



UNIVERSIDADE DE BRASÍLIA
FACULDADE DE CIÊNCIAS DA SAÚDE
DEPARTAMENTO DE NUTRIÇÃO
PÓS-GRADUAÇÃO *LATO SENSU*
CURSO DE ESPECIALIZAÇÃO EM GESTÃO DA PRODUÇÃO DE REFEIÇÕES
SAUDÁVEIS

AVALIAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS DE MANIPULAÇÃO: UM
ESTUDO DE CASO SOBRE UM FOOD TRUCK DE JARAGUÁ-GO

SORAYA ANTÔNIO DE BASTOS RIBEIRO

Orientadora: Prof. Msc. RAQUEL ADJAFRE DA COSTA MATOS

BRASÍLIA – DF

2017



UNIVERSIDADE DE BRASÍLIA
FACULDADE DE CIÊNCIAS DA SAÚDE
DEPARTAMENTO DE NUTRIÇÃO
PÓS-GRADUAÇÃO *LATO SENSU*
CURSO DE ESPECIALIZAÇÃO EM GESTÃO DA PRODUÇÃO DE REFEIÇÕES
SAUDÁVEIS

**AVALIAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS DE MANIPULAÇÃO: UM
ESTUDO DE CASO SOBRE UM FOOD TRUCK DE JARAGUÁ-GO**

SORAYA ANTÔNIO DE BASTOS RIBEIRO

Orientadora: Prof. Dra. RAQUEL ADJAFRE DA COSTA MATOS

Monografia apresentada ao Departamento de Nutrição –
UnB como requisito parcial para obtenção de título de
Especialista em Gestão da Produção de Refeições
Saudáveis.

Brasília, Agosto de 2017.

RR484 a Ribeiro, Soraya

Avaliação das Boas Práticas de Manipulação: um estudo de caso sobre um food truck de Jaraguá-GO / Soraya Ribeiro; orientador Raquel Matos. – Brasília, 2017. 42 p.

Monografia (Especialização - Curso de Especialização em Gestão da Produção de Refeições Saudáveis) -- Universidade de Brasília, 2017.

1. Boas práticas. 2. Check-list. 3. Condições higiênico sanitárias. 4. Food trucks.
I. Matos, Raquel, orient. II. Título.



UNIVERSIDADE DE BRASÍLIA
FACULDADE DE CIÊNCIAS DA SAÚDE
DEPARTAMENTO DE NUTRIÇÃO
PÓS-GRADUAÇÃO *LATO SENSU*
CURSO DE ESPECIALIZAÇÃO EM GESTÃO DA PRODUÇÃO DE REFEIÇÕES
SAUDÁVEIS

Monografia apresentada ao Departamento de Nutrição – UnB como requisito parcial para obtenção de título de Especialista em Gestão da Produção de Refeições Saudáveis.

AVALIAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS DE MANIPULAÇÃO: UM ESTUDO DE CASO SOBRE UM FOOD TRUCK DE JARAGUÁ-GO

SORAYA ANTÔNIO DE BASTOS RIBEIRO

Aprovada por:

Professora orientadora: Dra. Raquel Adjafre da Costa Matos
(Membro interno – Universidade de Brasília)

Professora: Dra. Raquel Braz Assunção Botelho
(Membro interno – Universidade de Brasília)

Brasília, Agosto de 2017.

RESUMO

A expressiva prevalência de indivíduos que se alimenta fora de suas residências é crescente, devido a diversos fatores como a expansão das cidades, inserção da mulher no mercado de trabalho e tempo indisponível para o preparo das refeições em domicílio. Para garantir a segurança dos alimentos oferecidos, torna-se necessária a implantação das Boas Práticas, procedimentos padronizados que devem ser utilizados com o objetivo de evitar a ocorrência das Doenças Transmitidas por Alimentos. O presente estudo tomou por objetivo avaliar as condições de higiene no preparo de alimentos em um *food truck* localizado na região de Jaraguá, no Estado de Goiás. Foi aplicado um check-list com base na legislação vigente no país, de forma a verificar o nível de Não-conformidades apresentadas pelo estabelecimento. Os resultados mostraram uma variação de 11,1 a 100% de Não-conformidade para os itens avaliados no *food truck* e uma variação de 11,1 a 100% de Não-conformidade na inspeção em cozinha de apoio e/ou local de depósito no *food truck*. Ao final foi proposto um projeto de implantação das Boas Práticas no estabelecimento analisado. Conclui-se que o estabelecimento pesquisado possui condições de higiene insatisfatórias e não atendendo a legislação vigente no país no que diz respeito às Boas Práticas para a produção de alimentos seguros em *food trucks*.

Termos de indexação: boas práticas, check-list, condições higiênico-sanitárias, food trucks.

ABSTRACT

The expressive prevalence of individuals fed outside their homes is increasing, due to several factors such as the expansion of cities, the insertion of women into the labor market, and unavailable time for the preparation of meals at home. In order to guarantee the safety of the foods offered, it is necessary to implement the Good Practices, standardized procedures that should be used in order to avoid the occurrence of Foodborne Diseases. The present study aimed to evaluate hygiene conditions in food preparation in a food truck located in the region of Jaraguá, State of Goiás. A checklist was applied based on the legislation in force in the country, in order to verify the level Of nonconformities presented by the establishment. The results showed a variation of 11.1 to 100% of Non-Compliance for items evaluated in the food truck and a variation of 11.1 to 100% of Non-compliance in the inspection in support kitchen and / or storage location in the Food truck. At the end, a project was proposed to implement the Good Practices in the establishment analyzed. It can be concluded that the researched establishment has unsatisfactory hygiene conditions and does not comply with the current legislation in the country regarding Good Practices for the production of safe food in food trucks.

Index terms: good practices, check-list, hygienic-sanitary conditions, food trucks.

SUMÁRIO

1	INTRODUÇÃO.....	5
2	REVISÃO BIBLIOGRÁFICA	7
3	MATERIAIS E MÉTODOS	14
4	RESULTADOS E DISCUSSÕES.....	16
5	CONCLUSÃO.....	27
6	REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS.....	28
7	ANEXOS.....	35

1 INTRODUÇÃO

Por se tratar de uma nova tendência no Brasil embora seja uma atividade exercida há tempos, o modelo de vender comida de rua passa por inovações a partir do século XXI com os *food trucks*. Esse termo, assim como o modelo de venda de alimentos, veio importado dos Estados Unidos, onde a história começou por volta de 1860 (SEBRAE, 2015).

No Brasil, foi na cidade de São Paulo que apareceram os primeiros food trucks, seguindo os modelos de sucesso em Nova Iorque e demais cidades. O empreendimento no Brasil logo se espalhou para outros centros urbanos (BASTOS, CSP, 2015).

Hoje quanto às normas de funcionamento dos food trucks percebe-se que poucos são os municípios que possuem legislação em vigor e direcionada de maneira clara ao segmento para esse tipo de modalidade, sendo que o Rio de Janeiro, São Paulo, Belo Horizonte, Porto Alegre, Distrito Federal são os que estão com melhor embasamento em relação às instruções normativas e leis (SEBRAE, 2015).

Com o número crescente desse segmento no Brasil, a Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT) em conjunto com o Serviço Brasileiro de Apoio às Micro e Pequenas Empresas (Sebrae), irão redigir a primeira norma técnica para funcionamento de food trucks no mundo (SEBRAE, 2015).

No Distrito Federal a Vigilância Sanitária instituiu a Lei 5.627, de 15 de março de 2016 que dispõe sobre a comercialização de alimentos em food truck e denomina o mesmo como um veículo automotor ou rebocável adaptado que comercializa alimento diretamente ao consumidor de modo itinerante, ou seja, sem local fixo. Definiu ainda, os procedimentos de cadastramento e auditoria, no que compete a autarquia para regulamentação dos food truck, que comercializam na região, inclusive dois check list de inspeção, sendo um para o food truck e outro para a cozinha de apoio e depósito com o objetivo de verificar as condições sanitárias (VIGILÂNCIA SANITÁRIA, 2016).

As Boas Práticas de Fabricação (BPF) são normas que compõem um conjunto de princípios e regras com o principal objetivo de garantir a integridade do alimento e a saúde do comensal e para que isso ocorra a manipulação dos alimentos deve ser correta desde a escolha das matérias-primas até o produto final pronto para o consumo (SOUZA, MEDEIROS, SACCOL, 2013).

A partir desse princípio é de grande relevância destacar a relação alimento-saúde mostrando que adotar as BPF no ramo de alimentos visa à produção segura garantindo a boa qualidade higiênico-sanitária das preparações (SILVA; ALMEIDA, 2011).

As normas e diretrizes preconizando adoção de controle de qualidade higiênico-sanitária e BPF para alimentos estão estabelecidos por órgãos regulatórios do País, destacando-se as resoluções elaboradas pela diretoria colegiada as RDC, da Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA), emitidas pelo Ministério da Saúde (MS) (RAVAGNANI, STURION, 2009).

Em busca de legislação que preconiza normas para funcionamento dos foods trucks, observou-se que até o momento a ANVISA dispõe da Resolução da Diretoria Colegiada (RDC) nº 216, de 14 de setembro de 2004, que normatiza os procedimentos que devem ser adotados nos serviços de alimentação, a fim de garantir as condições higiênico-sanitárias com base nas BPF (WENDISH, 2010). Todos os proprietários de food trucks devem seguir as orientações, para que garantam a elaboração de alimentos seguros e livres de contaminação.

Diante da importância de se ter um controle de qualidade, segurança dos alimentos preparados e vendidos no food truck e de cumprir o que a legislação que a ANVISA preconiza é imprescindível que sejam adotados no empreendimento medidas que garantam a integridade do alimento, a qualidade sanitária e a saúde dos comensais.

1.1 Objetivos

1.1.1 Objetivo Geral

Avaliar as condições-físicas e higiênico-sanitárias em um food truck no município de Jaraguá-GO, através da aplicação de um check-list, conforme a legislação vigente.

1.1.2 Objetivos Específicos

Verificar as condições-físicas e higiênico-sanitárias do food truck e da cozinha apoio através da aplicação do check-list presente na Instrução Normativa nº 11/2016;

Verificar o nível de não conformidades apresentadas no estabelecimento;

Apresentar um projeto de implementação das Boas Práticas e esclarecer ao proprietário acerca das condições atuais do estabelecimento e a importância da adequação e comprometimento de todos os colaboradores.

2 REVISÃO BIBLIOGRÁFICA

As alterações nos hábitos alimentares da sociedade moderna e o crescimento da atividade turística contribuíram para a expansão dos serviços de alimentação, que ocupam atualmente uma posição relevante para a economia. A prática de alimentar-se fora do lar tornou-se comum no cotidiano dos indivíduos e, em vista disso, este setor alimentício vem inovando e elaborando modelos de estabelecimentos que produzem alimentos mais atrativos, econômicos, práticos e convenientes, com a finalidade de atender a essa nova demanda de consumidores (SILVA; LIMA; LOURENÇO, 2015).

Dentro do setor alimentício destaca-se o segmento do comércio de street food (comida de rua). O termo é definido pela World Health Organization (WHO) referindo-se à alimentos e bebidas preparados e/ou vendidos por ambulantes para consumo imediato ou posterior, sem preparo adicional (PALERMO, 2008).

O food truck (“carro de comida” ou “cozinha sobre rodas”) está inserido nesse segmento como um modelo de negócio que teve início nos Estados Unidos, por volta de 1860, onde veículos eram adaptados para servir refeições para viajantes em estradas, como uma alternativa rápida e barata de alimentação. Nos anos 2000, o conceito de comida sobre rodas perdeu o rótulo de comida barata e de baixa qualidade e ganhou um perfil gourmet. Essa renovação do conceito de food truck se deu em razão da crise de 2008, pois chefs norte-americanos decidiram reduzir seus custos para manter os negócios, entretanto, preservaram o padrão de qualidade e sofisticação dos alimentos produzidos nos grandes restaurantes. Seguindo esta influência, os food trucks começaram a se expandir para o mundo todo e surgiram no Brasil nos últimos anos, sendo definido como a modernização da comida de rua, marcado pelo surgimento de diversos eventos gastronômicos de rua em várias cidades e atraindo o público (DE OLIVEIRA; SANTOS, 2015; DE FARIAS; DA SILVA; BRANDÃO, 2017).

Desde o seu surgimento, esse novo modelo de comercialização de alimentos enfrentou diversos problemas restritivos, como a inexistência de uma legislação específica que regulamentasse a rodagem e funcionamento dos veículos. Posteriormente, em Porto Alegre, a lei que regulamenta o mercado de food trucks foi sancionada pelo prefeito José Fortunati, no dia 11 de Fevereiro de 2016, autorizando e regulando a comercialização de produtos na modalidade de gastronomia itinerante, assim como o estacionamento dos trucks em locais públicos em dias e horários definidos por autorização (HENRIQUES, 2016).

No Distrito Federal, a Instrução Normativa nº 11, de 23 de março de 2016 define os procedimentos de cadastramento e auditoria para regularização, no que compete à Vigilância Sanitária, dos veículos automotores ou rebocáveis adaptados, denominados food truck, que comercializam alimentos. Através de um formulário de cadastro que conste a lista de Alimentos

e Bebidas comercializados pelo Food Truck, o fluxograma com as etapas do processo produtivo de cada preparação alimentar, o leiaute das instalações do food truck, o leiaute da cozinha de apoio e do depósito e o Manual de Boas Práticas e Procedimentos Operacionais Padronizados – POP. Após, serão realizadas inspeções no food truck, na cozinha de apoio e no depósito a fim de verificar as condições sanitárias e em situação de aprovação da auditoria será emitido o Certificado de Vistoria de Veículo - CVV, conforme Instrução Normativa nº 08, de 21 de janeiro de 2016, da Diretoria de Vigilância Sanitária - DIVISA/SVS/SES, que refere-se apenas à regularização da atividade do ponto de vista sanitário, não implicando autorização de uso de área pública, que deve ser obtida de acordo com o que determina a Lei Distrital nº 5.627, de 16 de março de 2016 (VIGILÂNCIA SANITÁRIA, 2016).

Com o surgimento da era da informação, além da busca pela praticidade dos food trucks, há uma maior conscientização dos indivíduos em relação à qualidade da alimentação e da prestação de serviço. A qualidade nos alimentos refere-se à ausência de defeitos, um produto cujo o conjunto de propriedades esteja em conformidade com as características para as quais foi criado e à totalidade de suas características apresente-se relacionada com sua habilidade em atender as necessidades explícitas e implícitas dos alimentos (SILVA; CORREIA, 2009).

Medidas de prevenção e controle em todas as etapas da cadeia produtiva de alimentos devem ser adotadas para assegurar que os alimentos sejam preparados de modo a garantir a segurança do consumidor. A cadeia produtiva é a maior responsável por surtos de Doenças Transmitidas por Alimentos, as DTA (DE SOUZA GENTA; MAURÍCIO; MATIOLI, 2005). O Comitê WHO/FAO (Genebra, 1984) admitiu que doenças oriundas de alimentos contaminados fossem, provavelmente, o maior problema de saúde no mundo contemporâneo (AKUTSU et al., 2005). As DTA são consideradas um problema emergente e, atualmente, assunto de grande preocupação dos governos de diversos países, afetando os desenvolvidos e os em desenvolvimento, desse modo, todo indivíduo está em risco de adquirir doenças transmitidas por alimentos no mundo (DA CUNHA; STEDEFELDT; DE ROSSO, 2012).

No Brasil, 6.632 surtos foram notificados entre os anos de 2007 e 2016, resultando em 109 óbitos, apresentando maior número de casos na Região Sudeste (43,8%) e menor na Região Centro-Oeste (6,3%). Os sinais e sintomas comumente apresentados foram diarreia (29,6%), dor abdominal (19,6%), vômitos (16,4%), náuseas (15,7%), cefaleia (7,8%), febre (7,2%), sintomas neurológicos (0,3%) e outros (3,5%). O local inicial predominante de ocorrência foram as residências (38,9%) e, em segundo lugar os restaurantes/padarias e similares (16,2%). Os alimentos mais associados a surtos foram definidos como não identificados (66,8%), seguido de alimentos mistos (9,0), água (6%) e ovos e produtos a base de ovos (3,6%). Os microorganismos mais prevalentes foram as bactérias (90,5%), como a Salmonella, Escherichia coli e S. aureus, respectivamente. Os fatores causais dos surtos são a manipulação/preparação inadequada (n=5.058), conservação inadequada (n=5.032), matéria-prima imprópria (n=4.960) e outros (n=4.510) (MINISTÉRIO DA SAÚDE, 2017).

Ao considerar que todos os alimentos já se apresentam naturalmente contaminados pelos mais diversos tipos de microrganismos, deve-se atentar para inibir a sua sobrevivência, evitando sua multiplicação e impedindo que outros tipos sejam acrescentados às matérias-primas, como consequência de contaminação ambiental ou por manipulação inadequada. Sendo válido ressaltar que a segurança alimentar é definida sob o ponto de vista qualitativo, “food safety”, como o “inverso do risco alimentar; a probabilidade de não sofrer quaisquer danos pelo consumo de um alimento” (DE SOUZA GENTA; MAURÍCIO; MATIOLI, 2005).

No setor alimentício, duas metodologias são mundialmente adotadas para garantir a qualidade, constituindo o Sistema de Segurança Alimentar, como a implantação das Boas Práticas de Manipulação (BPM), que são compostas por normas para o adequado manuseio dos alimentos, garantindo a produção de alimentos seguros e saudáveis, e os Procedimentos Padrão de Higiene Operacional (PPHO), em conformidade com as legislações vigentes. Corroborando que, um alimento seguro, ou seja, apto para o consumo, é aquele que não provoca injúria ao consumidor, sendo isento de qualquer tipo de contaminantes físicos, químicos e/ou biológicos, assegurando suas características e propriedades sensoriais e nutricionais (SILVA; CORREIA, 2009; GHISLENI; BASSO, 2018).

A segurança alimentar, regida na legislação, é um conjunto de procedimentos, diretrizes e regulamentos elaborados pelas autoridades, dirigidos para a proteção da saúde pública (SOUZA, 2012). No Brasil, somente no início da década de 90, houve o despertar de preocupações relacionadas ao alimento seguro, que posteriormente ganhou legislações mais características (BAESSE, 2006).

O Ministério da Saúde, buscando melhorar as condições higiênico-sanitárias durante a preparação de alimentos e adequar as ações da Vigilância Sanitária, publicou em 26 de novembro de 1993, a Portaria nº 1.428/MS (BRASIL, 1993), determinando os procedimentos pré-requisitos para a garantia da qualidade sanitária dos alimentos, as Boas Práticas de Fabricação ou Manipulação (BPF/M) de Alimentos, imprescindíveis à implantação de qualquer sistema de qualidade, visto que, quando implantadas e registradas em manual, asseguram os parâmetros básicos de qualidade, como os procedimentos de elaboração dos alimentos e de higiene que, caso necessários, devem ser descritos. O Ministério recomendou ainda a elaboração de um Manual de Boas Práticas de manipulação de alimentos, fundamentado nas publicações técnicas da Sociedade Brasileira de Ciência e Tecnologia de Alimentos (SBCTA), OMS e Codex Alimentarius (RÊGO, 2004; APLEVICZ; SANTOS; BORTOLOZO, 2010).

Em 30 de julho de 1997, foi publicada a Portaria nº 326/MS do Ministério da Saúde (BRASIL, 1997), que definiu as condições técnicas para elaboração do Manual de Boas Práticas e, em conformidade com essas recomendações, o Centro de Vigilância Sanitária do Estado de São Paulo publicou em 10 de março de 1999, a Portaria CVS-6 (BRASIL, 1999), que consiste em um “Regulamento Técnico sobre os Parâmetros e Critérios” para orientar as ações da Vigilância Sanitária e as operações de controle para os estabelecimentos produtores e prestadores de serviços de alimentação. Definindo ainda, as condutas e critérios importantes, para servir como referência na elaboração do Manual de Boas Práticas e sua aplicação nos estabelecimentos alimentícios pelos Responsáveis Técnicos (RT) que assegure o desenvolvimento das atividades com competência técnica e legal, devendo possuir certificado de órgão competente que o habilite nos procedimentos, métodos e técnicas do fornecimento de alimentos saudáveis e seguros. Os profissionais atuantes na cadeia produtiva alimentar, são os

nutricionistas, responsáveis pelas cozinhas industriais e hospitalares, nutrição clínica e alimentos para fins especiais; os médicos veterinários, responsáveis por matadouros e laticínios e os engenheiros de alimentos, responsáveis por indústrias de processamento (RÊGO, 2004).

O Ministério da Agricultura publicou em 4 de setembro de 1997 a Portaria nº 368/MA (BRASIL, 1997), determinando a obrigatoriedade da utilização das Boas Práticas de Fabricação nos estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos (MAGALHÃES et al., 2011).

Ainda conforme a Portaria CVS-6 (BRASIL, 1999), o Manual de Boas Práticas deve abranger uma descrição real dos procedimentos técnicos para cada estabelecimento específico, dos quais: controle de saúde dos funcionários e da água para consumo, controle integrado de pragas, regras para visitantes, controle das matérias primas, adequação estrutural do estabelecimento, higiene pessoal, ambiental e de alimentos, manipulação e processamento dos alimentos nas etapas primordiais de preparação como, o recebimento, armazenamento, pré-preparo, cocção, refrigeração, congelamento, descongelamento, reaquecimento, porcionamento, distribuição e transporte (RÊGO, 2004).

Associadamente às Boas Práticas, a resolução do Ministério da Saúde aprovada pela Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA), a RDC nº 275/MS de 21 de outubro de 2002 (BRASIL, 2002), orienta os responsáveis pelos estabelecimentos produtores e industrializadores de alimentos a procederem de forma adequada e segura no decorrer da manipulação, preparo, acondicionamento, armazenamento, transporte e exposição dos alimentos à venda. Posteriormente, a RDC nº 216/MS em 15 de setembro de 2004 do Ministério da Saúde (BRASIL, 2004), dispõe sobre Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação, aplicável aqueles que realizam algumas das subseqüentes atividades, como a manipulação, preparação, fracionamento, armazenamento, distribuição, transporte, exposição à venda e entrega de alimentos preparados para consumo, como cantinas, bufês, comissárias, confeitarias, cozinhas industriais, cozinhas institucionais, delicatessens, lanchonetes, padarias, pastelarias, restaurantes, rotisseries e similares (MATA et al., 2010; APLEVICZ; SANTOS; BORTOLOZO, 2010).

A RDC ° 216/2004 preconiza ainda que todos os responsáveis pelas atividades de manipulação dos alimentos devem ser submetidos a cursos de capacitação, compreendendo, no mínimo, os temas: contaminantes alimentares, DTAs, manipulação higiênica dos alimentos e Boas Práticas. Cabendo aos órgãos de vigilância sanitária dos estados e municípios a complementar os requisitos para atender as necessidades locais, sem violar a regulamentação federal (SERAFIM, 2010).

O estado do Rio Grande do Sul possui a Portaria Estadual nº 78/RS publicada em 30 de janeiro de 2009 (RIO GRANDE DO SUL, 2009), que aprova a Lista de Verificação em Boas Práticas para Serviços de Alimentação, podendo ser utilizada como forma de inspeção no período anterior, durante e após a implantação das Boas Práticas em Serviços de Alimentação (MELLO et al., 2013).

A Instrução Normativa nº4/DIVISA/SVS da Vigilância Sanitária da Subsecretaria de Vigilância à Saúde da Secretária de Estado de Saúde do Distrito Federal, em 15 de dezembro de 2014, aprova a Norma Regulamentadora de Boas Práticas para Estabelecimentos Comerciais de Alimentos e para Serviços de Alimentação, bem como o Roteiro de Inspeção para a mesma. Tendo como objetivo estabelecer os requisitos essenciais de Boas Práticas e de Procedimentos Operacionais Padronizados para os estabelecimentos comerciais de alimentos e para os serviços de alimentação, no intuito de garantir as condições higiênico-sanitárias dos alimentos (VISA/DF, 2014).

O Programa de Boas Prática ocasiona diversos benefícios, como a produção de alimentos com melhor qualidade e maior segurança, a redução de reclamações dos consumidores, melhoraria do ambiente de trabalho, apresentando-se mais limpos e seguros e desempenho das funções dos colaboradores com maior motivação e produtividade. É valido ressaltar ainda, que a qualidade de um produto não se dá somente como resultado da adequação do meio ambiente, uso de máquinas, métodos e matérias primas adequadas, pois o elemento humano que torna a qualidade de um produto ou de um serviço, sendo o elemento central da implantação de sistemas de qualidade em qualquer organização, assim, todas os indivíduos que

compõem essa organização necessitam ser conscientizadas para a obtenção de um melhor qualidade (SERAFIM, 2010).

A gestão da qualidade é um quesito primordial na estrutura de um sistema eficiente para a garantia no fornecimento de um alimento seguro por empresas do serviço de alimentação, essencialmente para aquelas que estão localizadas em praças, ou locais públicos como é o caso dos food trucks, pois estes tipos de estabelecimentos demandam maior cautela em relação aos produtos ofertados (DE FARIAS; DA SILVA; BRANDÃO, 2017).

3 MATERIAIS E MÉTODOS

3.1 Delineamento da pesquisa

O presente estudo possui cunho descritivo de um estudo de caso, com abordagem quantitativa, observação direta extensiva.

3.2 População amostra

Para seleção do local a ser estudado foi feita a divulgação na cidade em estabelecimentos que produzem e comercializam alimentos como nos restaurantes, lanchonetes, food truck, onde o selecionado receberia a assessoria nutricional por seis meses gratuitamente e elaboração do Manual de Boas Práticas e Pops. Os interessados deveriam entrar em contato até dois dias após o convite e os critérios de seleção foram: o estabelecimento ter o Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica (CNPJ), estar com os alvarás obrigatórios de funcionamento em dias e por fim local que quizesse ser referência em segurança alimentar e nutricional na cidade. Dos sete locais visitados apenas um demonstrou interesse em participar do estudo.

3.3 Coleta de Dados

Foi realizada em um food truck instalado no município de Jaraguá-GO há cinco meses e com funcionamento das 19h à 01h de quarta- feira a domingo, em local fixo. A unidade produz uma média semanal de quinhentos sanduíches que varia de R\$ 15,00 a R\$ 30,00, possui no total cinco colaboradores, entre eles o gastrônomo proprietário do empreendimento, sendo o mesmo responsável pela churrasqueira com hambúrgueres, sua esposa que atua no caixa, dois responsáveis pela montagem do produto e uma auxiliar de serviços gerais que atua apenas na cozinha apoio.

O estudo aconteceu durante o 1º semestre de 2017. Foi realizada a aplicação dos check-lists utilizados e disponibilizados pela Vigilância Sanitária do Distrito Federal, presente na Instrução Normativa nº 11, de 23 de março de 2016, que servem como base de inspeção de food trucks e em cozinha de apoio e/ou local de depósito para avaliar o cumprimento da legislação e detectar as não conformidades em relação às Boas Práticas para que posteriormente fosse elaborado o plano de ação e realizado o planejamento das adequações.

A pesquisa não foi submetida ao Comitê de Ética em Pesquisa da Universidade de Brasília, visto que a autora do estudo prestará o serviço de consultoria à unidade e as ações propostas neste estudo já são atribuições previstas na Resolução CFN nº 380/2005.

3.5 Análise de dados

Para avaliar as Boas Práticas do estabelecimento, o instrumento utilizado para diagnóstico da garantia de produção de alimentos seguros à saúde do consumidor é um formulário, denominado de check-list, que facilita a visualização dos pontos negativos e positivos do *food truck*, propiciando um análise detalhada da unidade. Este instrumento de verificação encontra-se na Instrução Normativa nº 11, de 23 de março de 2016, que serve como base de inspeção de food trucks e em cozinha de apoio e/ou local de depósito para avaliar o cumprimento da legislação e detectar as não conformidades em relação às Boas Práticas.

A partir da aplicação do check-list no *food truck* foram avaliados 63 itens. A abrangência dos itens foi: estrutura do veículo, equipamentos e utensílios; higiene das instalações e do ambiente; controle de vetores e pragas; armazenamento; preparo; resíduos; manipuladores; manual de Boas Práticas e POP.

Por meio do check-list de inspeção em cozinha de apoio e/ou local de depósito foram avaliados 56 itens, sendo: estrutura física da cozinha e depósito; equipamentos e utensílios; higienização das instalações e do ambiente; controle de vetores e pragas; armazenamento; pré-preparo; resíduos e manipuladores.

As opções de respostas para o preenchimento do check-list foram: “Conforme” (C) – quando atendeu ao item observado, “Não Conforme” (NC) – quando apresentou Não-conformidade para o item observado e “Não Aplicável” (NA) – quando o item foi considerado não pertinente ao *food truck* pesquisado. Os itens, cuja resposta foi a opção Não Aplicável, não foram estatisticamente avaliados. O check-list foi preenchido durante uma visita ao *food truck*, através de observações no próprio local e informações prestadas pelo proprietário do estabelecimento.

4 RESULTADOS E DISCUSSÕES

Dos 63 itens avaliados do check-list no food truck, os percentuais de Não-Conformidades variaram entre 11,1% e 100% (Tabela 1), para os itens de estrutura do veículo, equipamentos e utensílios; higiene das instalações e do ambiente; controle de vetores e pragas; armazenamento; preparo; resíduos; manipuladores; manual de Boas Práticas e POP.

Tabela 1. Percentual de Não-conformidades (NC) encontradas baseado no check-list aplicado no *food truck* na região de Jaraguá, Estado de Goiás.

Aspectos avaliados	Quantidade	Quantidade	% de NC
	total de itens	total de NC	encontradas
Estrutura do veículo	8	1	12,5
Equipamentos e utensílios	5	1	12,5
Higiene das instalações e do ambiente	5	0	100
Controle de vetores e pragas	3	0	100
Armazenamento	5	3	60
Preparo	19	5	26,3
Resíduos	5	2	40
Manipuladores	9	1	11,1
Manual de Boas Práticas e POP	4	4	100
Total	66	17	51,4

Quanto à estrutura do veículo, foi verificada a existência de lavatório dotado de produtos destinados à higiene das mãos, como sabonete líquido inodoro e antisséptico e toalhas de papel não reciclado. Dados divergentes foram encontrados por De Souza et al (2015), analisando as condições higiênico-sanitárias do comércio ambulante de alimentos em Uberaba-MG, revelando que 33,3% (10/30) dos ambulantes utilizavam somente água durante a lavagem das mãos, 60% (18/30) água e detergente e 6,7% (2/30) água e álcool, concluindo que nenhum dos participantes da pesquisa relatou a execução correta do processo de antissepsia das mãos, utilizando sabonete antisséptico, água e álcool em gel 70%, recomendado pela legislação vigente, o que contribui para a elevação dos riscos de transmissão de microorganismos patogênicos presentes nos alimentos comercializados.

O estudo constatou que os coletores de resíduos possuem abertura por contato manual, entretanto, devem ser acionados sem contato manual (pedal). Resultados semelhantes foram evidenciados por De Souza et al (2015), em que apenas 30,8% (8/26) dos coletores possuíam acionamento não manual, a prática de acionamento por contato manual pode certamente resultar no aumento dos níveis de contaminação das mãos.

No item de equipamentos e utensílios foi observada a ausência de termômetro calibrado para aferição da temperatura dos alimentos, contrariando as recomendações da legislação. Esse equipamento possui importância primordial no intuito de controlar a temperatura do alimento, evitando a proliferação de microorganismos patológicos. Santos (2011) corrobora esses resultados em seu estudo, concluindo que apenas 14,8% dos pontos que vendiam alimentos manufaturados dispunham de freezers ou geladeiras, caixas isotérmicas, caixas plásticas, sacos plásticos e outros recipientes que não asseguravam efetivamente a manutenção do produto em temperaturas adequadas.

Em relação aos itens de higiene das instalações e do ambiente, não foram encontradas Não-conformidades e todos os itens avaliados apresentaram-se de acordo com a legislação vigente. Curi (2006) encontrou resultados distintos indicando que somente 60% dos carrinhos de cachorro-quente comercializados por vendedores ambulantes na cidade de Limeira-SP, apresentavam utensílios e equipamentos com superfície lisa e de fácil higienização, adequado estado de funcionamento, conservação e condições satisfatórias de higiene, 70% destes armazenavam os utensílios em locais inadequados, revelando o risco de contaminação cruzada e 50% não apresentaram condições adequadas de higiene das instalações.

Em relação ao controle de pragas, não foram encontradas Não-conformidades e todos os itens avaliados apresentaram-se de acordo com a legislação vigente. Almeida (2008), realizando um estudo acerca do controle de pragas, elucidou que 3,5% (n=110) dos quiosques analisados na orla marítima da cidade de Balneário Camboriú-SC apresentaram a presença de vetores e pragas urbanas, apresentando riscos à saúde do consumidor, uma vez que são potenciais transmissores de organismos patogênicos.

Para o armazenamento dos alimentos, as Não-conformidades encontradas foram: o armazenamento impróprio de materiais de limpeza juntamente com as matérias-primas dos produtos alimentícios, oferecendo riscos de contaminação cruzada, causando danos à saúde do consumidor; a inexistência de controle de temperatura de armazenamento dos produtos perecíveis, devido à falta do termômetro mencionada anteriormente.

No quesito de preparo dos alimentos, as Não-conformidades evidenciadas foram: inexistência do controle de temperatura dos alimentos submetidos a cocção, no processo de resfriamento, na conservação sob refrigeração, dos alimentos quentes/frios servidos para consumo imediato.

Em relação ao item de resíduos, os coletores da área de preparação e armazenamento possuíam tampa com acionamento manual, oferecendo risco de contaminação pelos resíduos de alimentos, não havendo recipiente externo para acondicionamento de lixo com separação de orgânico e seco. Os achados de Marllon e Bortolozo (2004), revelaram resultados análogos através do estudo de vinte e quatro pontos de venda, localizados no município de Ponta Grossa, no Estado do Paraná. Os autores evidenciaram coletores de resíduos com abertura de acionamento manual nas áreas internas, utilização de sacolas plásticas sem suporte para acondicionamento e a presença de coletores nas áreas externas, porém sem proteção de saco plástico, mantendo-se sujas durante toda a produção. Todos os pontos de venda verificados apresentaram recipientes impróprios para descarte de material reciclável, mesmo assim, 13,4% dos ambulantes garantiram a retirada frequente do lixo, enquanto os 86,6% restantes não realizam o manuseio de forma adequada.

Para os manipuladores, a Não-conformidade encontrada foi a inexistência de registros de controle de saúde dos manipuladores, atestando isenção de doenças que possam ser transmitidas para os alimentos. De Oliveira e Maitan (2010) encontraram resultados similares sobre o controle de saúde dos manipuladores, onde 80% afirmaram realizar exames parasitológicos e hemogramas periodicamente, entretanto, não foi verificada a existência de registros que comprovem a veracidade das informações. Os manipuladores relataram que na

ocorrência de lesões ou sintomas de enfermidades, não se afastam das atividades de preparação do alimento, contrariando a legislação vigente, que determina que os manipuladores portadores de lesões (cortes) ou sintomas de enfermidades como icterícia, diarreia, vômitos, febre, inflamação na garganta com febre, secreção dos ouvidos, olhos ou nariz, resfriado, faringite e sinusite sejam afastados da atividade de manipulação dos alimentos enquanto persistirem essas condições de saúde.

Em relação ao item de Manual de Boas Práticas e POP, todos os itens apresentaram Não-conformidades, pois não possui o profissional treinado para implantar as Boas Práticas e portanto, o estabelecimento não possui o Manual de Boas Práticas de todos os processos de produção, como recepção de matérias-primas, armazenamento, pré-preparo, preparo e distribuição; e a inexistência dos Procedimentos Operacionais Padronizados (POP) para: higiene e saúde; higiene de instalações, equipamentos e utensílios; higiene de reservatório de água; controle de resíduos. Necessitando ainda realizar a capacitação dos manipuladores de alimentos sobre as Boas Práticas.

Conforme estudo realizado por Santos (2013), houve semelhança ao presente estudo em relação à inexistência do Manual de Boas Práticas e POP, apresentando 0% de conformidade em todos os grupos de ambulantes beira rio da cidade de Imperatriz-MA, devido ao desinteresse por parte dos mesmos, visto que não possuem conhecimento da relevância desses documentos para a prática de comercialização de alimentos seguros à saúde do consumidor.

Dos 56 itens avaliados do check-list de inspeção em cozinha de apoio e/ou local de depósito no food truck, os percentuais de Não-Conformidades variaram entre 11,1% e 100% (Tabela 2), para os itens de estrutura física da cozinha e depósito; equipamentos e utensílios; higienização das instalações e do ambiente; controle de vetores e pragas; armazenamento; pré-preparo; resíduos e manipuladores.

Tabela 2. Percentual de Não-conformidades (NC) encontradas baseado no check-list de inspeção em cozinha de apoio e/ou local de depósito aplicado no *food truck* na região de Jaraguá, Estado de Goiás.

Aspectos avaliados	Quantidade	Quantidade	% de NC
	total de itens	total de NC	encontradas
Estrutura física da cozinha e depósito	9	5	55,5
Equipamentos e utensílios	5	1	20
Higienização das instalações e do ambiente	5	0	100
Controle de vetores e pragas	3	0	100
Armazenamento	5	1	20
Pré-preparo	17	4	23,5
Resíduos	3	1	33,3
Manipuladores	9	1	11,1
Total	56	13	45,4

Quanto à estrutura física da cozinha e depósito, houve Não-conformidades em relação às luminárias, que não estavam protegidas contra o risco de explosões, que ocasionaria contaminação do alimento manipulado; as portas de acesso a cozinha não eram dotadas de fechamento automático, evitando assim o contato manual. Conforme Souza (2012), as luminárias situadas na área de preparação dos alimentos devem ser apropriadas e protegidas contra eventuais explosões ou quedas acidentais, ressaltando ainda que a iluminação, possibilitando a melhor visualização das atividades desempenhadas, não comprometendo a higiene e características sensoriais dos alimentos.

No item equipamentos e utensílios, foi verificada a inexistência de termômetro calibrado para aferição da temperatura dos alimentos. Esse equipamento possui importância primordial no intuito de controlar a temperatura do alimento, evitando a proliferação de microorganismos patológicos.

Em relação aos itens de higiene das instalações e do ambiente, e controle de pragas, não foram encontradas Não-conformidades e todos os itens avaliados apresentaram-se de acordo com a legislação vigente. Em estudo realizado por Chesca (2003), 100% (n=8) dos manipuladores não realizaram a higiene dos utensílios adequadamente. Tal fato pode decorrer da falta de abastecimento de água tratada, e/ou pela falta de treinamento e conscientização dos manipuladores, dificultando a prática de medidas de higiene que protejam os alimentos de contaminações microbiológicas. Os procedimentos de higienização dos utensílios são prejudicados por essas falhas, possibilitando que os resíduos se fixem na superfície deles e se transformem em uma potencial fonte de contaminação cruzada.

No item de armazenamento dos alimentos foi observada a inexistência de termômetro calibrado para a aferição da temperatura de armazenamento e registro dos produtos perecíveis acondicionados em equipamentos refrigerados, no processo de resfriamento e conservação sob refrigeração.

No pré-preparo dos alimentos, houve a Não-conformidade em relação a inexistência de termômetro calibrado para a aferição da temperatura dos alimentos submetidos a cocção e ao descongelamento; a higienização das hortifrutícolas não era realizada com o uso de produtos regularizados, com POP estabelecido, em três etapas (lavagem, sanitização e enxágue).

Em relação aos resíduos, os coletores da área de preparação e armazenamento possuíam tampa com acionamento manual, oferecendo risco de contaminação dos alimentos pelos resíduos de outros alimentos.

No item de manipuladores, foi evidenciado durante a manipulação, manipuladora usando esmalte nas unhas, essa prática oferece risco de contaminação dos alimentos, reforçando a necessidade emergente de treinamento de Boas Práticas para os manipuladores de alimentos. Nesse contexto, Silva et al. (2016) encontraram resultados semelhantes, por meio de um estudo observacional realizado em cinco eventos gastronômicos de food trucks realizados no município do Rio de Janeiro, selecionaram aleatoriamente 10 empresas do segmento street food, apresentando-se como food trucks, food bikes, carrocinhas, barraquinhas e carros.

Avaliando os aspectos fundamentais de higiene na manipulação dos alimentos no que se diz respeito à apresentação dos funcionários, observaram um considerável índice de Não-conformidades na avaliação das Boas Práticas, pois em média de 40,0% dos veículos e barraquinhas observados não atendiam a requisitos mínimos de higiene, como a ausência do uso de uniforme (14,0%), uso de diversos adornos como anéis, brincos, cordões, piercings, pulseiras e relógios (46,0%), barba (32,0%), cabelos soltos e/ou sem proteção de toucas (34,0%) e maquiagem (14,0%).

Corroborando o estudo de Cortese et al. (2016), em pesquisa realizada com vendedores ambulantes em Florianópolis/SC, em que os procedimentos de manipulação de alimentos dos trabalhadores do segmento de street food estavam, geralmente, em desacordo com padrões de higiene.

Segundo Kothe (2014), encontraram dados similares ao do presente estudo, através da aplicação do check list em 20 pontos de vendas de ambulantes que comercializavam cachorro-quente na região central de Porto Alegre/Rio Grande do Sul, baseado na Portaria Estadual 78/09, RDC nº 216/2004 e o Decreto Estadual 23.430/74, foi verificado que as condições de higiene pessoal dos manipuladores de alimentos, do processamento e armazenamento das matérias primas, da preparação do cachorro-quente e condições legais e estruturais do estabelecimento apresentaram-se insatisfatórias. Os resultados apontaram que 90% dos manipuladores avaliados não utilizavam proteção adequada aos cabelos, 60% de inadequação quanto aos uniformes utilizados durante a manipulação, 20% apresentaram unhas compridas e com esmalte, 65% utilizavam adornos, 80% adotavam o hábito de manipular dinheiro entre uma preparação e outra, 100% dos manipuladores não realizavam a higienização adequada das mãos. Em 55% dos locais, os utensílios apresentaram mau estado de conservação e presença de sujidades. Em 95% dos estabelecimentos os ingredientes não possuíam procedência comprovada. Em 65% dos casos analisados, o descongelamento foi conduzido de maneira inadequada, 50% apresentaram inadequações no processo de resfriamento, não havendo controle de temperatura. Em 20% dos estabelecimentos não havia um responsável pelas atividades de manipulação devidamente capacitado com Curso de Boas Práticas.

Ribeiro & Marangon (2011) apresentaram resultados compatíveis a esse estudo, pois baseando-se na RDC nº 216/2004, avaliaram as condições de higienização de oito carrinhos de ambulantes que comercializavam água de coco em Brasília/DF. Os itens avaliados foram as condições de higiene dos manipuladores, condições das instalações dos carrinhos ambulantes, de conservação e higienização dos utensílios utilizados para a comercialização da água de coco. Os resultados revelaram que todos os carrinhos avaliados não apresentaram instalações para a higienização de utensílios, alimentos e manipuladores. E ainda, 50% possuíam equipamento de conservação da água de coco, como refrigeradores (n=2) e isopores (n=2). Os utensílios não foram higienizados em 100,0% (n=8) dos carrinhos que comercializavam água de coco, sendo que esses utensílios apresentavam um estado de conservação bom (50%) ou regular (50%). Somente 3 (37,5%) ambulantes implantaram a utilização de uniformes. Constatado que em 87,5% (n=7) manipulavam dinheiro e alimentos ao mesmo tempo. Todos os ambulantes (100% dos manipuladores) não lavavam as mãos após a troca de função. Em 62,5% (n = 5) dos trabalhadores foi observado o uso de algum tipo de adorno e 12,5% (n = 1) dos manipuladores apresentavam as unhas sujas e 50% (n = 3) apresentavam as unhas cortadas. E comparando com sua amostra.

Sousa et al (2007) comprovou que 17% dos manipuladores são fumantes, conversam e manuseiam dinheiro e alimentos ao mesmo tempo. Mallon & Bortolozzo (2004) concluíram que 76,4% dos manipuladores ambulantes que comercializavam alimentos na região central da cidade de Ponta Grossa, Estado do Paraná, demonstravam asseio pessoal inadequado, com a utilização de adornos, esmaltes, unhas compridas e falta de boa apresentação corporal.

A partir do diagnóstico preliminar (check-list) baseado na legislação vigente, a consultora realizará um projeto que descreverá os passos para a implementação das Boas Práticas no estabelecimento analisado. Segundo proposto por Mata et al (2010), as etapas que compreendem a implementação são a avaliação dos manipuladores quanto ao grau de conhecimento acerca das boas práticas, avaliação da satisfação dos clientes, elaboração de planos de ação, execução de cursos de capacitação, educação continuada no presente estabelecimento e elaboração do Manual de Boas Práticas e POP.

A avaliação do grau de conhecimento primário dos manipuladores acerca das boas práticas será realizado através de dinâmica buscando nortear os temas dos cursos de capacitação e educação continuada em boas práticas. Será aplicado um questionário aos funcionários e ao proprietário do *food truck*, elaborado pela consultora e baseado na RDC 216/2004 e a Instrução Normativa nº 11 de 2016, contemplando questões sobre a importância das boas práticas, noções sobre contaminação alimentar e doenças causadas por alimentos contaminados; noções sobre atuação da vigilância sanitária; boas práticas nos procedimentos de aquisição, recepção, armazenamento, preparação e distribuição de alimentos; saúde e higiene do manipulador higienização de instalações, equipamentos e utensílios; controle integrado de vetores e pragas urbanas; qualidade da água de consumo e manejo de resíduos. A aplicação do questionário ocorrerá no próprio estabelecimento durante dois dias selecionados entre a consultora e o proprietário.

A análise da satisfação dos clientes será alcançada por meio da utilização do método descrito por Loriato (2015), que considera os *gap's* (lacunas) existentes na comparação entre os quesitos: importância e satisfação, analisados pelo mesmo autor. A análise de *gap's* é a percepção da diferença entre a consideração dos clientes sobre o que é importante e como está a satisfação do cliente, isto é, como ele percebe o desempenho do estabelecimento, com base em suas expectativas. Serão avaliados os quesitos: variedade e higiene dos alimentos; características organolépticas dos alimentos (aparência, sabor, aroma, temperatura); ambiente (estrutura física, ambiente familiar, ambiente aberto, seguro); qualidade do serviço (rapidez no atendimento, bom atendimento, aparência e higiene dos funcionários); conveniência (localização do estabelecimento, praticidade do serviço prestado); preço (valor dos alimentos, facilidade de pagamento); avaliação geral dos produtos e serviços prestados pelo estabelecimento. O grau de satisfação será avaliado em “muito satisfeito”, seguido de “satisfeito”, “extremamente satisfeito”, “levemente satisfeito” e “pouco satisfeito”.

O plano de ação será elaborado a partir das não conformidades identificadas na aplicação do Check-List da Instrução Normativa nº 11 de 2016, sendo executado em conjunto e em acordo com o proprietário do estabelecimento. A realização das adequações ocorrerá ao

longo do período de consultoria, que terá seu término de acordo com a combinação estabelecida entre a nutricionista e o proprietário. O preenchimento do plano de ação contemplará o nome da empresa, a data de elaboração do plano de ação e os responsáveis pelo preenchimento.

Segundo sugerido por Saccol (2007), o plano de ação será composto dos seguintes itens: o quê: não-conformidade ou inadequação; quem: responsável que corrigirá a inadequação, identificado pelo nome; como: ação corretiva a ser adotada para resolução da inadequação; quanto: custo necessário para a correção da inadequação (podendo não haver custos) e quando: delimitação do prazo para realização da correção do problema. Devem ser atualizado constantemente após o cumprimento das inadequações. Através desse instrumento, espera-se conscientizar o proprietário quanto ao cumprimento dos itens contidos no plano de ação.

Os cursos de capacitação de boas práticas serão ministrados pela nutricionista aos manipuladores de alimentos por meio de palestras, dinâmicas e a entrega de materiais educativos (folders), com o objetivo de orientá-los sobre a correta execução de todos os procedimentos de boas práticas, sendo aprofundados os temas que apresentarem maior prevalência de desconhecimento por parte dos manipuladores, conforme resultados da avaliação do grau de conhecimento primário dos manipuladores. Os cursos serão realizados conforme datas e horários estabelecidos entre a nutricionista consultora e o proprietário do estabelecimento, devido aos dias de folgas dos funcionários. Serão ainda, realizadas visitas semanais da nutricionista para verificação do cumprimento dos procedimentos de boas práticas, com datas e horários a definir.

A elaboração do Manual de Boas Práticas será realizada pela nutricionista consultora. Conforme descrito por Kundlatsch (2011), é um documento que deve descrever, de forma fidedigna, as instalações, os controles e as operações realizadas nas dependências do estabelecimento, incluindo itens como: requisitos higiênico-sanitários dos edifícios (instalações físicas); controle da água de abastecimento; controle integrado de vetores e pragas urbanas; capacitação profissional e o controle da higiene e saúde dos manipuladores; manutenção e higienização das instalações, dos equipamentos e dos utensílios; manejo de resíduos (lixo e

demais itens descartados); controle e garantia de qualidade do alimento preparado, incluindo controle das matérias-primas, manipulação dos alimentos e seu transporte; responsabilidade técnica.

A garantia da segurança dos alimentos necessita, além da elaboração do Manual de Boas Práticas, a qualificação periódica (cursos de capacitação) e supervisão técnica da nutricionista, assim como a elaboração e implementação de procedimentos, controles e registros. A legislação exige, no mínimo, quatro Procedimentos Operacionais Padronizados (POP), relacionados a higiene e saúde dos manipuladores (POP 1); higienização de instalações, equipamentos e móveis (POP 2); controle integrado de vetores e pragas urbanas (POP 3); higienização do reservatório de água (POP 4). Estes deverão ser objetivos, descrevendo o passo a passo para a execução das operações que garantam a segurança dos alimentos, para a prevenção, redução dos níveis aceitáveis ou eliminação dos riscos de contaminação dos alimentos (KUNDLATSCH, 2011).

5 CONCLUSÃO

Considerando que a manipulação, armazenamento e distribuição inadequada de alimentos podem ocasionar o surgimento de surtos de DTA e doenças causadas por enteroparasitas, e que a cautela apresentada pelos manipuladores possui grande relevância para a prevenção destas doenças, conclui-se, por este estudo, que no estabelecimento pesquisado, os índices de Não-conformidades apresentados quanto aos aspectos analisados foram considerados elevados, não contribuindo para a segurança alimentar do consumidor, necessitando a emergente contratação de um profissional habilitado para a implantação das Boas Práticas no estabelecimento, como o nutricionista, detentor do conhecimento para tal atividade.

Desse modo, considerando a necessidade de implantação dos procedimentos e processos, objetivando evitar a ocorrência de doenças transmitidas por alimentos, visto que as

mesmas causam prejuízo à saúde do consumidor e à sociedade, pode-se concluir que o food truck avaliado necessita melhorar suas condições higiênico-sanitárias.

Faz-se necessária uma conscientização do proprietário e de manipuladores do estabelecimento acerca das Boas Práticas, também de toda a sociedade frequentadora desse tipo de serviço food truck, estando atenta às condições de higiene e manipulação desses estabelecimentos. Diante desse contexto, espera-se que sejam realizadas mais pesquisas para análise do tema desse estudo.

6 REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

AKUTSU, R. C. et al. Adequação das boas práticas de fabricação em serviços de alimentação. Rev. Nutr. Campinas, v.18, n.3, p. 419-427, maio/jun. 2005.

ALMEIDA, E. B. O comportamento alimentar do turista e sua segurança no consumo de milho verde e churros à beira-mar. Universidade do Vale do Itajaí. Balneário Camboriú-SC. 2009.

APLEVICZ, K. S., SANTOS, L. E. S., & BORTOLOZO, E. A. F. Q. Boas Práticas de Fabricação em serviços de alimentação situados em região turística do Estado do Paraná. Revista Brasileira de Tecnologia Agroindustrial, v. 4, n. 2. 2010.

BAESSE, J. M. D. S. A implantação do manual de boas práticas: dificuldades, desafios e vantagem. 2006.

BASTOS, C.S.P. Cartilha sobre Boas Práticas para Manipular de Food Truck. Rio de Janeiro, 2015.

BRASIL. Centro de Vigilância Sanitária do Estado de São Paulo. CVS – 6 de 10 de março de 1999. Regulamento Técnico sobre Parâmetros e Critérios para o Controle Higiênico – Sanitário

em Estabelecimentos de Alimentos. In. DIÁRIO OFICIAL DO ESTADO DE SÃO PAULO. São Paulo, de 12 de março de 1999.

BRASIL. Ministério da Agricultura e Abastecimento. Resolução Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução nº 368, de 04 de setembro de 1997. In. DIÁRIO OFICIAL DA UNIÃO. Brasília, de 08 de setembro de 1997.

BRASIL. Ministério da Saúde, Resolução Agência de Vigilância Sanitária. Resolução nº 1428/MS, de 26 de novembro de 1993. In. DIÁRIO OFICIAL DA UNIÃO. Brasília, de 02 de dezembro de 1993.

BRASIL. Ministério da Saúde, Resolução Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução nº 326, de 30 de julho de 1997 . In. DIÁRIO OFICIAL DA UNIÃO. Brasília, de 01 de agosto de 1997.

BRASIL. Ministério da Saúde. Resolução Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004. In. DIÁRIO OFICIAL DA UNIÃO. 16 de setembro de 2004.

BRASIL. Ministério da Saúde. Resolução Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução RDC nº 275 de 21 de outubro de 2002.

BRASIL. Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Lei nº 5.627 de 15 de março de 2016. In. DIÁRIO OFICIAL DA UNIÃO. Brasília, de 16 de março de 2016.

CHESCA, A. C. et al. Equipamentos e utensílios de unidades de alimentação e nutrição: um risco constante de contaminação das refeições. Revista Higiene Alimentar, São Paulo, v. 17, n. 114/115, p. 20-23, nov./dez. 2003.

CORTESE, R. D. M.; VEIROS, M. B.; FELDMAN, C.; CAVALLI, B. Food safety and hygiene practices of vendors during the chain of street food production in Florianópolis, Brazil: A cross-sectional study. *Food Control*, v.62, p.178–186. 2016.

CURI, J. D. D. P. Condições microbiológicas de lanches (cachorro quente) adquiridos de vendedores ambulantes, localizados na parte central da cidade de Limeira-SP. Tese de Doutorado. Universidade de São Paulo. São Paulo. 2006.

DA CUNHA, D. T., STEDEFELDT, E., & DE ROSSO, V. V. Boas práticas e qualidade microbiológica nos serviços de alimentação escolar: uma revisão sistemática. *Revista Brasileira de Pesquisa em Saúde/Brazilian Journal of Health Research*, v. 14, n. 4. 2012.

DE FARIAS, P. P.; DA SILVA, J. F.; BRANDÃO, J. M. F. Qualidade sobre rodas: o nível de satisfação de consumidores sobre os serviços de alimentação em Food Trucks. *Revista Inteligência Competitiva*, v. 7, n. 1, p. 44-71, 2017.

DE OLIVEIRA, L. T.; SANTOS, M. D. da S. Elaboração de um plano de negócio de um food truck de comidas orgânicas. Tese de Doutorado. Universidade Federal do Rio de Janeiro. 2015.

DA SILVA, E. B., BORGES, F. H. G., SOUZA, A. M., & DOS ANJOS SILVA, A. Caracterização de food trucks presentes em eventos gastronômicos no município do Rio de Janeiro. *Applied Tourism*, v.1, n.3, p. 31-40. 2016.

DE OLIVEIRA, T. B., & MAITAN, V. R. Condições higiênico-sanitárias de ambulantes manipuladores de alimentos. *Univesridade Federal de Goiás (UFG)*, v. 6, n. 9. Goiânia. 2010.

DE SOUZA, G. C., DOS SANTOS, C. T. B., ANDRADE, A. A., & ALVES, L. Comida de rua: avaliação das condições higiênico-sanitárias de manipuladores de alimentos. *Ciência & Saúde Coletiva*, v. 20, n. 8,p. 2329-2338. 2015.

DE SOUZA GENTA, T. M., MAURÍCIO, A. A., & MATIOLI, G. Avaliação das Boas Práticas através de check-list aplicado em restaurantes self-service da região central de Maringá, Estado do Paraná. *Acta Scientiarum. Health Sciences*, v. 27, n. 2. 2005.

GHISLENI, D. R.;BASSO, C. Educação em saúde a manipuladores de duas unidades de alimentação e nutrição do município de Santa Maria/RS. *Disciplinarum Scientia| Saúde*, v. 8, n. 1, p. 101-108. 2008.

HENRIQUES, G. de M. Desvendando os consumidores de food trucks: motivações de consumo da modalidade itinerante de alimentação em Porto Alegre. Universidade Federal do Rio Grande do Sul. 2016.

KOTHE, C. I. Condições higiênico-sanitárias de ambulantes que comercializam cachorro-quente na cidade de Porto Alegre, RS e inativação térmica de *Staphylococcus coagulase* positiva e *Escherichia coli*. 2014.

KUNDLATSCH, G. A. Z. Proposta de um manual de boas práticas para manipulação de alimentos, para o " Centro de Educação Municipal Anjo da Guarda". Universidade Federal do Paraná. Mafra. 2011.

LORIATO, H. N. Atributos determinantes na decisão de compra e satisfação dos clientes: um estudo em estabelecimentos que comercializam street food. Tese de Mestrado, Programa de Pós-Graduação em Administração. 2015.

MAGALHÃES, M. A., DIAS, G., MILAGRES, M. P., OTTOMAR, M., & SOARES, C. F. Implantação das boas práticas de fabricação em uma indústria de laticínios da zona da mata mineira. Congresso Brasileiro de Qualidade. 2011.

MALLON, C.; BORTOZOLO E. A. F. Q. Alimentos comercializados por ambulantes: uma questão de segurança alimentar. Publicatio UEPG: Ciências Biológicas e da Saúde, Ponta Grossa, v. 10, n. 3, p. 65-76, set./dez. 2004.

MATA, G. M. S. C. et al. A experiência extensionista na implementação de boas práticas em restaurante comercial: um projeto piloto. Revista Ciência em Extensão, v. 6, n. 1, p. 83-98, 2010.

MELLO, J., SCHNEIDER, S., LIMA, M. S., FRAZZON, J., COSTA, M. AVALIAÇÃO DAS CONDIÇÕES DE HIGIENE E DA ADEQUAÇÃO ÀS BOAS PRÁTICAS EM UNIDADES DE ALIMENTAÇÃO E NUTRIÇÃO NO MUNICÍPIO DE PORTO ALEGRE-RS. Alimentos e Nutrição Araraquara, v. 24, n. 2, p. 182. 2013.

MINISTÉRIO DA SAÚDE. Brasil. Secretaria de Vigilância em Saúde. Surtos de Doenças Transmitidas por Alimentos. Brasília: Ministério da Saúde; 2016. [citado 2017 jul 11]. Disponível em: [\[link\]](#).

PALERMO, J.R. Bioquímica da nutrição. São Paulo. Atheneu, 2008.

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

RIBEIRO, L. P., & MARANGON, A. F. Avaliação das condições de higiene dos carrinhos ambulantes de água de coco comercializada em Brasília-DF. Universitas: Ciências da Saúde, v. 9, n. 1, p. 1-12. 2011.

RÊGO, J. C. Qualidade e segurança de alimentos em unidades de alimentação e nutrição. Universidade Federal de Pernambuco, Centro de Ciências da Saúde Recife. 2004.

RIO GRANDE DO SUL. Secretaria da Saúde. Portaria nº78, de 28 de janeiro de 2009. In. DIÁRIO OFICIAL DO ESTADO DO RIO GRANDE DO SUL. Porto Alegre, de 30 janeiro de 2009.

SACCOL, A. L. D. F. Sistematização de ferramenta de apoio para Boas Práticas em Serviços de Alimentação. Universidade Federal de Santa Maria. Santa Maria-RS. 2007.

SANTOS, E. P. D. Avaliação das Boas Práticas de Manipulação e Comercialização de Alimentos realizadas pelos vendedores ambulantes da beira rio da cidade de Imperatriz-Ma. Universidade Federal do Maranhão. 2013.

SANTOS, K. B. O comércio da comida de rua no carnaval de Salvador-BA: desvendando as dimensões social, econômica, alimentar e sanitária. Universidade Federal da Bahia. Salvador. 2013.

SEBRAE. Food Truck Sebrae. Modelo de Negócio e sua regulamentação. Brasília, DF. 2015.

SERAFIM, A. L. Avaliação dos Procedimentos de Boas Práticas na Área de Alimentos e Bebidas em Hotéis. Santa Maria: Universidade Federal de Santa Maria. 2010.

SILVA, C. B. G.; ALMEIDA, F. Q. A. Qualidade na produção de refeições de uma Unidade de Alimentação e Nutrição (UAN). Rev. Simbio-Logias, Botucatu, v.4, n.6, p. 155-162, dez. 2011.

SILVA, G.D.L; LIMA, L.F; LOURENÇO, N.S. Food truck na cidade de São Paulo e a influência do perfil do consumidor em sua longevidade: aspectos socioculturais. São Paulo, 2015.

SILVA, L. A.; CORREIA, A. F. K. Manual de Boas Práticas de Fabricação para Indústria Fracionadora de Alimentos. Revista de Ciência & Tecnologia. v.16, 2009.

SOUSA, J. M. B. et al. Avaliação do perfil higiênico: sanitário dos estabelecimentos comerciais e manipuladores de carne bovina na feira livre de bananeiras – PB. 2007.

SOUZA, M. A. D. Boas práticas para padarias e confeitarias. Universidade Federal do Rio Grande do Sul. Porto Alegre. 2012.

SOUZA, M. S.; MEDEIROS, L.B.; SACCOL, A.L.F. Implantação das Boas Práticas em uma Unidade de Alimentação e Nutrição (UAN) na cidade de Santa Maria (RS). Alim. Nutr. Araraquara, v.24, n.2, p. 203-207, ab/jun. 2013.

VIGILÂNCIA SANITÁRIA. Subsecretaria de Vigilância à Saúde da Secretária de Estado de Saúde do Distrito Federal. Instrução Normativa DIVISA/SVS Nº 4 de 15 de dezembro de 2014.

WENDISCH, C. Avaliação da qualidade de unidade de alimentação e nutrição (UAN) hospitalares: construção de um instrumento. 2010. 136 f. Dissertação (Mestrado em Saúde Pública) – Escola Nacional de Saúde Pública Sergio Arouca, Rio de Janeiro, 2010.

7 ANEXOS

APÊNDICE A
FORMULÁRIO PARA CADASTRAMENTO DE FOOD TRUCKS

IDENTIFICAÇÃO	
1-Razão social/Nome:	
2-Nome de fantasia:	
3-Responsável legal/Proprietário:	
4-Inscrição Estadual:	5-CNPJ / CPF:
6-Fone:	7-Fax:
8- E-Mail:	
9-Endereço (Rua/ Av.):	
10- Complemento:	
11-Bairro:	
12-UF:	13-CEP:
14- Endereço da Cozinha de Apoio/local de armazenamento de gêneros/matérias-primas:	
15 - Número de refeições/lanche servidas diariamente: () até 50 () 50 - 100 () 100 -150 () 150-200 () acima de 200	
16-Número de pessoas envolvidas na atividade econômica: () local de apoio () equipamento	
17- Nome do Responsável pelas Boas Práticas:	
18- Número ou protocolo de requisição do Termo de Autorização de Uso de Área Pública: _____	

19 – Tipo de Produtos Comercializados:

pizzas e massas sanduíches quentes e frios churrasco carnes e peixes crus caldos
bebidas alcoólicas bolos e produtos de confeitaria sucos e bebidas batidas
 outros _____

APÊNDICE B

ROTEIRO DE INSPEÇÃO EM FOOD TRUCK

C: conforme; NC: não conforme; NA: não se aplica.

1. Estrutura do Veículo	C	NC	NA
1.1. Superfícies internas do <i>food truck</i> com material liso, resistente, impermeável e lavável. Conservados, livres de rachaduras, trincas, goteiras, bolores e descascamentos.			
1.2. Instalações projetadas de forma a possibilitar um fluxo ordenado, sem cruzamentos em todas as etapas de preparação de alimentos e o dimensionamento é compatível com todas as operações.			
1.3. Instalações são projetadas para facilitar as operações de manutenção, limpeza e, quando for o caso, desinfecção.			
1.4. Possui reservatório de água em adequado estado de higiene e manutenção, mantido tampado.			
1.5. Autonomia de energia de modo a garantir o funcionamento dos equipamentos e iluminação necessários à produção.			
1.6. Luminárias protegidas, em adequado estado de conservação e higiene.			
1.7. Instalações elétricas embutidas ou protegidas em tubulações externas e íntegras para permitir a higienização dos ambientes.			
1.8. Possui lavatório dotado de produtos destinados à higiene das mãos (sabonete líquido inodoro antisséptico, coletores com tampa e acionados sem contato manual e toalhas de papel não reciclado).			
2. Equipamentos e Utensílios			
2.1. Equipamentos e utensílios estão conservados, limpos e disponíveis em número suficiente.			

2.2. Equipamentos revestidos de material lavável, atóxico, conservados, e, se necessário, com dispositivo de proteção e segurança.			
2.3. Utensílios que entram em contato com alimentos são de materiais que não transmitam substâncias tóxicas, odores, nem sabores aos alimentos.			
2.4. Possui termômetro calibrado para a aferição da temperatura dos alimentos.			
2.5. Utensílios conservados e higienizados antes e após cada uso.			
3. Higiene das instalações e do ambiente			
3.1. Área interna livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente.			
3.2. A geladeira e o freezer estão limpos e organizados, os produtos são separados conforme as categorias.			

3.3. Materiais utilizados na higienização de instalações distintos daqueles usados para higienização das partes dos equipamentos e utensílios que entrem em contato com o alimento.			
3.4. A frequência de higienização dos equipamentos, móveis e utensílios é adequada.			
3.5. A área de preparação é higienizada quantas vezes forem necessárias e imediatamente após o término do trabalho.			
4. Controle de Vetores e Pragas			
4.1. Existência de um conjunto de ações eficazes e contínuas com o objetivo de impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou proliferação de vetores e pragas urbanas.			
4.2. Instalações, equipamentos, móveis e utensílios livres da presença de animais, incluindo vetores e pragas urbanas.			
4.3. O controle químico de vetores e pragas, se necessário, é executado por empresa especializada.			
5. Armazenamento			

5.1. Alimentos armazenados de forma organizada, em local limpo, sem contato com o piso. Alimentos separados de materiais de limpeza e descartáveis.			
5.2. Produtos perecíveis armazenados em equipamento refrigerado, com controle e registro de temperatura.			
5.3. Matérias-primas utilizadas em condições higiênico-sanitárias adequadas.			
5.4. Embalagens limpas e íntegras, com identificação ou rótulo visível.			
5.5. Temperatura de armazenamento das matérias-primas e ingredientes perecíveis monitorada.			
6. Preparo			
6.1. Manipulação de produtos perecíveis realizada no prazo máximo de 30 minutos em temperatura ambiente.			
6.2. Alimentos submetidos à cocção atingem temperatura e tempo de 65°C/15min, 70°C/2min, 74°C no centro geométrico ou outras combinações que assegurem a qualidade higiênico-sanitária.			
6.3. Descongelamento efetuado em temperatura inferior a 5°C ou em forno de microondas quando o alimento for submetido imediatamente à cocção.			
6.4. Alimentos submetidos ao descongelamento mantidos sob refrigeração se não forem imediatamente utilizados e não se recongela.			
6.5. É utilizada somente água potável para manipulação de alimentos.			
6.6. Manipulação segue fluxo linear e sem cruzamento de atividades.			
6.7. Óleos e gorduras são aquecidos à temperatura de até, no máximo, 180°C.			
6.8. Hortifrutícolas submetidos à higienização com uso de produtos regularizados, com POP estabelecido, em três etapas (lavagem, sanitização e enxágüe).			
6.9. Ingredientes fracionados ou transferidos de suas embalagens originais acondicionados em recipientes adequados e identificados.			

6.10. Óleos com alteração de cor, odor e sabor, e presença de fumaça e espuma são completamente substituídos e descartados adequadamente.			
6.11. Óleos reutilizados são previamente filtrados, acondicionados em recipientes tampados e quando for longo o intervalo entre usos, armazenados sob refrigeração.			
6.12. Após manipular alimentos crus, realiza-se a lavagem e a antissepsia das mãos antes de passar a manusear alimentos preparados.			
6.14. O gelo utilizado em alimentos é fabricado a partir de água potável e é mantido em condição higiênico-sanitária.			
6.15. Evita-se o contato direto ou indireto entre alimentos crus, semi-prontos e prontos para o consumo.			
6.16. No processo de resfriamento, a temperatura do alimento preparado é reduzida de 60°C a 10°C em até 2 horas.			
6.17. Após o resfriamento do alimento preparado, este é conservado sob refrigeração a temperaturas inferiores a 5°C, ou congelado à temperatura igual ou inferior a - 18°C.			
6.18. Alimentos quentes servidos para o consumo imediato à temperatura mínima de 60°C.			
6.19. Alimentos frios servidos para o consumo imediato à temperatura de, no máximo, a 10°C.			
7. Resíduos			
7.1. Os coletores da área de preparação e armazenamento possuem tampas acionadas sem contato manual.			
7.2. Óleos residuais de frituras acondicionados em recipientes rígidos e tampados até o descarte.			
7.3. Dispõe de recipiente externo para acondicionamento de lixo com separação de orgânico e seco, em volume condizente com quantidade de resíduos.			
7.4. Manter conservada e limpa a área permitida e a área adjacente, conforme respectiva regulamentação, durante a atividade e imediatamente após seu encerramento.			
7.5. Depósito adequado de captação dos resíduos líquidos gerados.			
8. Manipuladores			

8.1. Manipuladores lavam cuidadosamente as mãos ao chegar ao trabalho, antes e após manipular o alimento, após qualquer interrupção do serviço, após tocar materiais contaminados, após usar os sanitários e sempre que se fizer necessário.			
--	--	--	--

8.2. Manipuladores apresentam-se com uniformes compatíveis à atividade, conservados e limpos.			
8.3. Os uniformes são trocados, no mínimo, diariamente e usados exclusivamente durante a manipulação.			
8.4. Usam os cabelos presos e protegidos, não sendo permitido o uso de barba.			
8.5. Durante a manipulação, são retirados todos os objetos de adorno pessoal. As unhas são limpas, mantidas curtas, sem esmalte ou base.			
8.6. É realizado o controle da saúde e este é registrado.			
8.7. Os manipuladores são afastados da preparação de alimentos quando apresentam lesões ou sintomas de enfermidades.			
8.8. Manipuladores não fumam, cantam, assobiam, espirram, cospem, tosem, comem, manipulam dinheiro ou praticam outros atos que possam contaminar o alimento durante o desempenho das atividades.			
8.9. As roupas e os objetos pessoais são guardados em local específico fora da área de produção.			
9. Manual de Boas Práticas e POP			
9.1. Possui responsável Operacional treinado para implantar as Boas Práticas			
9.2. Dispõe de Manual de boas práticas e Procedimentos Operacionais Padronizados (POP) de todo o processo: recepção de matérias-primas, armazenamento, pré-preparo, preparo e distribuição.			
9.3. POP para: Higiene e Saúde; Higiene de Instalações, equipamentos e utensílios; Higiene de reservatório de água; controle de resíduos.			
9.4. Capacitação de pessoal em boas práticas.			

APÊNDICE C

ROTEIRO DE INSPEÇÃO EM COZINHA DE APOIO E/OU LOCAL DE DEPÓSITO

C: conforme; NC: não conforme; NA: não se aplica.

1. Estrutura Física da Cozinha e Depósito	C	NC	NA
1.1. Piso, parede e teto construídos com material liso, resistente, impermeável e lavável. Conservados, livres de rachaduras, trincas, goteiras, bolores e descascamentos. Ralos sifonados dotados de sistema de fechamento e grelhas ajustadas ao piso.			
1.2. Iluminação suficiente. Luminárias protegidas, em adequado estado de conservação e higiene.			
1.3. Instalações possibilitam um fluxo ordenado, sem cruzamentos em todas as etapas de preparação de alimentos e o dimensionamento é compatível com todas as operações.			
1.4. Possui reservatório de água em adequado estado de higiene e manutenção, mantido tampado.			
1.5. Instalações elétricas embutidas ou protegidas em tubulações externas e íntegras para permitir a higienização dos ambientes.			
1.6. Possui lavatório exclusivo para higienização de mãos, dotado de sabonete líquido antisséptico, papel toalha não reciclado e coletor de papel com acionamento não manual.			
1.7. Janelas com telas milimétricas removíveis e ajustadas aos batentes. Janelas protegidas contra a incidência de raios solares sobre alimentos, equipamentos sensíveis ao calor e funcionários.			
1.8. Sistema de ventilação que garante conforto térmico, renovação do ar e manutenção do ambiente livre de fungos, gases, fumaça, gordura e condensação de vapores, dentre outros.			
1.9. Portas com superfície lisa, cores claras, de fácil limpeza, ajustadas aos batentes, de material não absorvente, com fechamento automático e proteção na parte inferior.			

2. Equipamentos e Utensílios			
2.1. Equipamentos e utensílios estão conservados, limpos e disponíveis em número suficiente.			
2.2. Equipamentos revestidos de material lavável, atóxico, conservados, e, se necessário, com dispositivo de proteção e segurança.			
2.3. Utensílios que entram em contato com alimentos são de materiais que não transmitam substâncias tóxicas, odores, nem sabores aos alimentos.			
2.4. Possui termômetro calibrado para a aferição da temperatura dos alimentos.			
2.5. Utensílios conservados e higienizados antes e após cada uso.			

3. Higiene das instalações e do ambiente			
3.1. Área interna livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente.			
3.2. A geladeira e o freezer estão limpos e organizados, os produtos são separados conforme as categorias.			
3.3. Frequência adequada de higienização dos equipamentos, móveis e utensílios.			
3.4. Materiais utilizados na higienização de instalações distintos daqueles usados para higienização das partes dos equipamentos e utensílios que entrem em contato com o alimento.			
3.5. A área de preparação é higienizada quantas vezes forem necessárias e imediatamente após o término do trabalho.			
4. Controle de Vetores e Pragas			
4.1. Existência de um conjunto de ações eficazes e contínuas com o objetivo de impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou proliferação de vetores e pragas urbanas.			
4.2. Instalações, equipamentos, móveis e utensílios livres da presença de animais, incluindo vetores e pragas urbanas.			
4.3. O controle químico de vetores e pragas, se necessário, é executado por empresa especializada.			

5. Armazenamento			
5.1. Alimentos armazenados de forma organizada, em local limpo, colocados sobre paletes, prateleiras ou estrados, confeccionados de material liso, resistente, impermeável e lavável, com espaçamento adequado da parede, do piso e do teto.			
5.2. Alimentos separados de materiais e de limpeza e descartáveis.			
5.3. Produtos perecíveis armazenados em equipamento refrigerado, com controle e registro de temperatura.			
5.4. Embalagens limpas e íntegras, com identificação ou rótulo visível.			
5.5. A geladeira e o freezer estão limpos, sem acúmulo de gelo, organizados, os produtos são separados conforme as categorias.			
6. Pré-Preparo			
6.1. Manipulação de produtos perecíveis realizada no prazo máximo de 30 minutos em temperatura ambiente ou até duas horas em área climatizada.			
6.2. Alimentos submetidos à cocção atingem temperatura e tempo de 65°C/15min, 70°C/2min, 74°C no centro geométrico ou outras combinações que assegurem a qualidade higiênico-sanitária. Processos de tratamento térmico foram validados e são monitorados por meio do uso de termômetro.			
6.3. Descongelamento efetuado em temperatura inferior a 5°C ou			

em forno de microondas quando o alimento for submetido imediatamente à cocção.			
6.4. Alimentos submetidos ao descongelamento mantidos sob refrigeração se não forem imediatamente utilizados e não se recongela.			
6.5. Óleos e gorduras são aquecidos à temperatura de até, no máximo, 180°C.			

6.6. Hortifrutícolas submetidos à higienização com uso de produtos regularizados, com POP estabelecido, em três etapas (lavagem, sanitização e enxágüe).			
6.7. Ingredientes fracionados ou transferidos de suas embalagens originais acondicionados em recipientes adequados e identificados.			
6.8. Óleos com alteração de cor, odor e sabor, e presença de fumaça e espuma são completamente substituídos e descartados adequadamente.			
6.9. Óleos reutilizados previamente filtrados, acondicionados em recipientes tampados e quando for longo o intervalo entre usos, armazenados sob refrigeração.			
6.10. Após manipular alimentos crus, realiza-se a lavagem e a antissepsia das mãos antes de passar a manusear alimentos preparados.			
6.11. O gelo utilizado em alimentos é fabricado a partir de água potável e é mantido em condição higiênico-sanitária.			
6.12. Evita-se o contato direto ou indireto entre alimentos crus, semi-prontos e prontos para o consumo.			
6.13. No processo de resfriamento, a temperatura do alimento preparado é reduzida de 60°C a 10°C em até 2 horas.			
6.14. Após o resfriamento do alimento preparado, este é conservado sob refrigeração a temperaturas inferiores a 5°C, ou congelado à temperatura igual ou inferior a - 18°C.			
6.15. Panos de tecido para secagem das mãos e utensílios não são utilizados.			
6.16. Ausência de caixas de madeira ou papelão na área de manipulação.			
6.17. Uniformes e panos de limpeza lavados fora da área de produção.			
7. Resíduos			
7.1. Os coletores da área de preparação e armazenamento possuem tampas acionadas sem contato manual.			

7.2. Óleos residuais de frituras acondicionados em recipientes rígidos, fechados e fora da área de produção.			
--	--	--	--

7.3. Dispõe de recipiente externo para acondicionamento de lixo com separação de orgânico e seco, em volume condizente com quantidade de resíduos.			
--	--	--	--

8. Manipuladores			
------------------	--	--	--

8.1. Manipuladores lavam cuidadosamente as mãos ao chegar ao trabalho, antes e após manipular o alimento, após qualquer interrupção do serviço, após tocar materiais contaminados, após usar os sanitários e sempre que se fizer necessário.			
--	--	--	--

8.2. Manipuladores apresentam-se com uniformes compatíveis à atividade, conservados e limpos.			
---	--	--	--

8.3. Os uniformes são trocados, no mínimo, diariamente e usados exclusivamente nas dependências internas do estabelecimento.			
--	--	--	--

8.4. Usam os cabelos presos e protegidos, não sendo permitido o uso de barba.			
---	--	--	--

8.5. Durante a manipulação, são retirados todos os objetos de adorno pessoal e a maquiagem. As unhas são limpas, mantidas curtas, sem esmalte ou base.			
--	--	--	--

8.6. É realizado o controle da saúde dos manipuladores e este é registrado.			
---	--	--	--

8.7. Os manipuladores são afastados da preparação de alimentos quando apresentam lesões e ou sintomas de enfermidades.			
--	--	--	--

8.8. Manipuladores não fumam, cantam, assobiam, espirram, cospem, tosem, comem, manipulam dinheiro ou praticam outros atos que possam contaminar o alimento durante o desempenho das atividades.			
--	--	--	--

8.9. As roupas e os objetos pessoais são guardados em local específico fora da área de produção.			
--	--	--	--