

CHECK LIST DE AVALIAÇÃO HIGIÊNICO-SANITÁRIA PARA UNIDADES DE ALIMENTAÇÃO E NUTRIÇÃO

CHECK LIST OF HYGIENE AND HEALTH ASSESSMENT FOR FOOD AND NUTRITION UNITS

Tayana de Souza Fernandes Cecon

Nutricionista pelas Faculdades Integradas Espírita do estado do Paraná, pós-graduada em Vigilância Sanitária pelo Centro Universitário Internacional UNINTER.

Larissa Comarella

Farmacêutica (UFPR), Especialista em Gestão da Assistência Farmacêutica (UFSC) e Mestre em Ciências (Bioquímica) (UFPR), orientadora de TCC Centro Universitário Internacional UNINTER.

RESUMO

Os hábitos alimentares da população brasileira têm se modificado no decorrer dos anos. As refeições, que antes eram realizadas em casa, agora são feitas em grande parte na rua. Esta mudança de padrão de comportamento acarretou num aumento no número de frequentadores das Unidades de Alimentação e Nutrição (UAN). Para que se possa garantir a qualidade e a segurança dos alimentos servidos nestes estabelecimentos, são necessários procedimentos que garantam as Boas Práticas de Fabricação (BPF) e um dos instrumentos mais utilizados para fiscalizar estes procedimentos é o Check List. O Objetivo deste estudo foi elaborar uma lista de verificação das Boas Práticas de Fabricação (BPF) para Unidades de Alimentação e Nutrição (UAN) capaz de englobar todos os pontos que necessitam de fiscalização dentro de uma Unidade de Alimentação e Nutrição (UAN). É um artigo de revisão, no qual foi realizada uma pesquisa bibliográfica e uma análise crítica das seguintes legislações: Resolução nº RDC 275 de 21 de outubro de 2002, Resolução nº RDC 216 de 15 de setembro de 2004 e Portaria nº 5, de 09 de abril de 2013.

Palavras-chave: Check list. Unidade de Alimentação e Nutrição. Vigilância Sanitária. Boas Práticas de Manipulação.

ABSTRACT

Brazilians eating habits have changed over the years. Most people used to eat at home, but nowadays eating in restaurants has become much more common. Such change in behavior led more customers to Nutrition and Food Units (UAN). In order to ensure food quality and safety it is necessary to ensure the Good Manufacturing Practices (GMP) by using the Check List procedure. The objective of the following study is to make a GMP checklist for an UAN that can be able to incorporate all points that need to be checked within such unit. The article is a review, which has a bibliographical research as well as a critical analysis of the following resolutions: Resolution nº RDC 275 October 21, 2002, Resolution nº RDC 216 September 15, 2004 and Ordinance nº 5, April 9, 2013.

Keywords: Check list. Nutrition and Food Unit. Health Surveillance. Good Handling Practices.

INTRODUÇÃO

Para se ter uma boa qualidade de vida, saúde e bem-estar, uma alimentação saudável e segura é fundamental. Desde a segunda metade do século 20, houve uma grande mudança nos padrões de vida da sociedade brasileira, devido ao desenvolvimento industrial que teve início neste mesmo período (BADARÓ *et al.*, 2007).

As jornadas de trabalho exaustivas, as longas distâncias percorridas ao longo do dia e o pouco tempo disponível, dificultou e ainda dificulta que a população realize suas refeições em casa e em família, tendo como única alternativa a alimentação fora do lar (CARDOSO *et al.*, 2005).

Dados relatam que no Brasil, uma em cada cinco refeições é realizada fora do lar (BADARÓ *et al.*, 2007). Santos *et al.* (2010) afirmam que, segundo uma pesquisa do Instituto Brasileiro de Geografia e Estatística (IBGE), em 30 anos a quantidade de alimentos consumidos fora de casa passou de 1,7 Kg para 5,4 Kg por pessoa.

Nesta crescente procura pela alimentação fora de casa citada anteriormente, a segurança higiênico-sanitária dos locais e dos produtos oferecidos nos estabelecimentos comerciais destinados à alimentação, torna-se um dos pontos principais na hora da escolha do local em que o indivíduo irá alimentar-se. Dados comprovam que as Unidades de Alimentação e Nutrição destacam-se na qualidade da alimentação servida devido ao baixo índice de surtos de doenças transmitidas por alimentos relatados nestes locais (CARDOSO *et al.*, 2005).

O Responsável Técnico pela Unidade de Alimentação e Nutrição utiliza legislações como a Resolução RDC 216, de 15 de setembro de 2004 para controlar e garantir a qualidade higiênico-sanitária da produção da Unidade. No entanto, a legislação citada, não abrange todos os aspectos que necessitam análise e controle dentro de uma UAN, sendo necessária a complementação através de outras legislações.

Sendo assim, o objetivo deste artigo é propor um modelo de *Check List* de Avaliação Higiênico-Sanitária para Unidades de Alimentação e Nutrição mais completo, baseado na Resolução RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004, na Portaria nº 5, de 09 de abril de 2013 e na Resolução RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002.

METODOLOGIA

Foi realizada uma pesquisa bibliográfica em artigos científicos e uma análise crítica das principais legislações vigentes utilizadas para adequação das Boas Práticas de Fabricação em Unidades de Alimentação e Nutrição, são elas: Resolução nº RDC 275 de 21 de outubro de 2002, Resolução nº RDC 216 de 15 de setembro de 2004 e na Portaria nº 5, de 09 de abril de 2013. Após esta análise, foi construído um roteiro de inspeção higiênico-sanitária para unidades de alimentação e nutrição que procurasse contemplar todas, ou quase todas, as etapas que devem ser observadas e inspecionadas durante a avaliação de condições higiênico-sanitárias de um estabelecimento, para que após este processo possam ser instalados os procedimentos de APPCC (Análise de Perigo e Pontos Críticos de Controle).

O *Check List* elaborado (apêndice 1) constou de 121 itens de avaliação, distribuídos em: Funcionários e Responsável Técnico, Visitantes, EPI (Equipamentos de Proteção Individual), Recepção e Controle de Mercadorias, Armazenamento de Produtos, Pré-Preparo e Preparo de Alimentos, Distribuição de Alimentos Preparados, Copa, Armazenamento e Transporte de Alimentos, Amostras, Higienização das Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios; Abastecimento de Água, Esgotamento Sanitário, Manejo de Resíduos, Abastecimento de Gás, Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas, Qualidade Sanitária das Edificações e das Instalações, Vestiários e Instalações Sanitárias e Documentação e Registro, além de um último item que avalia a condição geral do estabelecimento, classificando-o em satisfatório ou insatisfatório.

As opções de resposta para o preenchimento da lista de verificação são S - Sim (atende aos requisitos do item de avaliação), N - Não (não atende aos requisitos do item de avaliação) e NA - Não se Aplica (o item de avaliação não se aplica ao estabelecimento inspecionado).

Para a finalização do trabalho, foi considerada a possibilidade de validação do roteiro de inspeção de boas práticas e higiênico sanitário em unidades de alimentação e nutrição proposto. Uma segunda pesquisa bibliográfica em artigos científicos foi realizada, a fim de verificar como esta validação foi efetuada em outros estudos, facilitando assim a conclusão deste trabalho.

RESULTADOS E DISCUSSÃO

Sistemas de avaliação e controle das boas práticas de fabricação

Considerando o crescente número de pessoas alimentando-se fora de casa, torna-se imprescindível a qualidade sanitária nos produtos oferecidos bem como dos locais onde são produzidos (BADARÓ *et al.*, 2007).

De acordo com Valente (2001), as DTAs (Doenças Transmitidas por Alimentos) causam uma grande parcela de doenças e mortes, assim como a contaminação química dos alimentos cresce cada vez mais nos países em desenvolvimento. Estes surtos devem-se, na maior parte das vezes, a falhas no processo tempo e temperatura, falta de critério quanto ao prazo de validade, falta de anseio por parte dos manipuladores, cocção ou reaquecimento insuficiente, alimentos contaminados ou contaminação cruzada (CARDOSO *et al.*, 2005).

São José, *et al* (2008) afirmam que, segundo a Organização Mundial da Saúde, mais de 60% das doenças que acometem pessoas que consumiram alimentos contaminados ocorrem por processamento inadequado dos alimentos e contaminação dos mesmos quando servidos fora de casa.

As principais causas dessas contaminações dos alimentos podem envolver três tipos de perigos: químicos, físicos e biológicos (STEFANELLO; LINN; MESQUITA, 2009).

De acordo com Santos, Rangel e Azeredo (2010), são apontados como principais causadores de contaminação dos alimentos, e por consequência das intoxicações alimentares, os perigos biológicos (micro-organismos), sendo os manipuladores de alimentos os principais responsáveis por esta contaminação. Sabe-se que todos os alimentos já estão pré-contaminados desde a sua origem por micro-organismos diferentes, cabendo aos manipuladores impedir que estas bactérias sobrevivam ou multipliquem-se ao ponto de causar doenças, bem como impedir que o alimento seja contaminado com outros micro-organismos em decorrência de falhas no processo de boas práticas de fabricação.

As DTA's podem ocasionar desde um quadro clínico leve até a morte, dependendo do estado imunológico e da bactéria a qual a pessoa é acometida (RAVAGNANI, STURION, 2009).

Os micro-organismos mais comumente encontrados em alimentos são: *Salmonella spp*, *Bacillus cereus*, *Clostridium perfringens* tipo A, *Vibrio cholerae*, *Escherichia coli* patogênicas, *Shigella spp*, *Campylobacter jejuni*, *Yersinia enterocolitica*, *Vibrio parahemolyticus*, *Staphylococcus aureus* (toxina estafilocócica), *Clostridium botulinum* (toxina botulínica). Estes costumam alojar-se no intestino humano, podendo liberar toxinas já no intestino – como por exemplo *Salmonella*, *Campylobacter* e *E. Coli*; ou produzir toxinas ainda no alimento, como o *Bacillus Cereus*, *Staphylococcus aureus* e *Clostridium botulinum*. Os sintomas encontrados nas toxinfecções alimentares com maior frequência são náuseas, vômito, diarreia, desconforto abdominal, desidratação, febre e em alguns casos podem levar a morte (PIRES, 2011/2).

De acordo com Valente (2001) as DTAs, principalmente as causadas por alimentos contaminados por micróbios e bactérias, aumentam em todo o mundo, independente de raça, nível cultural, socioeconômico ou grau de desenvolvimento.

O *Food and Agriculture Organization of the United Nations* relata que doenças provenientes de alimentos contaminados possam ser um dos maiores problemas de saúde pública atualmente (BADARÓ *et al.*, 2007). Porém, sabe-se que no Brasil, as notificações dos surtos de Doenças Transmitidas por Alimentos (DTA) correspondem a uma pequena parcela da realidade, além de existirem divergências quanto aos dados divulgados. No ano de 1999, o Centro de Vigilância Epidemiológica (CVE) aponta como principais focos de transmissão de doenças através de alimentos escolas e creches, residência, restaurantes (RAVAGNANI, STURION, 2009).

Para garantir que esta contaminação dos alimentos ocorra em menor número e frequência possíveis, é necessário que a fiscalização dos produtos comercializados seja realizada desde o produtor até a distribuição final do produto (VALENTE, 2001). Em Unidades de Alimentação e Nutrição, são utilizados, em sua maioria, alimentos altamente perecíveis cujo controle de tempo e temperatura deve ser rigoroso, desde a estocagem até a exposição do produto final. Quando este controle falha, o risco de intoxicações alimentares aumenta consideravelmente (RAVAGNANI, STURION, 2009). O controle

Check List de Avaliação Higiénico-Sanitária para Unidades de Alimentação e Nutrição

higiénico sanitário durante o recebimento, armazenamento e manipulação dos alimentos também é de extrema importância, pois os micro-organismos vegetativos são destruídos por tratamento térmico, já os esporos bacterianos sobrevivem a altas temperaturas, fazendo com o que o controle tempo temperatura seja insuficiente, destacando a importância da higiene durante o preparo dos alimentos (PIRES, 2011/2).

Existem vários mecanismos de controle para prevenção das doenças oriundas da contaminação de alimentos no Brasil, desde a produção até a venda ao consumidor final. A Vigilância Sanitária atua diretamente neste controle, visando uma melhor qualidade e segurança dos alimentos distribuídos à população (BADARÓ *et al.*, 2007).

Amparada nas legislações vigentes, a Vigilância Sanitária busca tornar-se cada vez mais abrangente e eficaz, com a flexibilidade necessária para que possa acompanhar a rápida evolução do setor de produção de alimentos e garantir cada vez mais a qualidade sanitária dos produtos ofertados no mercado (BADARÓ *et al.*, 2007).

Para uma grande parte da sociedade brasileira, realizar suas refeições em Unidades de Alimentação e Nutrição (UAN) é a única opção segura para se alimentar com qualidade ao longo do dia (CARDOSO *et al.*, 2005).

A resolução do CFN nº380/2005 afirma que: o conceito de uma Unidade de Alimentação e Nutrição consiste em: “(...) empresas fornecedoras de serviços de alimentação coletiva, serviços de alimentação autogestão, restaurantes comerciais e similares, hotelaria marítima, serviços de *buffet* e alimentos congelados, comissárias e cozinhas dos estabelecimentos comerciais de saúde; atividades próprias da Alimentação Escolar e da Alimentação do Trabalhador; (...)”.

De acordo com a Resolução RDC 216, de 15 de setembro de 2004, “o responsável pelas atividades de manipulação dos alimentos deve ser comprovadamente submetido a curso de capacitação”, ou seja, o profissional responsável pela Unidade de Alimentação e Nutrição necessita ser comprovadamente capacitado em contaminação de alimentos, DTA's (Doenças Transmitidas por Alimentos), Higiene Pessoal e de Alimentos e Boas Práticas de uma forma geral. Para tanto, frequentemente o profissional designado para esta função de Responsável Técnico - principalmente nas Unidades de Alimentação e

Nutrição - é o nutricionista, que de acordo com a Resolução do CFN nº 380/2005, esta atividade é de atribuição do profissional nutricionista/técnico em nutrição. A presença deste profissional no restaurante é o que, na maior parte das vezes, garante a qualidade higiênico-sanitária das Unidades de Alimentação e Nutrição (CARDOSO, 2005).

A necessidade de constante melhoria da qualidade sanitária e das ações de fiscalização na área de alimentos, fez com que o Ministério da Saúde elaborasse as portarias: 1428 de 26 de dezembro de 1993 e a 326 de 30 de julho de 1997, com a finalidade de orientar as fiscalizações sanitárias através do sistema APPCC (Análise de Perigo e Pontos Críticos de Controle) e os pontos os quais devem ser considerados na aplicação das BPF (Boas Práticas de Fabricação) (AKUTSU *et al*, 2005).

O sistema APPCC é considerado eficaz por minimizar os riscos de contaminação dos alimentos, ao invés de detectar que o alimento já distribuído estava contaminado, prevenindo assim possíveis surtos de intoxicação alimentar (AKUTSU *et al*, 2005).

Sua eficácia está no rigoroso controle das etapas de processamento dos alimentos, identificando os potenciais riscos de contaminação e apontando as medidas de controle mais adequadas para que estes riscos não contaminem o produto. Estes potenciais riscos denominam-se Pontos Críticos de Controle (PCC). No entanto, este sistema tem como exigência prévia as Boas Práticas de Fabricação (BPF) e os Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs), devendo ser aplicados em todas as etapas do processamento de alimentos, desde a matéria prima até a exposição ao consumidor final, identificando os principais riscos de contaminação do alimento, estabelecendo assim os Pontos Críticos de Controle (PCC), cujo controle deve ser mais rígido para que o produto final seja seguro e de boa qualidade (REGO, 2004).

Atualmente, o sistema APPCC é um dos métodos de controle de qualidade mais utilizado em indústrias de alimentos por ser capaz de monitorar todo o processo ao invés de fiscalizar apenas o produto final. É considerado um programa preventivo por identificar os potenciais riscos à segurança do alimento e as medidas para controle destes riscos. Este sistema está normatizado pela Portaria nº 1.428 do Ministério da Saúde (1993) e pela NBR 14.900 da ABNT (2002) (REGO, 2004).

Já as Boas Práticas de Fabricação, de acordo com Saccol *et al* (2006), são consideradas procedimentos os quais devem ser respeitados para que se atinja um

Revista Saúde e Desenvolvimento | vol. 8, n.4 | jul-dez. 2015

Check List de Avaliação Higiênico-Sanitária para Unidades de Alimentação e Nutrição

patamar adequado de qualidade e segurança sanitária na área de alimentos, devendo ser ajustado para cada estabelecimento.

Dentre os diversos pontos a serem considerados pelas Boas Práticas de Fabricação, são exemplos:

- Funcionários e manipuladores: documentos que comprovem a perfeita saúde dos manipuladores, bem como comportamento e higiene durante a manipulação dos alimentos e um programa de treinamento regular para os mesmos (AKUTSU, 2005 e BRASIL, 2002).
- Estrutura física, *layout* da unidade e fluxo de produção: fluxo da produção deve ser contínuo de forma que evite a contaminação cruzada dos alimentos – áreas sujas separadas das áreas limpas. Também são considerados parte da estrutura física: pisos, paredes, ralos, tetos, janelas, portas de acesso, luminárias, mesas, bancadas, áreas de produção, sistema de iluminação, sanitários e vestiários, área de armazenamento de lixo (AKUTSU, 2005 e BRASIL, 2002).
- Controle de vetores e pragas: devem existir barreiras que bloqueiem a entrada de vetores e pragas, bem como correto gerenciamento do lixo e controle de pragas realizado por empresa especializada (AKUTSU, 2005 e BRASIL, 2002).
- Armazenamento e uso adequados de produtos químicos: produtos com registro e armazenados de forma adequada (AKUTSU, 2005 e BRASIL, 2002).
- Água: deve ser analisada a potabilidade, coloração e odor (AKUTSU, 2005 e BRASIL, 2002).
- Manejo de resíduos: acondicionamento adequado e coleta frequente, de maneira que não acumule (AKUTSU, 2005 e BRASIL, 2002).

De acordo com Mariano (2008), a resolução nº RDC 216 de 15 de setembro de 2004 é uma das mais ressoantes e mais utilizadas para serviços de alimentação e nutrição. Outra resolução amplamente utilizada é a Resolução nº RDC 275 de 21 de outubro de 2002.

Para facilitar a ação do responsável técnico do local ou do órgão fiscalizador, é utilizada uma ferramenta denominada de *Check List*, cujo conteúdo baseia-se em uma lista

de inspeção para avaliar as condições higiênico-sanitárias dos estabelecimentos e auxiliar na garantia das Boas Práticas de Fabricação (MARIANO *et al*, 2008).

Podem ser utilizadas inúmeras estratégias para avaliar a qualidade higiênico-sanitária de uma UAN (Unidade de Alimentação e Nutrição), no entanto, o *Check List* consiste em um método de bom custo benefício, fácil aplicação e bons resultados.

Entretanto, a ausência de um instrumento padronizado que contemple todas as áreas que necessitam avaliação em uma UAN, faz com que sejam criadas diversas listas de verificação sem que nenhuma avalie o estabelecimento com efetividade (STEDEFELDT *et al*, 2013).

A lista de verificação da resolução nº RDC 275 de 21 de outubro de 2002 não é adequada para aplicação em UAN, pois segundo Stedefeldt *et al* (2013), esta foi elaborada para ser aplicada na indústria de alimentos. Já a Resolução nº RDC 216 de 15 de setembro de 2004 é destinada para serviços de alimentação, porém, não contempla todos os pontos os quais devem ser abordados em uma inspeção. Ainda se tem como embasamento teórico a Portaria nº 5, de 09 de abril de 2013, porém também deixa a desejar em alguns pontos como na Resolução nº RDC 216 de 15 de setembro de 2004.

Proposta de roteiro de inspeção de boas práticas e higiênico- sanitária em unidades de alimentação e nutrição

Sendo assim, elaborou-se um *Check List* de avaliação higiênico-sanitária específico para Unidades de Alimentação e Nutrição (UAN), baseado nas três legislações citadas anteriormente (Resolução nº RDC 275 de 21 de outubro de 2002, Resolução nº RDC 216 de 15 de setembro de 2004 e na Portaria nº 5, de 09 de abril de 2013) o qual apresenta-se disponível no apêndice 1.

O *Check List* de avaliação higiênico-sanitária para UAN citado acima é composto por 121 perguntas, das quais 10 são referentes aos funcionários e responsável técnico, 1 referente a visitantes, 1 a Equipamentos de Proteção Individual (EPI), 7 a recepção e controle de mercadorias, 5 a armazenamento de produtos, 17 a pré preparo e preparo dos alimentos, 10 a distribuição de alimentos preparados, 1 a copa, 4 a armazenamento e

Revista Saúde e Desenvolvimento | vol. 8, n.4 | jul-dez. 2015

Check List de Avaliação Higiênico-Sanitária para Unidades de Alimentação e Nutrição

transporte de alimentos, 4 a amostras, 8 a higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios; 6 a abastecimento de água, 4 a esgotamento sanitário, 5 a manejo de resíduos, 1 a abastecimento de gás, 3 a controle integrado de vetores e pragas, 25 a qualidade sanitária das edificações e das instalações, 6 a vestiários e instalações sanitárias e 3 a documentação e registro. Também foi acrescida uma pergunta geral para o local inspecionado podendo ser classificada como: satisfatório ou insatisfatório.

Para que haja maior credibilidade e fidelidade ao observado durante a inspeção sanitária o *Check List* proposto necessita ser validado. Esta validação pode ser feita através da aplicação da lista de verificação e análise por parte do profissional que realizou a inspeção na UAN, conferindo se todos os pontos os quais deveriam ser verificados foram contemplados no roteiro proposto (RAVAGNANI, STURION, 2009). Outra forma de analisar a eficácia do roteiro de verificação é através da análise microbiológica do produto final, comprovando, ou não, que a situação que se encontrava a Unidade no momento da inspeção produziu um produto final satisfatório, ou não, no quesito higiênico sanitário para os clientes do local (TOMICICH *et al*; 2005).

Em um estudo realizado em uma UAN de CEI's conveniados à Prefeitura de Piracicaba, SP foi realizada uma lista de verificação do nível de adequação às Boas Práticas com base nas legislações: resolução nº RDC 275 de 21 de outubro de 2002, resolução nº RDC 216 de 15 de setembro de 2004 e na portaria CVS 6 de 10 de março de 1999 e no Manual da Associação Brasileira de Refeições Coletivas. Após o desenvolvimento do *Check List*, a rotina diária de cada UAN foi observada durante cinco dias seguidos, das 7h às 17h, e preenchida a lista de verificação conforme as observações feitas. Com base nesta lista foi verificado o índice de conformidade e não conformidades de cada UAN e verificou-se que o roteiro de inspeção atingiu os objetivos iniciais da pesquisa (RAVAGNANI, STURION, 2009).

Em um segundo estudo, realizado na área central do município da Zona da Mata Mineira, foi aplicado uma lista de verificação em 30% dos restaurantes situados no centro da cidade – 13 unidades. A lista de verificação foi baseada na resolução RDC 275 de 2002, avaliando-se os itens de edificação, instalações, móveis e utensílios. A lista de verificação foi aplicada de duas maneiras: respondendo o questionário conforme solicitado pela legislação citada acima (sim, não e não se aplica) e de uma forma adaptada pelos autores, *Revista Saúde e Desenvolvimento* |vol. 8, n.4 | jul-dez. 2015

na qual foi atribuído grau de porcentagem para os itens do *check list* (0%, 25%, 50%, 75%, 100% e não se aplica). Concluiu-se com o estudo que a maioria dos restaurantes analisados não estava de acordo com as exigências da legislação vigente, sendo necessárias intervenções para que os locais estivessem adequados a produção e distribuição de alimentos (FONSECA *et al*, 2010).

Já num terceiro estudo, cujo objetivo foi o desenvolvimento e aplicação de um roteiro de inspeção baseado em questionários para avaliação das boas práticas de fabricação em indústrias de massas congeladas de pães de queijo, além do desenvolvimento e aplicação do questionário, ainda foram realizadas análises microbiológicas, tanto das matérias primas e produtos finais quanto das mãos dos manipuladores e do ambiente (equipamentos, utensílios e ar), fazendo com que a validação do *check list* seja ainda mais fiel a realidade da inspeção (TOMICH *et al*; 2005).

Ainda em outro estudo, realizado na cidade de Goiânia - GO, foram auditados 27 restaurantes *self-service*, cujo atendimento era de 100 a 800 clientes por dia. Foi realizada aplicação de um *check list* com base nas seguintes legislações: Portaria 1428 de 26 de novembro de 1993, Portaria 326 de 30 de julho de 1997 e na Resolução RDC 275 de 21 de outubro 2002. A lista de verificação foi aplicada por alunos de Nutrição da Universidade Paulista. Com a aplicação do roteiro de inspeção foi realizada análise de adequação dos seguintes itens: edificação e instalações, equipamentos, móveis, utensílios, manipuladores, fluxo de produção e transporte dos alimentos. Após a inspeção, os restaurantes foram classificados em três grupos, de acordo com o percentual de atingido na aplicação do *check list*: Grupo I com 76 a 100%, Grupo II com 51 a 75% e Grupo III com menos de 50% (COSTA *et al*, 2010).

CONSIDERAÇÕES FINAIS

Após o desenvolvimento de todas as etapas relatadas anteriormente, conclui-se que é necessário que existam listas de verificação mais completas e que contemplem todos os pontos que possam causar risco de contaminação dos alimentos servidos dentro das

Check List de Avaliação Higiênico-Sanitária para Unidades de Alimentação e Nutrição

UAN, facilitando assim o cotidiano do profissional nutricionista ou de outro profissional responsável técnico pela UAN.

A ausência de estudos que unifiquem as diversas legislações vigentes utilizadas durante as inspeções sanitárias em UAN foi um dos fatores que dificultou a realização do trabalho.

Também existem poucos estudos que mostram como é possível validar listas de verificação de boas práticas de manipulação e qualidade higiênico-sanitária nos estabelecimentos, o que também dificultou o desenvolvimento do presente estudo, sendo necessários mais estudos a respeito do tema e a validação do *Chek List* proposto para que se possa melhorar e garantir cada vez mais a qualidade e segurança dos alimentos servidos nas Unidades de Alimentação e Nutrição.

REFERÊNCIAS

ANVISA (Agência Nacional de Vigilância Sanitária). Resolução RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004. **Dispõe sobre o Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação.** Brasil, 2004.

ANVISA (Agência Nacional de Vigilância Sanitária). Resolução 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.** Brasil, 2002. Seção 1, p. 126.

AKUTSU, Rita de Cássia *et al.* **Adequação das Boas Práticas de Fabricação em serviços de alimentação.** Revista de Nutrição, Campinas, volume 18, número 3, p. 419 – 427, maio/junho, 2005.

BADARÓ, Andréa Cátia Leal; AZEREDO, Raquel Monteiro Cordeiro de; ALMEIDA, Martha Elisa Ferreira de. **Vigilância Sanitária de Alimentos: uma revisão.** Nutrir Gerais – Revista Digital de Nutrição, Ipatinga, Unileste – MG, volume 1, número 1, agosto/dezembro, 2007.

CARDOSO, Ryzia de Cassia Vieira; SOUZA, Eva Vilma Araújo de; SANTOS, Patrícia Quadros dos. **Unidades de alimentação e nutrição nos campi da Universidade Federal da Bahia: um estudo sob a perspectiva do alimento seguro.** Revista de Nutrição, Campinas, volume 18, número 5, p. 669 – 680, setembro/outubro, 2005.

CONSELHO FEDERAL DE NUTRICIONISTAS. Resolução CFN N° 380, 2005. **Dispões Sobre a Definição das Áreas de Atuação do Nutricionista e suas Atribuições. Estabelece Parâmetros Numéricos de Referência, por Área de Atuação, e dá Outras Providências.** Brasília, DF, 28 de dezembro de 2005.

COSTA, Cynthia Fonseca et al. **Política de segurança alimentar: avaliação da utilização das boas práticas de confecção através de check-list em restaurantes de Goiânia, Goiás. J. Health Sci Inst.** Volume 28, número 4, p. 334-336, setembro, 2010.

FONSECA, Michelle Pereira da et al. **Avaliação das Condições Físico-Funcionais de Restaurantes Comerciais para Implementação das Boas Práticas.** Revista de Alimentação e Nutrição, Araraquara, volume 21, número 2, p. 251 – 257, abril/junho, 2010.

MARIANO, Camila Gimenes; MOURA, Priscilla Negrão de. **Avaliação das Boas Práticas de Fabricação em Unidade Produtora de Refeições (UPR) Autogestão do Interior do Estado de São Paulo.** Revista Salus, Guarapuava, Volume 2, número 2, p. 73 – 81, julho/dezembro, 2008.

PIRES, Carlos Eduardo de Toledo. **Principais Bactérias Presentes em Doenças Transmitidas por Alimentos (DTAs).** Trabalho para Graduação em Medicina Veterinária – Universidade Federal do Rio Grande do Sul, Porto Alegre, 2011/2.

RAVAGNANI, Elisa Medeiros; STURION, Gilma Lucazechi. **Avaliação da viabilidade de implementação das Boas Práticas em Unidades de Alimentação e Nutrição de Centros de Educação Infantil de Piracicaba, São Paulo.** Revista de Segurança Alimentar e Nutricional, Campinas, volume 16, número 2, p. 43-59, 2009.

REGO, Josedira Carvalho do. **Qualidade e Segurança de Alimentos em Unidades de Alimentação e Nutrição.** Tese de doutorado em nutrição. Universidade Federal de Pernambuco, Recife, 2004.

*Check List de Avaliação Higiênico-Sanitária para Unidades de Alimentação e
Nutrição*

SACCOL, Ana Lúcia de Freitas et al. **Importância de Treinamento de Manipuladores em Boas Práticas.** *Disc. Scientia.* Série: Ciências da Saúde, Santa Maria, volume 7, número 1, p. 91-99, 2006.

SANTOS, Mônica de Oliveira Bastos dos; RANGEL, Vanessa Pereira; AZEREDO, Denise Perdomo. **Adequação de Restaurantes Comerciais às Boas Práticas.** *Higiene Alimentar*, Nilópolis – RJ, volume 24, número 190/191, p. 44-49, novembro/dezembro, 2010.

SÃO JOSÉ, Jackline Freitas Brilhante de; SANT’ANA, Helena Maria Pinheiro. **Avaliação das boas práticas de manipulação em unidade de alimentação escolar.** *Nutrire: Revista Sociedade Brasileira Alimentação Nutrição.* São Paulo – SP, volume 33, número 3, p. 123 – 138, dezembro, 2008.

SECRETARIA DE ESTADO DA SAÚDE. Portaria CVS 5, de 09 de abril de 2013. **Aprova o regulamento técnico sobre boas práticas para estabelecimentos comerciais de alimentos e para serviços de alimentação, e o roteiro de inspeção, anexo.** São Paulo, SP, 09 de abril de 2013. Seção 1, p. 32 – 35.

STEDFELDT, Elke et al. **Instrumento de avaliação das Boas Práticas em Unidades de Alimentação e Nutrição Escolar: da concepção à validação.** *Ciência & Saúde Coletiva*, volume 18, número 4, p. 947-953, Janeiro, 2013.

STEFANELLO, Cláudia Luísa; LINN, Débora Schmidt; MESQUITA, Marizete Oliveira de. **Percepção Sobre Boas Práticas por Cozinheiras e Auxiliares de Cozinha de Uma UAN do Noroeste do Rio Grande do Sul.** *Vivências: Revista Eletrônica de Extensão da URI*, Rio Grande do Sul, volume 5, número 8, p. 93-98, Outubro, 2009.

TOMICCH, Renata Graça Pinto et al. **Metodologia para Avaliação das Boas Práticas de Fabricação em Indústrias de Pão de Queijo.** *Ciência Tecnol. Aliment.*, Campinas, volume 25, número 1, p. 115-120, janeiro/março, 2005.

VALENTE, Dário; PASSOS, Afonso Dinis Costa. **Avaliação Higiênico-Sanitária e Físico-Estrutural dos Supermercados de Ribeirão preto, SP.** 2001. 151 f. Dissertação (Mestrado em Ciências Médicas) – Universidade de São Paulo, Faculdade de Medicina de Ribeirão Preto, Ribeirão Preto, 2001.

APÊNDICE 1 – ROTEIRO DE INSPEÇÃO DE BOAS PRÁTICAS E HIGIÊNICO SANITÁRIO EM UNIDADES DE ALIMENTAÇÃO E NUTRIÇÃO

Roteiro de Inspeção de Boas Práticas e Higiênico Sanitário em Unidades de Alimentação e Nutrição.

Conformidade:

S - Sim (atende aos requisitos do item de avaliação)

N - Não (não atende aos requisitos do item de avaliação)

NA - Não se Aplica (o item de avaliação não se aplica ao estabelecimento inspecionado)

Funcionários e Responsável Técnico	
1	Existem atestado médico e laudos laboratoriais que comprovam a saúde dos funcionários.
2	Os manipuladores são capacitados em boas práticas periodicamente, com registro de treinamento.
3	No local há um responsável técnico devidamente registrado e capacitado em boas práticas.
4	Os manipuladores encontram-se aparentemente saudáveis, sem cortes e/ou lesões cutâneas e sem sintomas de doenças infecciosas que possam contaminar os alimentos.
5	Os manipuladores encontram-se asseados, sem adornos (brinco, anel, pulseira, colar) nem maquiagem, com unhas curtas e sem esmalte e com as mãos limpas.
6	Os manipuladores possuem uniformes limpos e em bom estado de conservação.
7	Os funcionários utilizam uniforme única e exclusivamente dentro das dependências do estabelecimento.
8	Os manipuladores lavam cuidadosamente as mãos ao chegar ao trabalho, antes e após manipular alimentos, após qualquer interrupção do serviço, após tocar materiais contaminados, após usar os sanitários e sempre que se fizer necessário

Check List de Avaliação Higiênico-Sanitária para Unidades de Alimentação e Nutrição

9	Os manipuladores não fumam, falam desnecessariamente, cantam, assobiam, espirram, tosem, comem, manipulam dinheiro ou praticam outros atos que possam contaminar o alimento, durante o desempenho das atividades.
10	Os manipuladores usam cabelos presos e protegidos por redes, toucas ou outro acessório apropriado para esse fim e não usam de barba.
Visitantes	
11	Os visitantes cumprem os requisitos de higiene e de saúde estabelecidos para os manipuladores.
EPI	
12	Os manipuladores utilizam equipamentos de proteção individual quando necessário
Recepção e Controle de Mercadorias	
13	O local onde os produtos são recepcionados encontra-se limpo e organizado.
14	No recebimento dos produtos, observa-se a higiene dos transportadores (uniforme limpo, caminhão e caixas higienizados corretamente).
15	Os produtos são mantidos em condições adequadas de tempo e temperatura durante o transporte.
16	No recebimento observa-se a integridade das embalagens, data de validade, rotulagem e realiza-se uma avaliação sensorial.
17	Também no recebimento é realizada medição de temperatura das mercadorias e do veículo de transporte.
18	As matérias-primas, os ingredientes e as embalagens são armazenados sobre paletes, estrados e ou prateleiras, respeitando-se o espaçamento mínimo necessário para garantir adequada ventilação, limpeza e, quando for o caso, desinfecção do local. Os paletes, estrados e ou prateleiras são de material liso, resistente, impermeável e lavável.
19	Não existem mercadorias em contato com o piso, paredes ou teto.
Armazenamento de Produtos	
20	Os alimentos e embalagens são mantidos protegidos e em local apropriado e identificados.
21	Os produtos industrializados não fracionados são armazenados de acordo com as recomendações do fabricante.
22	Os produtos de quebra (reprovados pelo controle de qualidade, com validade vencida ou para devolução), quando não descartados imediatamente, são armazenados em local isolado e devidamente identificados.
23	O local onde os produtos são armazenados está limpo, na temperatura adequada e com volume de produtos de acordo com a capacidade do equipamento - refrigerador, freezer, bancada, prateleiras,
24	As datas de validade dos produtos são respeitadas de acordo com a ordem de utilização.

Pré Preparo e Preparo dos Alimentos	
25	As matérias-primas, os ingredientes e as embalagens utilizados para preparação do alimento estão em condições higiênico-sanitárias adequadas e em conformidade com a legislação específica.
26	O quantitativo de funcionários, equipamentos, móveis e ou utensílios disponíveis são compatíveis com volume, diversidade e complexidade das preparações alimentícias.
27	O pré-preparo dos alimentos é realizado de forma a evitar a contaminação cruzada dos alimentos
28	As embalagens utilizadas são limpas e e não estão expostas.
29	O descongelamento é efetuado em condições de refrigeração à temperatura inferior a 5°C (cinco graus Celsius) ou em forno de micro-ondas quando o alimento for submetido imediatamente à cocção.
30	Os alimentos submetidos ao descongelamento não são recongelados.
31	A higienização de frutas, verduras e legumes é realizada em local adequado e seguindo os procedimentos corretos de limpeza e desinfecção
32	No local onde são higienizadas as frutas, as verduras e os legumes há cartazes instruções claras sobre a correta higiene dos alimentos.
33	A cocção, o resfriamento e a refrigeração dos alimentos são realizados em locais adequados e submetidos a controle de tempo e temperatura adequados.
34	Existe controle de temperatura dos óleos utilizados para frituras, e as características dos mesmos encontram-se adequadas
35	Não são servidos ovos crus ou preparações que os contenham. O Responsável Técnico conhece a legislação sobre a utilização de ovos determinada na portaria CVS 5 de 09 de abril de 2013.
36	Durante a produção, os manipuladores têm hábitos que evitam a contaminação dos alimentos.
37	As matérias-primas e os ingredientes caracterizados como produtos perecíveis são expostos à temperatura ambiente somente pelo tempo mínimo necessário para a preparação do alimento.
38	A iluminação da área de preparação é adequada. As luminárias são apropriadas e são à prova de explosão e quedas acidentais.
39	Os produtos fracionados são adequadamente acondicionados e identificados com, no mínimo, as seguintes informações: designação do produto, data de fracionamento e prazo de validade após a abertura ou retirada da embalagem original.
40	Alimentos preparados e refrigerados, são mantidos a temperatura de até 4°C por no máximo 5 dias e identificados com designação, data de preparo e prazo de validade.
41	Locais para pré-preparo ("área suja") isolados da área de preparo por barreira física ou técnica.

Check List de Avaliação Higiênico-Sanitária para Unidades de Alimentação e Nutrição

Distribuição de Alimentos Preparados	
42	Os alimentos expostos ao consumo encontram-se protegidos e em condições adequadas de tempo (superior a 60°C) e temperatura (máximo de 6 horas)
43	A água do balcão térmico é limpa em temperatura adequada.
44	Objetos da área de consumação encontram-se limpos e em bom estado de conservação.
45	O funcionário do caixa não manipula os alimentos, e o pagamento é realizado em local separado
46	Quando realizada a doação de sobras, é respeitada as boas práticas de manipulação
47	As áreas de exposição do alimento preparado e de consumação ou refeitório são mantidas organizadas e em adequadas condições higiênico-sanitárias. Os equipamentos, móveis e utensílios disponíveis nessas áreas são compatíveis com as atividades, em número suficiente e em adequado estado de conservação.
48	Os equipamentos necessários à exposição ou distribuição de alimentos preparados sob temperaturas controladas, são devidamente dimensionados, e estão em adequado estado de higiene, conservação e funcionamento. A temperatura desses equipamentos é regularmente monitorada.
49	O equipamento de exposição do alimento preparado na área de consumação dispõe de barreiras de proteção que previnem a contaminação do mesmo.
50	Os ornamentos e plantas localizados na área de consumação ou refeitório não constituem fonte de contaminação para os alimentos preparados.
51	Existência de controle de qualidade do produto final.
Copa	
52	Os utensílios utilizados na consumação do alimento, tais como pratos, copos, talheres, são descartáveis ou, quando feitos de material não-descartável, são devidamente higienizados, sendo armazenados em local protegido.
Armazenamento e Transporte de Alimentos	
53	Os alimentos são transportados embalados, com empilhamento correto e identificados.
54	O veículo que realiza o transporte dos alimentos encontra-se em bom estado de conservação e higiene. É coberto e não transporta outras cargas que possam comprometer a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos.
55	Os alimentos são mantidos em condições adequadas de tempo e temperatura

56	Os alimentos preparados mantidos na área de armazenamento ou aguardando o transporte estão identificados e protegidos contra contaminantes. Na identificação consta, no mínimo, a designação do produto, a data de preparo e o prazo de validade.
Amostras	
57	São coletadas amostras de todas as preparações e da água em todos os servimentos conformem descrito na Portaria CVS5 de 9 de abril de 2013.
58	As amostras são devidamente identificadas (nome do estabelecimento, nome do produto, data e horário da coleta e nome de quem a realizou)
59	A coleta da amostra é realizada de acordo com os procedimentos descritos na Portaria CVS5 de 09 de abril de 2013
60	As amostras são armazenadas por 72 horas
Higienização das Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios	
61	As instalações, os equipamentos, os móveis e os utensílios são mantidos em condições higiênico-sanitárias apropriadas. As operações de higienização são realizadas com frequência que garante a manutenção dessas condições.
62	Os produtos saneantes utilizados possuem rótulo e são regularizados pelo Ministério da Saúde. A diluição, o tempo de contato e modo de uso/aplicação dos produtos obedece às instruções recomendadas pelo fabricante.
63	Os produtos saneantes e de limpeza são armazenados em local apropriado, separados dos demais.
64	Os utensílios e equipamentos utilizados na higienização são próprios para a atividade e encontram-se em bom estado de conservação, limpos e disponíveis em número suficiente e guardados em local reservado para essa finalidade. Os utensílios utilizados na higienização de instalações são distintos daqueles usados para higienização das partes dos equipamentos e utensílios que entram em contato com o alimento.
65	Os funcionários que realizam a limpeza são capacitados para a atividade e utilizam uniforme diferenciado e equipamento de proteção individual para tanto.
66	As operações de limpeza e de desinfecção das instalações e equipamentos, quando não realizadas rotineiramente, possuem registro de frequência.
67	A área de preparação dos alimentos é higienizada quantas vezes forem necessárias e imediatamente após o término do trabalho.
68	São tomadas precauções para impedir a contaminação dos alimentos causada por produtos saneantes, pela suspensão de partículas e pela formação de aerossóis. Substâncias odorizantes e ou desodorantes em quaisquer das suas formas não são utilizadas nas áreas de preparação e armazenamento dos alimentos.
Abastecimento de Água	

Check List de Avaliação Higiênico-Sanitária para Unidades de Alimentação e Nutrição

69	É utilizada somente água da rede pública para manipulação de alimentos. Quando utilizada outra fonte para o abastecimento de água, a potabilidade é atestada mediante laudos laboratoriais, a cada seis meses.
70	O reservatório de é edificado e ou revestido de materiais que não comprometem a qualidade da água, conforme legislação específica. É livre de rachaduras, vazamentos, infiltrações, descascamentos dentre outros defeitos e em adequado estado de higiene e conservação, estando devidamente tampado.
71	O reservatório de água é higienizado, em um intervalo máximo de seis meses, e são mantidos registros da operação.
72	Existência de responsável comprovadamente capacitado para a higienização do reservatório de água
73	O gelo é produzido com água potável e manipulado de acordo com as boas práticas.
74	O vapor em contato com alimentos ou usado para higienização é produzido com água potável e livre de contaminantes químicos.
Esgotamento Sanitário	
75	Na unidade existe um sistema de esgoto adequado.
76	Os resíduos das pias da produção passam por caixa de gordura higienizada periodicamente, instalada na área externa da UAN.
77	As caixas de gordura têm tamanho compatível ao volume de resíduos e estão em adequado estado de funcionamento
78	Resíduos de óleo são corretamente descartados.
Manejo de Resíduos	
79	As lixeiras possuem tampas acionadas por pedal, sem contato manual.
80	O lixo é periodicamente retirado.
81	Os recicláveis e o lixo comum encontram-se armazenados de forma adequada e evita a atração de vetores e pragas urbanas.
82	O estabelecimento dispõe de recipientes identificados e íntegros, de fácil higienização e transporte, em número e capacidade suficientes para conter os resíduos.
83	Os resíduos são frequentemente coletados e estocados em local fechado e isolado da área de preparação e armazenamento dos alimentos.
Abastecimento de Gás	
84	A área do gás encontra-se na área externa da UAN, em local ventilado e protegido.
Controle integrado de vetores e pragas urbanas	
85	A edificação, as instalações, os equipamentos, os móveis e os utensílios são livres de vetores e pragas urbanas.
86	São adotados procedimentos para o controle de vetores e pragas, com registro dos serviços prestados por empresa licenciada no órgão competente de vigilância sanitária.

87	Quando da aplicação do controle químico, a empresa especializada estabelece procedimentos pré e pós tratamento a fim de evitar a contaminação dos alimentos, equipamentos e utensílios. Quando aplicável, os equipamentos e os utensílios, antes de serem reutilizados, são higienizados para a remoção dos resíduos de produtos desinfetantes.
Qualidade Sanitária das Edificações e das Instalações	
88	A área externa é livre de focos de insalubridade, ausência de lixo mal acondicionado, objetos em desuso, livre de focos de vetores e pragas, animais domésticos e roedores.
89	A área externa possui acesso independente.
90	As instalações são separadas por meios físicos ou outros tipos de barreira que facilitem a higienização.
91	O fluxo da produção é contínuo e não promove contaminação cruzada.
92	Os locais para pré-preparo e para preparo dos alimentos são distintos.
93	O dimensionamento das instalações é adequado para o volume de produção.
94	Não são realizadas reformas durante o horário de manipulação dos alimentos.
95	Existem lavatórios exclusivos para a higiene das mãos na área de manipulação, em posições estratégicas em relação ao fluxo de preparo dos alimentos e em número suficiente de modo a atender toda a área de preparação. Os lavatórios possuem 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.
96	A higienização de materiais de limpeza (baldes, vassouras, pano de chão) ocorre fora da área de preparo de alimentos.
97	Os equipamentos, utensílios e móveis são de fácil limpeza e higienização, de material liso e impermeável com as partes de maior risco protegidas, (motor, prensa, peça cortante, correia).
98	As câmaras de refrigeração e de congelamento encontram-se em adequado estado de conservação, higiene e temperatura.
99	O piso é de material liso, antiderrapante, resistente, impermeável, lavável, íntegro, sem trincas, vazamento e infiltrações.
100	Os ralos são sifonados e com tampa.
101	As paredes, divisórias, tetos e forros são de material lavável, liso e impermeável.
102	As paredes e colunas encontram-se em bom estado de conservação, sem sinal de vazamento, umidade, bolor e rachadura.
103	As portas são ajustadas aos batentes, com mecanismo de fechamento automático e de material liso e impermeável.
104	As janelas são ajustadas aos batentes e todas as aberturas externas das áreas de armazenamento e preparação de alimentos são protegidas com telas removíveis.

*Check List de Avaliação Higiênico-Sanitária para Unidades de Alimentação e
Nutrição*

105	As lâmpadas estão em adequado estado de funcionamento e encontram-se protegidas.
106	As instalações elétricas encontram-se protegidas por tubulações.
107	O sistema de ventilação é suficiente para manter temperatura adequada e suficiente circulação do ar.
108	A ventilação/exaustão do ar é direcionada da área limpa para a suja.
109	Os exaustores possuem telas milimétricas removíveis e em adequado estado de higiene e conservação.
110	Não existem ventiladores e/ou climatizadores nas áreas de manipulação e armazenamento.
111	As áreas internas e externas do estabelecimento estão livres de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente, com ausência de animais.
112	São realizadas manutenção programada e periódica dos equipamentos e utensílios e calibração dos instrumentos ou equipamentos de medição, mantendo registro da realização dessas operações.
Vestiários e Instalações Sanitárias	
113	Os vestiários dos funcionários não têm comunicação direta com a área de armazenamento, manipulação de alimentos e refeitórios e possuem separação por gênero.
114	Possuem armários individuais suficiente para todos os funcionários, chuveiros e as portas externas são dotadas de fechamento automático.
115	Quando localizados isolados da área de produção, acesso realizado por passagens cobertas e calçadas.
116	Os banheiros dos funcionários dispõem de bacia sifonada com tampa e descarga, mictório com descarga, papel higiênico, lixeira com tampa acionada por pedal, pias com sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e produto anti-séptico, toalha de papel não reciclado ou outro método de secagem higiênico e seguro.
117	Existem cartazes informando o modo correto de lavar e higienizar as mãos nas instalações sanitárias dos funcionários.
118	As instalações sanitárias de clientes dispõem de bacia sifonada com tampa e descarga, mictório com descarga, lixeira com tampa acionada por pedal, papel higiênico, sabonete, toalha de papel não reciclado ou outro método de secagem higiênico.
Documentação e Registro	
119	O estabelecimento possui um manual de Boas Práticas e os POPs. Estes encontram-se disponíveis aos funcionários e à fiscalização sanitária.
120	Os POPs contêm as instruções sequenciais das operações e a frequência de execução, especificando o nome, o cargo e ou a função dos responsáveis pelas atividades. São aprovados, datados e assinados pelo responsável do estabelecimento.

121

Os registros são mantidos por período mínimo de 30 (trinta) dias contados a partir da data de preparação dos alimentos.

O Roteiro de Inspeção é um instrumento que auxilia no raciocínio sobre o risco sanitário que pode existir num determinado estabelecimento. Os itens de avaliação do Roteiro de Inspeção são quesitos de Boas Práticas, que devem ser cumpridos pelos estabelecimentos comerciais de alimentos e serviços de alimentação. A autoridade sanitária se fundamenta no conhecimento científico e utiliza o Roteiro de Inspeção para fazer a avaliação do risco sanitário.

A autoridade sanitária deve empregar o seu poder discricionário para concluir sobre a condição de funcionamento do estabelecimento inspecionado:

SATISFATÓRIO [] INSATISFATÓRIO []