologados poderão ser acompanhados pelo Setor de Alimentos da Divisão de Vigilância Sanitária do Centro Estadual de Vigilância em Saúde ou por fiscais sanitários designados por este Setor, durante a sua execução.
- O(s) ministrante(s) deve(m) ter curso superior completo e comprovar especialidade na área de alimentos ou experiência teórico-prática.
- Entende-se por experiência teórico-prática atividades desenvolvidas como consultoria, auditoria, vínculo empregatício, visitas técnicas periódicas relacionadas à área de qualidade e segurança de alimentos.
- A especialidade e a experiência serão consideradas desde que devidamente comprovadas por *Curriculum vitae* documentado.

**ANEXO III - PORTARIA Nº78/2009****Regulamentação dos Procedimentos inerentes ao Responsável pelas Atividades de Manipulação dos Alimentos para Serviços de Alimentação:**

- Entende-se por Responsável pelas Atividades de Manipulação dos Alimentos o responsável técnico, proprietário ou funcionário designado.
- Nos estabelecimentos que têm obrigatoriedade de possuir Responsável Técnico legalmente habilitado pelo Conselho Profissional, o contrato de prestação de serviços entre a empresa e o responsável técnico deve permanecer à disposição da autoridade sanitária.
- Cada estabelecimento deve ter um Responsável pelas Atividades de Manipulação dos Alimentos, submetido a Curso de Capacitação em Boas Práticas para Serviços de Alimentação, conforme item 4.12.2 da Resolução - RDC nº 216 de 15 de setembro de 2004.
- Os estabelecimentos devem dispor do documento comprobatório de capacitação do responsável pelas atividades de manipulação, devidamente datado, contendo a carga horária e conteúdo programático.
- O responsável pelas atividades de manipulação deve atualizar-se anualmente em: higiene pessoal, manipulação higiênica dos alimentos e doenças transmitidas por alimentos, devendo ser comprovado mediante documentação, disponível à autoridade sanitária.
- O responsável pelas atividades de manipulação deve promover treinamentos admissionais e no mínimo anuais em: higiene pessoal, manipulação higiênica dos alimentos e doenças transmitidas por alimentos para a equipe de manipuladores do serviço de alimentação onde trabalha. Tais treinamentos também podem ser ministrados por instituições competentes e devem ser comprovados mediante documentação, disponível à autoridade sanitária.

Código 471487

**RESOLUÇÕES****RESOLUÇÃO Nº 014/09 - CIB/RS**

A Comissão Intergestores Bipartite/RS, ad referendum, no uso de suas atribuições legais, e considerando:

a análise do processo, com base na PT/SAS/MS 48, de 11/02/1999, onde cita: Cabe aos gestores estaduais e municipais de saúde, em condição de Gestão Plena do Sistema Municipal (NOB-96), procederem ao credenciamento das unidades de saúde para a realização dos procedimentos de Cesariana com Laqueadura Tubária em Pacientes com Cesarianas Sucessivas Anteriores / Risco de Vida, Laqueadura Tubária e Vasectomia;

a PT/SAS/MS 629, de 25/08/2006, que descentraliza para os gestores estaduais/municipais de saúde, o registro das habilitações no SCNES.

RESOLVE:

Art. 1º - Habilitar a Irmãdade Santa Casa de Caridade de Alegrete, para realização de Laqueadura Tubária e Vasectomia.

Art. 2º - O impacto financeiro será de R\$ 30.726,00 anual, ou seja, R\$ 2.560,50 mensal, referente a cinco Laqueaduras Tubária e cinco Vasectomias mensais.

Art. 3º - Esta Resolução entrará em vigor à partir da data de sua publicação.

Porto Alegre, 28 de janeiro de 2009.

Código 471478

**RESOLUÇÃO Nº 016/09 - CIB / RS**

A Comissão Intergestores Bipartite/RS, ad referendum, no uso de suas atribuições legais, e considerando:

a análise do processo, com base na PT/SAS/MS 48 de 11/02/1999, onde cita: Cabe aos gestores estaduais e municipais de saúde, em condição de Gestão Plena do Sistema Municipal (NOB-96), procederem ao credenciamento das unidades de saúde para a realização dos procedimentos de Cesariana com Laqueadura Tubária em Pacientes com Cesarianas Sucessivas Anteriores / Risco de Vida, Laqueadura Tubária e Vasectomia;

a PT/SAS/MS 629 de 25/08/2006, que descentraliza para os gestores estaduais/municipais de saúde, o registro das habilitações no SCNES.

RESOLVE:

Art. 1º - Habilitar o Hospital Nossa Senhora dos Navegantes, para realização de Laqueadura Tubária e Vasectomia, no município de Torres.

Art. 2º - O impacto financeiro será de R\$ 61.452,00 anual, ou seja, R\$ 5.121,00 mensal referente a dez Laqueaduras Tubária e dez Vasectomias mensais.

Art. 3º - Esta Resolução entrará em vigor à partir da data de sua publicação.

Porto Alegre, 28 de janeiro de 2009.

Código 471480

**RESOLUÇÃO Nº 017/09 - CIB/RS**

A Comissão Intergestores Bipartite/RS, ad referendum, no uso de suas atribuições legais, e considerando:

a Lei 12.544/06, que institui o Programa Primeira Infância Melhor e dá outras providências;

a Portaria nº 15/03, da Secretaria de Estado da Saúde, que implementou o "Programa Primeira Infância Melhor" e estabeleceu as responsabilidades do Estado e dos Municípios e os requisitos para a habilitação dos municípios ao recebimento dos recursos e as Portarias SES/RS nº 35/04, 247/05 e 206/08, que dispõem sobre o Incentivo Financeiro do Programa e dão outras providências;

a Resolução nº 042/06 - CIB/RS, que habilita o município ao Incentivo do PIM.

RESOLVE:

Art. 1º - Alterar o valor mensal referente ao Incentivo Financeiro Estadual do Programa Primeira Infância Melhor do município relacionado abaixo:

MUNICÍPIO	Res CIB/RS	CRS	Nº NOVOS VISITADORES	VALOR NOVOS VISITADORES R\$	TOTAL GERAL DE VISITADORES
Frederico Westphalen	042/06	19*	20	R\$ 10.000,00	R\$ 14.000,00
<b>TOTAL</b>			20	R\$ 10.000,00	R\$ 14.000,00

Parágrafo Único - O município fará jus ao recebimento dos recursos, em parcelas mensais, a partir de FEVEREIRO de 2009.

Art. 2º - Esta Resolução entrará em vigor à partir da data de sua publicação.

Porto Alegre, 28 de janeiro de 2009.

Código 471481

**RESOLUÇÃO Nº 015/09 - CIB / RS**

A Comissão Intergestores Bipartite/RS, ad referendum, no uso de suas atribuições legais, e considerando:

a análise do processo, com base na PT/SAS/MS 48 de 11/02/1999, onde cita: Cabe aos gestores estaduais e municipais de saúde, em condição de Gestão Plena do Sistema Municipal (NOB-96), procederem ao credenciamento das unidades de saúde para a realização dos procedimentos de Cesariana com Laqueadura Tubária em Pacientes com Cesarianas Sucessivas Anteriores / Risco de Vida, Laqueadura Tubária e Vasectomia;

a PT/SAS/MS 629 de 25/08/2006, que descentraliza para os gestores estaduais/municipais de saúde, o registro das habilitações no SCNES.

RESOLVE:

Art. 1º - Habilitar o Hospital Municipal Schlatter do município de Feliz, para realização de Laqueadura Tubária e Vasectomia.

Art. 2º - O impacto financeiro será de R\$ 23.689,80 anual, ou seja, R\$ 1.974,15 mensal referente a Três Laqueaduras Tubária e cinco Vasectomias mensais;

Art. 3º - Esta Resolução entrará em vigor à partir da data de sua publicação.

Porto Alegre, 28 de janeiro de 2009.

Código 471479

## ANEXO B – Termo De Consentimento Livre E Esclarecido – TCLE

### TERMO DE CONSENTIMENTO LIVRE E ESCLARECIDO - TCLE

Você/Sr./Sra. está sendo convidado(a) a participar, como voluntário(a), da pesquisa de graduação intitulada “Aplicação De Boas Práticas Em Refeitório De Uma Empresa De Grande Porte No Vale Dos Sinos Como Método De Prevenção De Doenças Transmitidas Por Alimentos”. A pesquisadora responsável por essa pesquisa é Magnolia Martins Erhardt, que pode ser contata no telefone +5555999352323, endereço Rua Júlio De Castilhos Centro 1467 Apto 301 Encantado Rio Grande Do Sul 95960000 e email [magnolia-erhardt@ucrgs.edu.br](mailto:magnolia-erhardt@ucrgs.edu.br).

Será realizada aplicação de checklist tendo como **objetivo** avaliar se uma empresa de grande porte do Vale dos Sinos segue as Boas Práticas regulamentadoras estabelecidas pela Agência Nacional de Vigilância Sanitária através da Resolução nº 216 de 15 de setembro de 2004 e complementada pela Portaria nº78 /2009 da Secretária de Saúde do estado do Rio Grande do Sul a fim de garantir a qualidade dos alimentos produzidos e ofertados aos seus funcionários minimizando riscos de Doenças Transmitidas por Alimentos (DTAs). A **justificativa** dessa pesquisa se dá pelo fato que doenças transmitidas por alimentos (DTAs) são um problema de saúde pública significativo neste contexto, os restaurantes empresariais possuem um papel essencial no fornecimento de alimentação para muito pessoas todos os dias, tornando-se um ambiente propício para a disseminação de DTA. Poderão ser previamente agendados a data e horário para esclarecimentos, utilizando a checklist. Esses **procedimentos** ocorrerão em uma empresa de grande porte no Vale dos Sinos, RS e o tempo de aplicação da checklist será de aproximadamente 3 horas, durante o qual, em caso de dúvidas, você prestará informações sobre os tópicos avaliados. Também serão desenvolvidos planos de ação e aplicação do sistema APPCC. Os planos de ação serão posteriormente apresentados em uma reunião de, no máximo, 2 horas. Não é obrigatório elaborar todos os planos de ação e aplicar todos os sistemas APPCC.

Os **riscos** destes procedimentos serão baixos por envolver a possibilidade de constrangimento com a presença do pesquisador na unidade de processamento dos alimentos. A aplicação do checklist ocorrerá através de visita com observação visual dos quesitos determinados pela normativa e quando necessário, em caso de dúvidas, serão solicitadas informações aos responsáveis pela unidade. Desta forma, outro risco é a toma de tempo ao esclarecer as dúvidas. Sendo assim, de forma a garantir que estes riscos não ocorram, o responsável estará atento aos sinais verbais e não verbais de desconforto; garantirá que todas as informações coletadas serão utilizadas exclusivamente para a finalidade da pesquisa; A aplicação ocorrerá de forma mais sucinta possível, de forma a não tomar mais tempo do que necessário.

Os **benefícios** e vantagens em participar deste estudo serão identificar os pontos críticos, possibilitando elaborar a Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle e com isso, contribuir para a melhoria das condições de processamento dos alimentos ofertados pela empresa à seus funcionários, garantindo qualidade e minimizando riscos a saúde dos mesmos.

A pessoa que acompanhará os procedimentos será a pesquisadora e estudante de graduação Laura Maldaner Dieter.

**Todas as despesas decorrentes de sua participação nesta pesquisa, caso haja, serão ressarcidas. Danos decorrentes da pesquisa serão indenizados.**

Você/Sr./Sra. poderá se retirar do estudo a qualquer momento, sem qualquer tipo despesa e constrangimento.

Solicitamos a sua autorização para usar suas informações na produção de artigos técnicos e científicos, aos quais você poderá ter acesso. A sua privacidade será mantida através da não-identificação do seu nome.

Todos os registros da pesquisa estarão sob a guarda do pesquisador, em lugar seguro de violação, pelo período mínimo de 05 (cinco) anos, após esse prazo serão destruídos.

Este termo de consentimento livre e esclarecido possui 1 página e é feito em 02 (duas) vias, sendo que uma delas ficará em poder do pesquisador e outra com o participante da pesquisa.

Em caso de dúvida quanto à condução ética do estudo, entre em contato com o Comitê de Ética em Pesquisa da Uergs (CEP-Uergs). Formado por um grupo de especialistas, tem por objetivo defender os interesses dos participantes das pesquisas em sua integridade e dignidade, contribuindo para que sejam seguidos os padrões éticos na realização de pesquisas: Comitê de Ética em Pesquisa da Uergs – CEP-Uergs - Rua Washington Luiz, 675; Prédio 5 CJ. 5215 Sala 5221; Centro Histórico - Porto Alegre; CEP 90010-460 - Telefone: (51) 981115417 - E-mail: [cep@uergs.edu.br](mailto:cep@uergs.edu.br).

Nome do participante: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
Assinatura participante da pesquisa/responsável legal

\_\_\_\_\_  
Assinatura pesquisador(a)