

UNIVERSIDADE DO EXTREMO SUL CATARINENSE - UNESC

CURSO DE NUTRIÇÃO

BONINA ERICA ANDRADE MANUEL DA COSTA

**ASPECTOS HIGIÊNICOS - SANITÁRIOS DE TRÊS RESTAURANTES
INSTITUCIONAIS DA CIDADE DE LUANDA – REP. DE ANGOLA**

CRICIÚMA, NOVEMBRO DE 2010

BONINA ERICA ANDRADE MANUEL DA COSTA

**ASPECTOS HIGIÊNICOS - SANITÁRIOS DE TRÊS RESTAURANTES
INSTITUCIONAIS DA CIDADE DE LUANDA – REP. DE ANGOLA**

**Trabalho de Conclusão de Curso,
apresentado para a obtenção do Grau de
Bacharel em Nutrição no Curso de Nutrição
da Universidade do Extremo Sul
Catarinense, UNESC.**

**Orientador (a): MSC Prof^a. Rita Suselaine
Ribeiro**

CRICIÚMA, NOVEMBRO 2010



UNIVERSIDADE DO EXTREMO SUL CATARINENSE
CURSO DE NUTRIÇÃO



Bonina Erica Andrade Manuel da Costa

**ASPECTOS HIGIÊNICOS - SANITÁRIOS DE TRÊS RESTAURANTES
INSTITUCIONAIS DA CIDADE DE LUANDA – REP. DE ANGOLA**

Trabalho de Conclusão de Curso aprovado pela Banca Examinadora para
obtenção do Grau de Bacharelado, no Curso de Nutrição da Universidade do
Extremo Sul Catarinense, UNESC.

Criciúma, 09 de Dezembro de 2007.

BANCA EXAMINADORA

Prof.^a Rita Suselaine Ribeiro - Mestre - (UNESC) – Orientador

Prof.^a Paula Rosane Vieira Guimarães -Mestre - (UNESC)

Prof. Renan António Ceretta - Mestre - (UNESC)

AGRADECIMENTOS

Agradeço ao meu grande Deus em primeiro lugar, pela sua presença amiga em todos os dias da minha vida.

Ao meu amado esposo pelo apoio, força, compreensão, amor e incentivo no trajeto desta graduação.

A toda minha família e amigos pela força e companherismo dados nos momentos de dificuldade e alegria.

Aos proprietários e funcionários dos restaurantes estudados, que permitiram a realização deste trabalho.

A minha orientadora Rita Ribeiro pela amizade, sugestões e críticas dadas ao trabalho.

Aos membros da banca examinadora

Aos Professores do Departamento de Nutrição da UNESC, pela contribuição dada á minha formação acadêmica.

A todas as pessoas, que direta ou indiretamente colaboraram para a realização deste trabalho.

Muito obrigada!

“Há tempo para todo o propósito aqui na terra”

Bíblia Sagrada

RESUMO

O trabalho aqui apresentado tem a ver com os novos hábitos alimentares adquiridos pela população mundial, que devido a estes fatores as pessoas no geral procuram fazer as suas refeições em restaurantes, restaurantes institucionais, onde o controle higiênico – sanitário, muitas vezes não obedece as normas estabelecidas para funcionamento eficaz e seguro, colocando em risco a saúde dos comensais, por não oferecer um alimento seguro no ponto de vista higiênico sanitário. A pesquisa teve como objetivo avaliar os aspectos higiênicos sanitários em três UANs institucionais na cidade de Luanda. Tratou-se de uma pesquisa aplicada, de cunho descritivo, quali-quantitativa e transversal. A pesquisa foi realizada em 3 restaurantes institucionais (auto-serviço e por copeiro) , localizados em Luanda, RA. Por fim, os dados foram tabulados, analisados e comparados. Como instrumento utilizou-se uma lista de verificações das Boas Práticas de Produção de Refeições, baseada na Resolução RDC nº 216 da Agência Nacional de Vigilância Sanitária de 15 de Setembro de 2004. Foi observado que parte dos tópicos analisados apresentaram algumas irregularidades. As edificações, os equipamentos, os móveis e os utensílios tiveram alguns problemas na conservação, as lâmpadas não possuíam proteção, os coletores sanitários eram acionados manualmente. Apresentaram ainda problemas como coletores de resíduos com capacidade insuficiente, e o resíduo mal acondicionado. Dentre as demais situações insatisfatórias observou-se, que os manipuladores de alimento nem sempre higienizavam as mãos, e nem evitavam atos como falar, fumar, comer, e outros. Reforçando que é importante que o manipulador tenha consciência do seu papel na produção de alimentos e da importância e benefícios que a produção destes trás para a saúde dos comensais. A falta de registros dos procedimentos efetuados nas unidades também foi um problema verificado. A comparação das unidades, cujo estudo efetuado apurou mais de 80% das conformidades o que leva a concluir que as mesmas garantem a produção de alimento seguro. Em todo caso, apesar do cumprimento das normas exigidas, há ainda fatores a serem melhorados. Dos problemas encontrados estão as diferentes realidades entre dois Países, pois o instrumento aplicado não se adequa na totalidade a realidade do País em questão. Com isto propostas como a criação de uma legislação específica, a formação de quadros (Nutricionista, técnicos em nutrição), capacitação de manipuladores por profissionais capacitados na área, são necessárias para o progresso do setor.

Palavras-chave: Segurança Alimentar. Qualidade higiênico-sanitária. Unidade de Alimentação e Nutrição. *Auto-serviço*. Boas práticas de Fabricação. Alimentação.

LISTA DE ILUSTRAÇÕES

Figura –1.....	59
----------------	----

LISTA DE TABELAS

Tabela 1 - Condições das edificações e instalações dos restaurantes	32
Tabela 2 – Instalações hidráulicas e sanitárias dos reustringentes	34
Tabela 3 - Reservatório de água dos restaurantes	35
Tabela 4 - Instalações sanitárias dos restaurantes	36
Tabela 5 – Instalações elétricas e de ventilação	37
Tabela 6 - Sanitários e vestiários dos restaurantes.....	38
Tabela 7 - Condições de uso e manutenção dos equipamentos, móveis e utensílios dos restaurantes.....	39
Tabela 8 – Condições de uso e manutenção dos equipamentos móveis e utensílios dos reustringentes.....	42
Tabela 9 – Controle de vetores e pragas urbanas	43
Tabela 10 – Manejo de resíduos	44
Tabela 11 - Saúde dos funcionários dos restaurantes.	45
Tabela 12 - Recebimento e armazenamento das mercadorias	48
Tabela 13 – Situação no preparo dos alimentos	50
Tabela 14 - Tempo de espera, transporte e distribuição das preparações	51
Tabela 15 – Controle da qualidade	54

LISTA DE ABREVIATURAS E SIGLAS

ANVISA: Agência Nacional de Vigilância Sanitária

DTAs: Doenças Transmitidas por Alimentos

EPI: Equipamento de Proteção Individual

FAO: Food and Agriculture Organization

MPB: Manual de Boas Práticas

MS: Ministério da Saúde

PVPS: Primeiro que Vence, Primeiro que Sai

POP: Procedimento Operacional Padronizado

RDC: Resolução da Diretoria Colegiada

UAN: Unidade de Alimentação e Nutrição

RA: República de Angola

SUMÁRIO

1. INTRODUÇÃO	12
2. OBJETIVOS.....	14
2.1 OBJETIVO GERAL.....	14
2.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS.....	14
3. FUNDAMENTAÇÃO TEÓRICA.....	15
3.1 ALIMENTAÇÃO.....	15
3.2 RESTAURANTES INSTITUCIONAIS.....	16
3.3 SEGURANÇA ALIMENTAR	17
3.3.1 Alimentos	19
3.3.2 Manipuladores	20
3.3.3 Ambiente	22
3.4 REPÚBLICA DE ANGOLA - LUANDA.....	24
4. METODOLOGIA	26
4.1 DELINEAMENTO DA PESQUISA	26
4.2 POPULAÇÃO DE ESTUDO E AMOSTRA	26
4.3 CRITÉRIOS DE INCLUSÃO E EXCLUSÃO.....	26
4.4 INSTRUMENTO DE OBTENÇÃO DE DADOS.....	27
4.5 PROCEDIMENTOS DE OBTENÇÃO DE DADOS	27
4.6 FORMA DE ANÁLISE DOS DADOS.....	28
4.7 ASPECTOS ÉTICOS	28
4.8 LIMITAÇÕES DO ESTUDO.....	28
5. CARATERÍSTICAS DAS UNIDADES DE ALIMENTAÇÃO E NUTRIÇÃO ESTUDADAS.....	29
6 RESULTADO E DISCUSSÃO	32
6.1 EDIFICAÇÕES E INSTALAÇÕES.....	32
6.2 INSTALAÇÕES HIDRÁULICAS E SANITÁRIAS.....	34
6.3 RESERVATÓRIOS DE AGUA DOS REUSTAURANTES	35
6.4 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS DOS REUSTAURANTES	36
6.5 INSTALAÇÕES ELÉTRICAS E DE VENTILAÇÃO.....	37

6.6 SANITÁRIOS, VESTIÁRIOS E LAVATÓRIOS DE HIGIENIZAÇÃO DE MÃOS	38
6.7 CONDIÇÕES DE USO E MANUTENÇÃO DE INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS E UTENSÍLIOS	39
6.8 HIGIENIZAÇÃO DE INSTALAÇÕES E EQUIPAMENTOS	42
6.9 CONTROLE DE VETORES E PRAGAS URBANAS.....	43
6.10 MANEJO DE RESÍDUOS	44
6.11 SAÚDE DO FUNCIONÁRIO	45
6.12 RECEBIMENTO E ARMAZENAMENTO DE MERCADORIAS	48
6.13 PREPARO DOS ALIMENTOS	50
6.14 TEMPO DE ESPERA, TRANSPORTE E DISTRIBUIÇÃO DAS PREPARAÇÕES.....	51
6.15 CONTROLE DE QUALIDADE	54
6.16 PERCENTUAL DE ADEQUAÇÃO E COMPARAÇÃO DAS UNIDADES.....	59
7 CONCLUSÃO	60
8 REFERÊNCIAS.....	62
ANEXO I – Lista de Produção das Boas Práticas de Produção de Refeições seguindo a RDC 216 de 25 de Setembro de 2004.....	67

1. INTRODUÇÃO

O atual ritmo de vida moderna contribui para que o setor de alimentação coletiva se tornasse um mercado expressivo na economia mundial WIELEWSKI et al (revista brasileira de obesidade). Para além da industrialização vários foram os fatores que ocasionaram tais modificações, que dentre eles estão a urbanização, a profissionalização das mulheres, a elevação do nível de vida e educação, viagens, maior disponibilidade para o acesso ao laser, a pouca disponibilidade de tempo para o preparo das refeições em casa e o seu posterior consumo, e outras (ZANDONADI et al, 2007).

No decorrer da segunda guerra mundial houve a necessidade de requerer mais mão de obra feminina em detrimento da masculina nas fábricas, dando início aos primeiros estímulos para o progresso da alimentação coletiva, com o implemento gradual a renúncia pelas tarefas domésticas que até então eram realizadas pelas mulheres (MAINIE, 1978 apud PROENÇA, 1997). Neste período houve um aumento na produção de refeições para coletividades, pelo facto da necessidade alimentação para o exército militar, e pela instituição de refeitórios comunitários que objetivavam solucionar problemas causados pelo racionamento de alimentos (CLEVELANDE, 1985 apud PROENÇA, 1997).

O ritmo e o estilo de vida moderno têm contribuído significativamente para a conquista do setor de alimentação coletiva que se tornou um mercado representativo na economia mundial. A prática de realizar refeições em restaurantes coletivos tem se tornado comum por vários motivos, dentre eles a maior inserção da mulher no mercado de trabalho, a distância entre o local de trabalho e o domicílio, a falta de tempo imposta pelo dia-dia agitado, são fatores que elevam consideravelmente a demanda pelo setor de alimentação coletiva (REIKS, 2004).

Desta forma, a denominação para as unidades de alimentação e nutrição “UAN” é designada para estabelecimentos que trabalham com a produção e distribuição de alimentos para coletividades sadias. Com isto, as empresas produtoras de refeições, no seu objeto de servir refeições, devem observar o ponto de vista higiénico – sanitário, uma vez que os alimentos podem tanto promover saúde e ou transmitir doenças ao consumidor, pelo que os profissionais que

trabalham diretamente com a preparação e manuseio de alimentos têm um papel importante na manutenção ou não da saúde do comensal. (SANTOS, 2008).

No seu cotidiano o ser humano se depara com a incessante busca para o sucesso, não esquecendo a necessidade de uma vida melhor e com mais qualidade, sendo a saúde vista e considerada como um fator decisório na classificação da vida com ou sem qualidade (SANTOS, 2008).

O surgimento de doenças transmitidas por alimentos (DTA), e as toxinfecções são as causas de maior incidência de doenças relacionadas a alimentação (LYNCH; 2003 apud ZANDONADI; et al, 2007). Com isto, pesquisadores calculam que todos os anos, de um á cem milhões de indivíduos são vítimas de infecções ou intoxicações transmitidas por alimentos contaminados (ROSSI, 2006).

Contando que muitas dessas pessoas vítimas de tais patologias, são provenientes de restaurantes, os quais são apontados como fornecedores de alimentos de alto nível epidemiológico, conclui-se que os reustaurantes são os responsáveis por mais de cinquenta por cento dos surtos de origem alimentar (LYNCH; 2003 apud ZANDONADI; et al, 2007).

2. OBJETIVOS

2.1 Objetivo geral

Avaliar os aspectos higiênicos - sanitários em três restaurantes institucionais da cidade de Luanda – Rep. de Angola.

2.2. Objetivo específico

- Identificar as condições higiênicos – sanitarias de três reustaurantes institucionais da cidade de Luanda;
- Comparar as condições encontradas com o preconizado na RDC216, de 15/09/2004, ANVISA;
- Comparar as condições higiênicos – sanitárias dos estabelecimentos participantes.

3. FUNDAMENTAÇÃO TEÓRICA

3.1. ALIMENTAÇÃO

Ao debater sobre o tema alimentação e saúde chega-se a dois pontos importantíssimos, que se referem ao conteúdo nutricional do alimento e a sua segurança em relação ao ponto de vista higiênico - sanitário (SILVA, 1995).

Na obtenção de produtos para o seu consumo o ser humano faz através de um processo voluntário ou consciente que é o ato de se alimentar (SILVA, 2008).

Uma alimentação equilibrada é imprescindível para um organismo saudável, necessitando que se obedeça as leis de nutrição segundo Pedro Escudeiro: Lei da Qualidade, Quantidade, Harmonia e Adequação. Assim considera-se como uma necessidade vital para o ser humano, influenciando a qualidade de vida das populações, pela sua relação com a prevenção de doenças, manutenção e promoção á saúde. Para que se torne realmente digna de tais qualidades a alimentação deve ser saudável, completa, variada, agradável ao paladar e segura (ZANDONADI et al, 2007).

A relação da qualidade de alimentos e as propriedades que esses podem proporcionar ao indivíduo é de complementaridade para satisfação das necessidades biológicas do organismo humano e, não para a causa de agravo á saúde (GAVA, 1999).

Assim sendo, com o objetivo de melhorar as condições higiênico - sanitárias na preparação de alimentos e adequação da vigilância sanitária, foi publicado aos 15-09-2004 pela ANVISA a resolução DRC 216 "Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação" definindo as técnicas a serem seguidas nas boas práticas na preparação de produtos prontos para consumo (SILVA, 2008).

3.2. RESTAURANTES INSTITUCIONAIS

Originário da França no século XVIII, a partir de uma denominação dada aos caldos de carne concentrado denominado restorante e que tinham como objetivo o revigorar as forças das pessoas debilitadas (SPANG, 2003), o termo restaurante é definido como um local onde são servidas refeições mediante o pagamento.

A sopa restauradora foi criada por M. Bolanger que as vendia em seu estabelecimento perto do Louvre em Paris, onde mais tarde formara o seu restaurante. A seguir observou-se uma expansão desses “restorantes” para o resto do mundo (WALKER; LUNDBERG, 2003). Os termos restorante commerciale e restaurante collective, surgem por uma especificidade mais precisa.

No Brasil o termo segue a tradução do idioma francês, o termo alimentação comercial e alimentação institucional, este último engloba atendimento a uma clientela definida de direito ou de fato com o restaurante geralmente localizado no seio da mesma. Esses estabelecimentos localizam-se nos setores de trabalho (empresas), ensino (escolas), da saúde e social (hospitais públicos e privados, asilos e orfanatos) e outros (prisões ou comunidades religiosas). A princípio os estabelecimentos que trabalhavam com a produção e distribuição de alimentação, eram intitulados de Serviços de Alimentação e Nutrição (SAN) para às coletividades sadias e os Serviços de Nutrição Dietética (SND) quando os serviços eram prestados à coletividades enfermas. A sua fusão resultou em uma denominação como Unidade de Alimentação e Nutrição (UAN) (PROENÇA, 1999).

As unidades de alimentação e nutrição (UAN) podem ser classificadas, quanto ao sistema de atendimento, institucionais e/ou comerciais.

Uma Unidade de Alimentação e nutrição UAN pode ser considerada no seu subsistema como um órgão contribuinte na realização da melhoria das atividades fins da entidade, que engloba serviços ligados à indústria, instituições escolares e atividades que justifiquem o fornecimento de refeições pelo número de pessoas apresentadas, e de formas que se ajustem aos limites financeiros da instituição. Sobre esses serviços são desenvolvidas atividades que objetivam o bem estar dos integrantes desse grupo, procurando reduzir os índices de acidentes, taxas

de absentismo, melhorar a aprendizagem, e manter a saúde daqueles que atendem (TEIXEIRA et al, 1990).

A alimentação coletiva nos setores que ela engloba (trabalho, saúde, ensino e outros), pode possuir o sistema de autogestão ou o de concessionárias. No primeiro caso que é a autogestão é de responsabilidade da própria empresa a gestão de todo o processo como as instalações equipamentos, contratar e capacitar equipe especializada, aquisição de matérias primas. Quando atividade não é rentável para a empresa opta-se pela contratação de empresas no ramo de administração de serviços alimentares que são as concessionárias ou cozinhas industriais (TEIXEIRA et al, 1990).

Contudo a Unidade de Alimentação e Nutrição (UAN), tem como objetivo o fornecimento de refeições equilibradas no ponto de vista nutricional e higiênico sanitário, e que se adequa ao comensal (denominação dada ao consumidor em alimentação coletiva), No qual lhe deve ser proporcionado a manutenção e a recuperação da saúde, visando também o auxílio no desenvolvimento de hábitos alimentares saudáveis (PROENÇA,1999).

3.3. SEGURANÇA ALIMENTAR

O conceito de segurança alimentar e nutricional foi criado a partir da segunda guerra mundial, e tinha como finalidade a qualidade, quantidade e a regularidade no acesso aos alimentos (BELIK, 2003).

A segurança alimentar e nutricional é também definida como direito de todo o cidadão ao acesso constante de alimentos em quantidade e qualidade suficiente, sem comprometer a obtenção mais facilitada a outras necessidades essenciais, fundamentando-se em práticas alimentares promotoras de saúde, respeitando a diversidade cultural e que sejam sustentáveis, ambiental, cultural, econômica e socialmente (SILVA, 2008).

Consideradas como grandes problemas de saúde pública em qualquer parte do mundo, especialmente em Países em Desenvolvimento, as doenças veiculadas por alimentos (DVAs) (LIMA ; OLIVEIRA, 2005) também resultam em

frequentes abstinências ao trabalho e a escola (BELLARDE et al., 2005; LIMA E OLIVEIRA, 2005; GATTORDI et al., 2006; apud RIBEIRO, 2000).

Mais de 60% das doenças de origem alimentar ocorrem devido a inadequadas práticas de manipulação de matérias - primas contaminadas ou não, falta de higiene durante a preparação, equipamentos e estruturas operacionais deficientes e controle de tempo e temperatura inadequados (SILVA, 2008). Entre as fontes mais comuns dessas patologias destacam-se os alimentos servidos do tipo “self – service” pela exposição dos alimentos com o ar, poeira, e até mesmo com o próprio cliente, ficando mais vulnerável a uma série de riscos de contaminação microbiológicas e físicas (RIBEIRO; et al, 2000).

Segundo estimativas da Organização Mundial de Saúde (OMS), as enfermidades causadas por alimentos contaminados representam as questões sanitárias mais difundidas nos dias de hoje (SILVA, JÚNIOR 2008).

A saúde da população é o enfoque da necessidade constante de aperfeiçoamento das ações de controle sanitário na área de alimentos (SILVA, JÚNIOR, 2008).

Com o objetivo de adequar a ação da vigilância sanitária à melhoria das condições higiênico - sanitária na preparação de alimentos foi recomendado pelo Ministério de Saúde através da portaria Nº 1428 de 26 de Novembro de 1993 que fosse exigido nos locais que fabricam alimentos e suas preparações o Manual de Boas Práticas de Manipulação de Alimentos (MBP) (SILVA, JÚNIOR, 2008).

Através desse regulamento são definidas condições técnicas, que devem ser seguidas nas boas práticas para a preparação de alimentos prontos para o consumo (SILVA, 2008).

A qualidade da matéria - prima, a edificação das instalações e montagem, ou seja, equipamentos móveis e utensílios das UANs, as condições higiênicas do ambiente de trabalho, as técnicas de manipulação do alimento, e a saúde do funcionário são fatores fundamentais a serem considerados na produção de alimentos seguros e de qualidade (AP Scheneide, 2006).

É importante que os empresários invistam em condições estruturais mais adequadas, e que os profissionais e técnicos se conscientizem para a adequação de melhores condições de manipulação e processamento de alimentos (SILVA, JÚNIOR, 2008).

3.3.1. ALIMENTOS

Alimentos é toda a substância ou mistura de substância no seu estado natural, semi-industrializada ou industrializada, que quando ingerida pelo homem garante os materiais e energia necessária para o desenvolvimento do seu organismo (NETO, 2005).

Erros nas etapas do processamento dos alimentos são fatores contribuintes nas causas das enfermidades transmitidas por alimentos (DTAs), sendo essas, as causas de um dos problemas sanitários de maior ocorrência (SILVA, JÚNIOR, 2008).

Para garantir a qualidade dos alimentos, uma boa higiene se faz necessária, incluindo todas as ações relacionadas a manipulação de gêneros alimentícios, na adequação dos procedimentos apropriados no campo, na transformação, na distribuição e consumo (NETO, 2005). Na produção de refeições e no serviço de alimentação em grande escala, existem dificuldades no controle das preparações feitas, sendo isto um dos motivos para a aparição e aumento das doenças transmitidas pelos alimentos (ZANDONADI, et al, 2007).

Anualmente cresce consideravelmente o número de casos de doenças de origem alimentar, pelo fato do elevado número de refeições fora de casa, que potencializa o surto causado por essas doenças (ZANDONADI, et al, 2007).

Se houver um cumprimento nas regras de higiene e segurança haverá uma segurança que garantirá a prevenção de doenças ou acidentes, e com isso alimentos adequados para o consumo (KNIGHT; KOTSCHVAR, 2005).

A obtenção de produtos inócuos se baseia em etapas, sendo a primeira a de ter o conhecimento de quem está fornecendo a matéria-prima dos produtos elaborados, semi - elaborados ou alimentos prontos. É fundamental a execução de uma triagem criteriosa para a avaliação do fornecedor, que é feita através de visitas técnicas ao local. Para evitar que o alimentos se contaminem deve haver um controle na higiene, na temperatura e no tempo, afim de garantir as qualidades nutricionais, físicos - químicas, microbiológica, sensorial e um transporte adequado (NETO, 2005).

Do recebimento ao armazenamento, as diferentes mercadorias devem ser mantidas separadas, assim os alimentos estáveis devem ser armazenados na

despensa ou almoxarifado, e os pouco perecíveis em ambiente de baixa temperatura como refrigeradores ou câmaras frias e congeladores (ARRUDA, 2002).

Dentre as várias etapas básicas dos fluxos operacionais estão incluídas as de recebimento, armazenamento, pré - preparo/preparação, cocção e distribuição (ABERC, 2003).

Na etapa de pré - preparo, o alimento sofre modificações que se devem as práticas de descongelamento, dessalga, eliminação de partes indesejadas, fracionamento e moagem, assim torna-se essencial o resguardo do alimento durante o processo de higiene de tempo e temperatura (SANTOS JÚNIOR, 2008).

Na etapa da cocção tem que se assegurar que o alimento atinja o mínimo 74° C no seu centro geométrico, ou combinações conhecidas de tempo e temperatura conferiam a mesma segurança tais como: 65°C por 15 minutos ou 70°C por 2 minutos (ABERG, 2003).

Na etapa de distribuição dos alimentos, onde esses estão expostos para o consumo, deve-se garantir a proteção das preparações de novas contaminações sob rigoroso controle de tempo e temperatura impedindo assim a multiplicação microbiana (ABERG, 2003).

No decorrer das etapas de processamento, o alimento deve ser mantido afastado dos lixos ou locais onde haja substâncias tóxicas guardadas, afim de evitar contaminação através de insectos, roedores, e de outras fontes. Eles não devem ficar no chão, próximo dele ou em recipientes abertos. Os alimentos crus atuam de certa forma como agentes patogênicos, todavia, o correto é sempre mantê-los separados dos cozidos (MARTINS; ANDRADE, 2005).

3.3.2. MANIPULADORES

O indivíduo que tem contato direto ou ocasional com a recepção, armazenamento, preparação ou distribuição ou comercialização do alimento, matéria - prima ou produto elaborado é denominado manipulador de alimentos (NETO 2005).

O manipulador é tido como um potencial transmissor de microorganismo para os alimentos, através de suas mãos, quando uma inadequada higienização, são transferidos microrganismos provenientes dos diferentes órgãos, intestino, nariz,

pele, e até de secreções de ferimentos (ARRUDA, 2002). Para que isso não ocorra, deve haver uma adequada higienização das mãos, sendo lavadas com intervalos de até 1 hora ou sempre que tiver trocas de tarefas e quando o funcionário entrar no setor de manipulação de alimentos (ABERG, 2003).

É necessário a educação e treinamento dos manipuladores para assegurar a qualidade da alimentação (OLIVEIRA, et al, 2003).

Para o processo produtivo, os hábitos dos manipuladores são muito importantes no controle higiênico-sanitário. Há necessidade de que os manipuladores adquiram hábitos apropriados de asseio e conseqüentemente melhor higiene operacional. Assim, não são permitidas condutas que representem risco de contaminação alimentar, como falar, cantar, assobiar sobre alimentos, cuspir, fumar, coçar-se, boca, ouvidos, enxugar o suor com as mãos, circular sem uniforme dentre outros.

É dever dos manipuladores, o uso de uniformes rigorosamente limpos, calçado fechado e cabelos totalmente protegidos, unhas curtas e sem esmalte, sem aliança e outros adornos pessoais (ABERG, 2003). Por conseguinte, também se torna imprescindível a utilização de Equipamentos de Proteção Individuais (EPIs), que são todos os produtos ou dispositivos que têm como finalidade a proteção contra riscos que ameaçam a segurança e a saúde do trabalhador. Dentre eles temos os protetores auriculares, calçados impermeáveis e antiaderentes, mangote, avental, óculos, luvas, casacos térmicos entre outros (BRASIL, 1978). De acordo com a natureza do serviço, a luva tem a sua especificidade, prestando atenção para a higienização das mãos, antes e após o seu uso (ABERG, 2003). Assim, no manuseio de produtos alimentícios, o uso de luvas têm como finalidade a proteção contra a contaminação e contra riscos de possíveis acidentes de trabalho que o manipulador esteja exposto (SANTOS JÚNIOR, 2008). O uso de luvas descartáveis ocorre quando a manipulação de alimentos prontos para o consumo, que já tenham sofrido ou que irão sofrer tratamento térmico, devendo ser substituída toda vez que retornar a sua função previamente interrompida. As luvas de malha de aço têm indicação como item de segurança para a manipulação de carnes cruas. Para as luvas de borracha, a indicação seria para proteção do manipulador, com a finalidade de higienização de utensílios e manejo de produtos químicos (ABERG, 2003). As luvas térmicas, recomenda-se o seu uso quando há contacto com equipamentos emissores de calor e ou com utensílios quentes (SANTOS JÚNIOR, 2008).

O alimento também é considerado um veículo de transmissão de doenças entre as pessoas. Assim, um dos fatores que influenciam na qualidade do produto final é o cuidado com a saúde do funcionário e o seu efetivo controle (ABERC, 2003). Por conseguinte, o cumprimento de alguns procedimentos formais se faz necessário para cada caso como, os exames médicos laboratoriais admissionais periódicos e demissionais (MANZALI, 2006). Deve-se salientar que aos funcionários que apresentarem feridas, lesões, cortes nas mãos e braços, gastroenterites agudas ou crônicas, tanto os que estiverem acometidos por lesões pulmonares, ou faringites não é permitido a manipulação de alimentos. Há que se garantir o afastamento do manipulador para outras funções sem prejuízo de qualquer natureza (ABERC, 2003).

No Brasil, a mão – de - obra chamada para a realização dessas tarefas geralmente não é qualificada, sendo carente de treinamento, não estando capacitada para o desempenho de tarefas como a produção de refeições, sendo 22% qualificada, 56% não - qualificada e 22% semi - qualificada (ZANDONADI, et al, 2007). Estudo realizado no Brasil em unidades produtoras de alimentação, mostrou que o nível de escolaridade desses profissionais é o ensino fundamental incompleto, e a prevalência no ramo é a do sexo feminino (MATTOS, 2000).

3.3.3. AMBIENTE

O ambiente das UANs é um conjunto de fatores extrínsecos ao alimento que podem influenciar direta ou indiretamente na manutenção ou prevenção da qualidade dos alimentos ou suas preparações (ARRUDA, 2002).

É necessário a inclusão de condições sanitárias básicas nos aspectos físicos dos serviços de alimentação na produção de alimentos (MARCHEZETTI, 2005).

O lay-out dos restaurantes, assim como o seu método de manipulação, devem seguir um método adequado, com um fluxo operacional. É fundamental que as áreas devam estar separadas, como por exemplo, a de alimentos crus e a de alimentos prontos para o consumo, diminuindo assim, o risco de contaminação (AKUTSU e tal, 2005).

Quando possível a UAN deve localizar-se em pavimento térreo, proporcionando de forma fácil o acesso externo para abastecimento, iluminação natural e boas condições de ventilação. Deve ser projetada de formas que as instalações das áreas que a circundam sejam pavimentadas e livre de focos de insalubridade, lixo, objetos em desuso, e que facilitem as operações de manutenção e limpeza, evitando as contaminações ambientais e impedindo a entrada e ou a proliferação de animais, pássaros, insetos, roedores e demais pragas (ABERC, 2003).

Nas instalações optam-se por cores claras, como branco ou creme. O piso deve ser lavável, impermeável e constituído de material liso e antiderrapante, com inclinação suficiente para o escoamento da água em direção aos ralos que devem ser munidos de dispositivos adequados que permitam o seu fechamento. As portas e janelas devem ser de superfície lisa e de fácil higienização, devendo possuir telas milimétricas e estar protegida da penetração direta do sol sobre os alimentos. Forros e tetos devem ser isentos de vazamento e goteira, bolor e descascamentos. Todas as instalações devem ser mantidas em bom estado de higiene e conservação, e com abastecimento de água potável (ABERC, 2003).

Para uma higienização eficaz do ambiente deve optar-se por adequadas técnicas de limpeza, enxágue e desinfecção, sendo que os produtos utilizados devem ter o registro em órgãos competentes (ABERC, 2003a).

É importante que a remoção de resíduos produzidos nos restaurantes seja diária ou quantas vezes se fizer necessária, encarregando-se de medidas eficientes que evitem o contato do lixo com o meio ambiente. Para isso, é imprescindível que as lixeiras sejam apropriadas e devidamente tapadas. É importante frisar que o lixo não deve ser retirado pelo mesmo local por onde trafega as matérias-primas e não deve ser levado contra o fluxo das áreas de manipulação e preparo devido o risco de contaminação cruzada nesses locais (NETO, 2005).

Faz-se necessário que o controle integrado de pragas seja seguido e orientado por empresas que tenham os seus produtos registrados no Ministério da Saúde (MS). A frequência das detetizações varia de acordo com as condições avaliada e que não haja pragas no local, pois elas deixam pêlos, fezes e outros fragmentos como os de urina de ratos, além de serem vetores de microrganismo que causam doenças para o consumidor, e podem reduzir o tempo de vida útil dos produtos (NETO, 2005).

3.4. REPÚBLICA DE ANGOLA – LUANDA

Angola é um País que se situa no Sudoeste de África, é banhada pelo o oceano atlântico e faz fronteira com a República Democrática do Congo, Namíbia, Zâmbia. O planalto interior é húmido, savana seca no interior sul e sudoeste até Luanda, floresta tropical ao Norte (AAVOTA, 2005).

Apresenta no seu clima duas estações cacimbo (estação seca) que vai de Maio á Setembro e a estação de chuvas que é a mais quente vai de Outubro á Abril, com temperaturas médias de 27º (máxima) e 17º a (mínima) (AAVOTA, 2005).

A faixa costeira é temperada pela corrente fria de Benguela, existe uma estação de chuvas que vai de Fevereiro á Abril, os verões são quentes e secos e os invernos são temperados. As terras altas do interior têm um clima mais suave com uma estação de chuvas que vão de Novembro á Abril, seguida de uma estação de seca mais fria, Maio á Outubro. As regiões no Norte têm chuvas em quase todo o ano (AAVOTA, 2005).

O território ocupa uma área de aproximadamente 1.246.700 quilómetros, conta com 18 províncias, 163 municípios e 475 comunas, e com uma população estimada em 15.107.000 habitantes, onde 49% se concentra em centros urbanos (OLIVEIRA; ARTMAN, 2009 apud, MAMMA, 2005).

Tem como recursos naturias, petróleo, diamantes, mineiro de ferro, cobre, bauxita, fosfatos, urânio e feldspato (ANGOLA, 2003).

Na sua constituição a República de Angola é um estado de direito democrático, alicerçado na unidade nacional e na dignidade da pessoa humana e no respeito e garantia do direito fundamental do homem.

Na sua estrutura económica o País conta com a produção de petróleo que representa 55% do PIB, 90% das exportações, dois terços da população encontram-se abaixo da linha da pobreza e 26% encontram-se em estado de extrema pobreza. A situação social especialmente no plano sanitário, educacional é preocupante. A taxa de alfabetização atinge um terço da população adulta ANGOLA, 2003).

Desde abril de 2002 data do fim da guerra cerca de 4 milhões de angolanos regressaram as suas regiões de origem, em 2003 cerca de 1 milhão de crianças regressou á escola o governo tem projetos em andamento para a reabilitação do País (ANGOLA, 2003).

No âmbito da nutrição que concerne a administração de UANs, o País está voltado em parte ao uso das leis, e da mão de obra da UE (união europeia mais propriamente Portugal), pois a falta de estudos é um dos fatores que dificultam a implementação de uma legislação específica, mais elaborada. Por isso acha-se importante o estudo na área, não só por esse motivo mas como também para produção de literatura que enriquecerá a área.

4. METODOLOGIA

4.1. DELINEAMENTO DA PESQUISA

Esta pesquisa foi denominada como aplicada, de cunho descritivo, de procedimentos técnicos o tipo levantamento, de abordagem quali - quantitativa e de período de tempo transversal.

4.2. LOCAL DE ESTUDO

Este estudo foi realizado em restaurantes institucionais do tipo self - service (auto - serviço) localizados na cidade de Luanda, capital da Rep. de Angola no continente africano. A amostra de conveniencia consistiu de três restaurantes institucionais que atenderam aos critérios de inclusão e exclusão abaixo e que aceitaram participar da pesquisa.

A escolha dos restaurantes institucionais foi devido ao amplo crescimento no país de empresas contendo esse tipo de serviço.

4.3. CRITÉRIOS DE INCLUSÃO E EXCLUSÃO

Os estabelecimentos estudados deviam possuir os seguintes critérios de inclusão: Ser um restaurante institucional; Servir refeições nos dias úteis; Ter distribuição local e/ou transportada e estar na área urbana da cidade.

Em relação aos critérios de exclusão, os restaurantes não podiam estar no meio rural, ser comercial, de hotel, pousada ou outros que não fossem institucionais.

4.4. INSTRUMENTO DE OBTENÇÃO DE DADOS

A pesquisa consistiu na verificação das condições higiênico - sanitárias dos serviços de alimentação, a partir da verificação de um questionário baseado na lista de verificações de Boas Práticas de Produção de Refeições (anexo 1), baseada na Resolução RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002, da Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA). A lista de verificação foi utilizada de uma agência regulamentadora Brasileira, pois em Angola não existe um órgão regulamentador sobre as condições higiênico - sanitário dos estabelecimentos produtores de alimentos.

Foram observadas as seguintes variáveis: Edificações e instalações; Instalações hidráulicas e sanitárias; Instalações elétricas e de ventilação; Sanitários vestiários e lavatórios de higienização de mãos; Condições de uso e manutenção de instalações, equipamentos e utensílios; higienização de instalações, equipamentos e utensílios; Controle de vetores e de pragas urbanas; Manejo de resíduos; Saúde do funcionário; Recebimento e armazenamento de mercadorias; Preparo dos alimentos; Tempo de espera, transporte e distribuição das preparações; Controle de qualidade.

4.5. PROCEDIMENTOS DE OBTENÇÃO DE DADOS

A lista de verificação foi aplicada pela autora da pesquisa nos locais estudados. Para isso, foi necessária a permanência da pesquisadora durante um ou mais dias em cada restaurante, para observar toda a rotina produtiva, entre outros tópicos desejados.

4.6. ANÁLISE DE DADOS

Os dados foram tabulados, seguido de análise descritiva e da comparação das condições encontradas com o preconizado na teoria e entre os estabelecimentos participantes.

4.7. ASPETOS ÉTICOS

Os restaurantes participantes foram informados a respeito de todos os aspetos da pesquisa, e não apresentaram qualquer objeção prometendo colocar a disposição os meios necessários para viabilização da pesquisa.

4.8. LIMITAÇÃO DO ESTUDO

Entre as limitações do estudo, citam-se amostra da pesquisa, pois foram verificados apenas três restaurantes institucionais do tipo self - service de Luanda, não podendo generalizar os acontecimentos que ocorrerem na aplicação da pesquisa a outros estabelecimentos. O período de tempo despendido para a coleta dos dados foi pequeno, assim podendo não obter dados tão fidedignos a realidade.

5. CARACTERÍSTICAS DAS UNIDADES DE ALIMENTAÇÃO E NUTRIÇÃO PESQUISADAS

As unidades pesquisadas são do ramo do trabalho, duas delas possuem uma administração terceirizada e uma terceira é mista (auto-serviço e terceirização), e têm como forma de produção a descentralização. Existe uma nutricionista para cada unidade, quando está de férias o local fica sem a profissional, na produção tem um responsável que supervisiona o trabalho dos demais funcionários (nutricionista, cozinheiros, copeiros, etc), mas o responsável técnico é o nutricionista, limpeza é feita pelos funcionários da UAN (em duas das unidades, numa terceira o serviço é terceirizado), as refeições são servidas por um copeiro excepto a salada que é por auto-atendimento. Os uniformes são lavados na empresa, os funcionários têm que tomar banho antes de vestirem os uniformes.

UNIDADE 1 (I)

Esta unidade é descentralizada produz refeições local e transportada, é uma espécie de central. Situa-se no bairro da Boavista dentro da unidade de produção (distribuição de combustíveis). A unidade serve em média três refeições (café da manhã, almoço, e jantar). Físicamente a unidade situa-se no térreo, todas as áreas estão separadas fisicamente, e devidamente equipadas. Na sua estrutura física apresenta duas entradas uma para os comensais e outra para mercadorias, tem vestiário com banheiro para funcionários. As áreas de distribuição apresentam uma sala ampla com duas portas para entrada e saída de comensais, a entrada com pequeno balcão de vidro com amostra as refeições do dia, o café da manhã composto por pão ou bolo, manteiga, um embutido e queijo, chá, café e leite é opcional, o almoço consiste sempre em uma entrada (sopa), duas opções do prato do dia (carne ou peixe, acompanhada de um dos grupos de carboidratos às vezes os dois dependendo do prato, e salada geralmente variada em cores), suco em industrializado, água, e duas opções de sobremesas (uma unidade de fruta ou de

bolo), eo lanche igual ao almoço. As refeições são servidas por um copeiro excepto a salada que é por auto-atendimento.

As refeições para o transporte são submetidas ao processo de *cook-chill* (refrigerar menos de 4º) e *cook-freezer* (congelar menos de 18º), e acondicionadas em recipientes térmicos indicados para tal e transportados em veículo frigorífico.

Os comensais são de todos os níveis de escolaridade e, são trabalhadores de escritório, motoristas de caminhão, enfermeiros, médicos, ou seja vão desde os funcionários que fazem o de trabalho leve ao de trabalho mais pesado. Não tem muita adesão do pessoal de nível superior principalmente os chefes de áreas.

A unidade serve em média cerca de 500 pratos em cada refeição.

UNIDADE 2 (II)

Esta unidade serve em média cerca de 600 refeições, na modalidade de refeições transportadas, está localizada no bairro da baixa de Luanda, situa-se no 6º andar em um edifício de 10 andares. Na sua estrutura física apresenta duas entradas uma para os comensais e outra para mercadorias, tem vestiário com banheiro para funcionários, áreas de produção e distribuição separadas fisicamente e devidamente equipadas. Como a unidade não foi projetada para produzir refeições, ela possui fornos combinados para a regeneração de refeições, e por vezes faz a cocção (assar linguiça) de certos alimentos.

As refeições chegam a unidade pela manhã (6 horas), são acondicionadas nas respectivas câmaras e, perto da hora de serem servidas (12 horas) são submetidas ao processo de regeneração. Os hortifrutis chegam limpos apenas são preparados no local (saladas).

A unidade serve duas refeições, um café da manhã e um almoço, a entrada possui uma ante-sala com cerca de duas mesas para o chá, pequeno balcão de vidro com amostra das refeições do dia, o café da manhã composto por pão ou bolo, manteiga, um embutido e queijo, chá, café e leite é opcional, o almoço consiste sempre em uma entrada (sopa), duas opções do prato do dia (carne ou

peixe, acompanhada de um dos grupos de carboidratos (às vezes os dois dependendo do prato, e salada geralmente variada em cores), suco em pacote, água, e duas opções de sobremesas (uma unidade de fruta ou de bolo). As refeições são servidas por um copeiro excepto a salada que é por auto-atendimento. Possui também uma mesa para chá, na qual o comensal se serve de acordo com a sua vontade.

Os comensais na sua maior parte são pessoas que trabalham em escritório, mas também no seu quadro existem motoristas e outros. O nível acadêmico predominante é o superior, o restaurante tem adesão de boa parte dos funcionários. Contudo certos funcionários não aceitam a comida alegando não ser benéfica para a saúde, por esta sofrer o processo de regeneração.

UNIDADE 3 (III)

A unidade é de produção local, não foi fornecido o número de refeições que esta serve. Está situada na creche da empresa por isso apresenta uma clientela particular para além os trabalhadores, esta atende também os filhos dos trabalhadores da instituição. Estrutura da UAN é pequena, todas as áreas estão separadas fisicamente. O trabalho é diferenciado e é voltado para as crianças, são servidas duas refeições (café da manhã e almoço, lanches apenas para as crianças), para servir as refeições a regra é a mesma, exceto as crianças que têm o atendimento somente por copeiro .

Na distribuição tem duas alas, uma para crianças e outra para adultos, os funcionários não são cumpridores de certas normas no que concerne a produção de refeições.

6. RESULTADOS E DISCUSSÃO

Tabela 1 . Avaliação das edificações e instalações de 3 UANs da cidade de Luanda Rep. de Angola, 2010.

Elementos e características de observação	Todas as áreas		Algumas das áreas		Nenhumas das áreas	
	n	%	n	%	n	%
O acesso a UAN é controlado	3	100	0	0,0	0	0,0
Acesso a UAN é independente	2	66,6	0	0,0	1	33,3
Área externa está livre de objetos em desuso ou estranhos e de animais	1	33,3	2	66,6	0	00
Área interna está livre de objetos em desuso ou estranhos e de animais	3	100	0	0,0	0	0,0
Edificações e instalações garantem fluxo ordenado e sem cruzamento	2	66,6	1	33,3	0	0,0
Edificações e instalações facilitam manutenção, limpeza e desinfecção	3	100,00	0	0,0	0	0,0
Tamanho da UAN e suas instalações são compatíveis com todas as operações realizadas	3	100,0	0	0,0	0	0,0
Há separação eficaz (meios físicos ou não) para evitar contaminação cruzada	3	100,0	0	0,0	0	0,0
O piso é antiderrapante	3	0,0	0	0,0	0	0,0
O piso é lavável	3	100,0	0	0,0	0	0,0
O piso é impermeável	3	100,0	0	0,0	0	0,0
O piso é íntegro, conservado, sem rachaduras, trincas, vazamentos, infiltrações, bolores, descascamentos e semelhantes	1	33,3	2	66,6	0	0,0
As paredes são lisas	3	100,0	0	0,0	0	0,0
As paredes são laváveis	3	50,0	0	50,0	0	0,0
As paredes são impermeáveis	3	100,0	0	0,0	0	0,0
As paredes são íntegras, conservadas, sem rachaduras, trincas, vazamentos, infiltrações, bolores, descascamentos e semelhantes	3	100,0	0	0,0	0	0,0
O teto é liso	3	100,0	0	0,0	0	0,0

Tabela 1 . Avaliação das edificações e instalações de 3 UANs da cidade de Luanda Rep. de Angola, 2010.

Elem O teto é lavável entos e características de observação	Todas as áreas		Algumas das áreas		Nenhumas das áreas	
	n	%	n	%	n	%
O teto é lavável	3	100,0	0	0,0	0	0,0
O teto é impermeável	1	33,3	2	66,6	0	00
O teto propaga fogo	0,0	0,0	0	0,0	3	100,0
O teto é íntegro, conservado, sem rachaduras, trincas, goteiras, vazamentos, infiltrações, bolores, descascamentos e semelhantes	2	66,6	1	33,3	0	0,0
As portas são ajustadas ao batente	3	100,00	0	0,0	0	0,0
A porta entre a área de preparação tem fechamento automático.	0	0,0	2	66,6	1	33,3
As janelas são ajustadas ao batente	3	100,0	0	0,0	0	0,0
As aberturas têm telas milimetradas	3	100,0	0	0,0	0	0,0
As telas removíveis facilitam a limpeza	0	0,0	0	0,0	3	100,0

Na **Tabela 1**, encontram-se as seguintes situações: O acesso a UAN (II) não é independente, para uma das unidades, pois se localiza no 6 andar, a UAN deve sempre que possível localizar-se em pavimento térreo, (ABERC, 2003).

Duas das unidades (I e III), apresentam objetos estranhos, em desuso na área externa inclusive na parte externa em algumas áreas (distribuição) e, uma vasta área sem pavimento. Segundo ABERC (2003), a construção das unidades devem ser em área onde os arredores sejam pavimentados em áreas livre de focos de insalubridade, de lixo, objetos em desuso, animais insectos e roedores.

O fluxo de certas unidades (I, III) não é ordenado para todas as áreas, Ainda o manual da ABERC (2003), refere que as áreas dos serviços de alimentação e nutrição devem seguir um fluxo coerente evitando assim cruzamento entre as atividades e, impedindo também a contaminação cruzada entre alimentos e ou utensílios limpos, e o retorno de utensílios sujos.

Com relação ao piso duas UANs apresentaram –se íntegros, apenas um dos restaurantes (II) o chão possuía trincas. O piso deve estar bem conservado livre de defeitos rachaduras, trincas e ou buracos (ABERC, 2003).

Paredes são laváveis em todas as unidades, mas nem todas as paredes são laváveis. Assim, Pisos, paredes ralos devem ser de fácil higienização (AKUTSU, 2005).

Em duas unidades (I, III), o teto apresenta-se permeável e com bolores. O teto deve ser isento de goteiras, vazamentos, umidade, trincas, rachaduras bolores e descamamento. (Portaria CVS – 18, de 9-9-2008).

Entre a área de preparação na unidade (I,III), as portas não têm fechamento automático. Segundo o manual da ABERC (2003), as portas devem ser ajustadas aos batentes, ter um fechamento automático com mola, sistema eletrônico ou similar.

As unidades não possuem telas removíveis. Havendo necessidade de aberturas para ventilação as telas devem possuir um espaçamento de 2 mm e removíveis para limpeza (portaria CVC 2008).

Tabela – 2. Avaliação das Instslaçãoes hidráulicas e sanitárias de 3 UANs de Luanda Rep. de Angola, 2010.

Elementos e características de observação	Sim		Não		Nem sempre		Não se aplica	
	nº	%	nº	%	nº	%	nº	%
Há água corrente (encanada) na UAN	3	100,0	0	0,0	0,0	0,0	-	-
Em caso de uso de solução alternativa de abastecimento de água (exemplo poço), a potabilidade é atestada semestralmente mediante laudos laboratoriais	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Apenas água potável é utilizada para a manipulação dos alimentos	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
O gelo utilizado em alimentos é fabricado com água potável	2	66,6	0	0,0	1	33,3	-	-
O gelo utilizado em alimentos é mantido em condição higiênico - sanitária que evite sua contaminação	2	66,6	0	0,0	1	33,3	-	-

Tabela – 2. Avaliação das Instalações hidráulicas e sanitárias de 3 UANs de Luanda Rep. de Angola, 2010.

Elementos e características de observação	Sim		Não		Nem sempre		Não se aplica	
	nº	%	nº	%	nº	%	nº	%
O vapor que entra em contato com o alimento é fabricado com água potável	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
O vapor utilizado em alimentos é mantido em condição higiênico-sanitária que evite sua contaminação	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
O vapor que entra em contato com alimentos representa fonte de contaminação ao alimento	0	0,0	3	100,0	0	0,0	-	-

Na **Tabela 2**, o gelo utilizado em uma das unidades (III) não é fabricado com água potável. Para a manipulação de alimentos é obrigatório o uso de água potável. O vapor e o gelo que entram em contato direto com o alimento, devem obedecer o padrão de água potável ou seja não devem conter na sua composição nenhuma substância perigosa para a saúde ou contaminar o alimento (BRASIL, 1997).

Tabela – 3. Avaliação dos reservatórios de água dos restaurantes de 3 UANs de Luanda Rep. de Angola, 2010.

Elementos e características de observação	Sim		Não		Não todos		Não se aplica	
	nº	%	nº	%	nº	%	nº	%
O reservatório de água é edificado (ou revestido) com materiais que não comprometam a qualidade da água	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
O reservatório de água é livre de defeitos (rachaduras, vazamentos, infiltrações, descascamentos)	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
O reservatório de água está em adequado estado de higiene e conservação	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
O reservatório de água é coberto	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
	3	100,0	0	0,0	0	0	-	-

Tabela – 3. Avaliação dos reservatórios de água dos restaurantes de 3 UANs de Luanda Rep. de Angola, 2010.

Elementos e características de observação	Sim		Não		Não todos		Não se aplica	
	nº	%	nº	%	nº	%	nº	%
O reservatório de água é higienizado num intervalo máximo de seis meses	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Mantém-se um registo sobre as operações de higienização do reservatório de água	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-

Na **Tabela 3**, todos os itens estão adequados.

Tabela – 4. Avaliação das instalações sanitárias dos restaurantes de 3 UANs de Luanda Rep. de Angola, 2010.

Elementos e características de observação	Sim		Não		Não todos		Não se aplica	
	nº	%	nº	%	nº	%	nº	%
A UAN possui conexão com rede de esgoto ou fossa séptica	3	100,0	0	0,0	0	0	-	-
Se há ralos, os mesmos são sifonados	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Se há grelhas, as mesmas possuem dispositivo que permite seu fechamento	0	0,0	3	100,0	0	0,0	-	-
As caixas de gordura e de esgoto possuem dimensão compatível ao volume de resíduos	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
As caixas de gordura e de esgoto estão localizadas fora da área de preparação e armazenamento de alimentos	3	100	0	0,0	0	0,0	-	-
As caixas de gordura e de esgoto estão em adequado estado de conservação e funcionamento	3	100	0	0,0	0	0,0	-	-
As caixas de gordura são periodicamente limpas	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-

Na **Tabela 4**, demonstra que todos os restaurantes têm conexão com a rede de esgoto, as três unidades possuem caixa de gordura e de esgoto com dimensões compatíveis ao volume de resíduos.

Existem grelhas mas estas não possuem dispositivos que permitem o seu fechamento automático. É obrigatório que as grelhas possuam dispositivos que permitam o fechamento (PORTARIA CVS – 18, 2008).

Tabela – 5. Avaliação das instalações elétricas e de ventilação de 3 UANs de Luanda Rep. de Angola, 2010.

Elementos e características de observação	Sim		Não		Não Todos		Nem sempre	
	nº	%	nº	%	nº	%	nº	%
A iluminação da de preparação proporciona boa visualização, garantindo a higiene e as características sensoriais dos alimentos	3	100	0	0,0	0	0,0	-	-
As iluminárias da área de preparação são adequadas ao local	1	33,3	0	0,0	2	66,6	-	-
As iluminárias da área de preparação são protegidas contra explosão e quedas	1	33,3	0	0,0	2	66,6	-	-
As instalações elétricas são embutidas ou protegidas em tubulações externas	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
O sistema de ventilação garante a renovação do ar e manutenção do ambiente livre de fungos, gases, fumaça, pó, partículas em suspensão, condensação de vapores	3	100,0	0	0,0	0	0	-	-
O fluxo de ar incide diretamente sobre o alimento	0	0,0	3	100,0	0	0	-	-
Há correta conservação dos equipamentos e dos filtros para a climatização	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
A troca de filtros e a manutenção programada e periódica dos equipamentos e filtros para a climatização são registrados e realizados conforme legislação específica	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-

Na **Tabela 5**, a iluminação da área da preparação não está adequada para o local pois não oferece proteção contra explosões. Segundo a portaria CVS-18

(2008), é obrigatório o uso de lâmpadas e iluminárias em bom estado de conservação, limpas e protegidas contra quedas e explosões.

Tabela – 6. Avaliação de Sanitários, vestiários e lavatórios de higienização de mãos de 3 UANs de Luanda Rep. de Angola, 2010.

Elementos e características de observação	Sim		Não		Não Todos		Nem sempre	
	nº	%	nº	%	nº	%	nº	%
As instalações sanitárias e vestiários comunicam-se diretamente com as áreas de preparação armazenamento de alimentos ou refeitórios	0	0,0	3	100,0	0	0,0	-	-
As instalações sanitárias e os vestiários são mantidos organizados e em adequado estado de conservação	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
As portas externas das instalações sanitárias e dos vestiários possuem fechamento automático	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
As instalações sanitárias possuem lavatórios	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
As instalações sanitárias possuem papel higiênico, sabonete líquido inodoro, toalhas de papel não reciclado, ou outro sistema higiênico e seguro para secagem das mãos em lavatórios	3	100,0	0	0,0	-	-	0	0,0
As instalações sanitárias possuem produto anti-séptico	0	0,0	3	100,0	0	0,0	-	-
Os coletores de resíduos são dotados de tampa	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os coletores de resíduos são acionados sem contato manual	2	66,6	0	0,0	1	33,3	-	-
Há lavatórios exclusivos para a higiene das mãos na área de manipulação em posições estratégicas em relação ao fluxo de preparo dos alimentos	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os lavatórios para a higiene das mãos na área de manipulação estão em número suficiente	3	100	0	0,0	0	0,0	-	-
Os lavatórios possuem sabonete líquido inodoro, toalhas de papel não reciclado, coletor de papel acionado sem contato manual	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os lavatórios possuem produto anti-séptico	0	0,0	3	100	0	0,0	-	-

Na **Tabela 6**, encontraram-se seguintes situações: Na unidade (III), alguns coletores de resíduos são acionados com contato manual, assim, as instalações sanitárias devem possuir lixeiras com tampa acionada por pedal (PORTARIA CVC-18, 2008).

Em todas as unidades, as instalações sanitárias e lavatórios não possuem produto anti-séptico, segundo (PORTARIA CVC-18), as instalações sanitárias devem possuir sabonete líquido ou sabão anti-séptico.

Tabela – 7. Avaliação das condições de uso e manutenção dos equipamentos, móveis e utensílios de 3 UANs de Luanda Rep. de Angola, 2010.

Elementos e características de observação	Sim		Não		Não Todos	
	nº	%	nº	%	nº	%
O número de equipamentos da UAN é compatível com o volume, a diversidade e a complexidade das preparações alimentícias	3	100,0	0	0,0	0	0,0
O número de móveis da UAN é compatível com o volume, a diversidade e complexidade das preparações alimentícias	3	100,0	0	0,0	0	0,0
O número de utensílios da UAN é compatível com o volume, a diversidade e complexidade das preparações alimentícias	3	100,0	0	0,0	0	0,0
Os equipamentos que entram em contato com alimentos são isentos de substâncias tóxicas, odores e sabores	3	100,0	0	0,0	0	0,0
Os móveis que entram em contato com alimentos são isentos de substâncias tóxicas, odores e sabores	3	100,0	0	0,0	0	0,0
Os utensílios que entram em contato com alimentos são isentos de substâncias tóxicas, odores e sabores	3	100,0	0	0,0	0	0,0
Os equipamentos que entram em contato com alimentos são mantidos em adequado estado de conservação	3	100,0	0	0,0	0	0,0
Os móveis que entram em contato com alimentos são mantidos em adequado estado de conservação	3	100,0	0	0,0	0	0,0
Os utensílios que entram em contato com alimentos são mantidos em adequado estado de conservação	2	66,6	0	0,0	1	33,3
Os equipamentos que entram em contato com alimentos são resistentes à corrosão e a repetidas operações de limpeza e desinfecção	3	100,0	0	0,0	0	0,0

Tabela –7. Avaliação das condições de uso e manutenção dos equipamentos, móveis e utensílios de 3 UANs de Luanda Rep. de Angola, 2010.

Elementos e características de observação	Sim		Não		Não Todos	
	nº	%	nº	%	nº	%
Os móveis que entram em contato com alimentos são resistentes à corrosão e a repetidas operações de limpeza e desinfecção	3	100,0	0	0,0	0	0,0
Os utensílios que entram em contato com alimentos são resistentes à corrosão e a repetidas operações de limpeza e desinfecção	3	100,0	0	0,0	0	0,0
É feita manutenção programada e periódica dos equipamentos e utensílios e calibração dos instrumentos ou equipamentos de medição	3	100,0	0	0,0	0	0,0
A manutenção programada e periódica dos equipamentos e utensílios e a calibração dos instrumentos ou equipamentos de medição são registradas	3	100,0	0	0,0	0	0,0
As superfícies dos equipamentos, móveis e utensílios utilizados no armazenamento dos alimentos são lisas	3	100,0	0	0,0	0	0,0
As superfícies dos equipamentos, móveis e utensílios utilizados no armazenamento dos alimentos são impermeáveis	3	100,0	0	0,0	0	0,0
As superfícies dos equipamentos, móveis e utensílios utilizados no armazenamento dos alimentos são laváveis	3	100,0	0	0,0	0	0,0
As superfícies dos equipamentos, móveis e utensílios utilizados no armazenamento dos alimentos são isentas de imperfeições	3	100,0	0	0,0	0	0,0
As superfícies dos equipamentos, móveis e utensílios utilizados na preparação dos alimentos são lisas	3	100,0	0	0,0	0	0,0
As superfícies dos equipamentos, móveis e utensílios utilizados na preparação dos alimentos são impermeáveis	3	100,0	0	0,0	0	0,0
As superfícies dos equipamentos, móveis e utensílios utilizados na preparação dos alimentos são laváveis	3	100,0	0	0,0	0	0,0
As superfícies dos equipamentos, móveis e <u>utensílios</u> utilizados na preparação dos alimentos são isentas de imperfeições	2	33,3	0	0,0	1	33,3
As superfícies dos equipamentos, móveis e utensílios utilizados na embalagem dos alimentos são impermeáveis.	1	100,0	0	0,0	0	0,0

Tabela – 7. Avaliação das condições de uso e manutenção dos equipamentos, móveis e utensílios de 3 UANs de Luanda Rep. de Angola, 2010.

Elementos e características de observação	Sim		Não		Não Todos	
	nº	%	nº	%	nº	%
Os móveis que entram em contato com alimentos são resistentes à corrosão e a repetidas operações de limpeza e desinfecção	3	100,0	0	0,0	0	0,0
As superfícies dos equipamentos, móveis e utensílios utilizados na embalagem dos alimentos são isentas de imperfeições	1	100,0	0	0,0	0	0,0
As superfícies dos equipamentos, móveis e utensílios utilizados na distribuição dos alimentos são lisas	3	100,0	0	0,0	0	0,0
As superfícies dos equipamentos, móveis e utensílios utilizados na distribuição dos alimentos impermeáveis	3	100,0	0	0,0	0	0,0
As superfícies dos equipamentos, móveis e utensílios utilizados na distribuição dos alimentos laváveis	3	100,0	0	0,0	0	0,0
As superfícies dos equipamentos, móveis e utensílios utilizados na distribuição dos alimentos isentas de imperfeições	3	100,0	0	0,0	0	0,0

Na **Tabela 7**, no processo de preparação na unidade (III), alguns dos utensílios que entram em contato com o alimento não são mantidos em adequado estado de conservação. Segundo referencias, para além dos manipuladores, os equipamentos e utensílios mal higienizados, também são responsáveis pela contaminação do alimento. (HOBBS et al, apud OLIVEIRA et al, 2008).

Tabela – 8. Avaliação da Higienização de instalações, equipamentos e utensílios de 3 UANs de Luanda Rep. de Angola, 2010.

Elementos e características de observação	Sim		Não		Não Todos		Nem sempre	
	nº	%	nº	%	nº	%	nº	%
As instalações, os equipamentos, os móveis e os utensílios são mantidos em condições higiénico - sanitárias apropriadas	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
As operações de higienização são realizadas por funcionários comprovadamente capacitados	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
As operações de higienização são realizadas numa frequência que garanta a manutenção dessas condições e minimize o risco de contaminação do alimento	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
As operações de higienização e de desinfeção, se não são realizadas rotineiramente, são registradas	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
A área de preparação do alimento é higienizada sempre que necessária e logo após o término do trabalho	3	100,0	0	0,0	0	0	-	-
São usadas substâncias odorizantes e/ou desodorantes nas áreas de preparação e armazenamento dos alimentos	0	0,0	3	100,0	0	0,0	-	-
A diluição, o tempo de contato e modo de uso ou aplicação dos produtos saneantes obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante	3	100,0	0	0,0	0	0	-	-
Os produtos saneantes são identificados	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os produtos saneantes são guardados em local reservado para essa finalidade	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os utensílios e equipamentos utilizados na higienização são próprios para essa atividade	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os utensílios e equipamentos utilizados na higienização são em número suficiente	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os utensílios e equipamentos utilizados na higienização estão conservados e limpos	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os utensílios e equipamentos utilizados na higienização são guardados em local reservado para essa finalidade	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-

Tabela – 8. Avaliação da Higienização de instalações, equipamentos e utensílios de 3 UANs de Luanda Rep. de Angola, 2010.

Elementos e características de observação	Sim		Não		Não Todos		Nem sempre	
	nº	%	nº	%	nº	%	nº	%
Os utensílios utilizados na higienização de instalações e de equipamentos e os utensílios que entram em contato com o alimento são distintos	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os funcionários responsáveis pela atividade de higienização das instalações sanitárias utilizam uniformes apropriados e diferenciados daqueles utilizados na manipulação de alimentos	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-

Na **Tabela 8**, todos os itens estão adequados.

Tabela – 9. Avaliação do controle de vetores e pragas urbanas de 3 UANs de Luanda Rep. de Angola, 2010.

Elementos e características de observação	Sim		Não		Não Todos	
	nº	%	nº	%	nº	%
Há um conjunto de ações eficazes e contínuas de controle de vetores e pragas urbanas	3	100,0	0	0,0	0	0,0
A edificação, as instalações, os equipamentos os móveis e utensílios são livres de vetores e pragas urbanas	3	100,0	0	0,0	0,0	0,0
Se as medidas de prevenção adotadas não são eficazes, é empregado controle químico feito por empresa especializada	3	100,0	0	0,0	0	0,0
Quando utilizado o controle químico, há comprovante de execução do serviço, com as informações estabelecidas em legislação sanitária específica	3	100,0	0	0,0	0	0,0
Quando utilizado o controle químico, é feito com produtos desinfetantes regularizados pelo Ministério da Saúde	-	-	-	-	-	-
Quando utilizado o controle químico, é feito procedimentos pré e pós tratamento a fim de evitar a contaminação dos alimentos, equipamentos e utensílios	3	100,0	0	0,0	0	0,0

Na **Tabela 9**, quando utilizado o controle químico, é feito com produtos desinfetantes regularizados pelo Ministério da Saúde, no país em questão a regularização de produtos desinfetantes não é de competência do Ministério da saúde (M. do comércio). Este serviço é terceirizado.

Tabela - 10 Avaliação do manejo de resíduos de 3 UANs de Luanda Rep. de Angola, 2010.

Elementos e características de observação	Sim		Não		Não Todos		Nem sempre	
	nº	%	nº	%	nº	%	nº	%
O descarte dos resíduos é feito conforme exige a legislação específica	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os recipientes para conter os resíduos são íntegros	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os recipientes para conter os resíduos são de fácil higienização	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os recipientes para conter os resíduos são de fácil transporte	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os recipientes para conter os resíduos são suficientes em número	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os recipientes para conter os resíduos têm capacidade suficiente	1	33,3	0	0,0	2	66,6	-	-
Os recipientes para conter os resíduos das áreas de preparação e armazenamento de alimentos possuem tampas acionadas sem contato manual	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os resíduos são coletados e estocados em local fechado e isolado da área de preparação e de armazenamento de alimentos.	1	33,3	0	2	66,6	0,0	-	-

Na **Tabela 10**, encontra-se as seguinte situação: Nas unidades (I, III), os resíduos coletados não são estocados em local fechado, e os seus recipientes não

têm capacidade suficiente. Segundo Kniht e Kotschevar (2000), geralmente não é dada a devida importância para a área de deposição de resíduo nas unidades de alimentação, que frequentemente apresentam um cenário de resíduo sem estar devidamente acondicionado no seu recipiente. Os recipientes onde é colocado o resíduo ou lixeiras devem ser a prova de vazamento com isto é necessário sacos plásticos que sejam resistentes para impedir o extravazamento de líquidos e/ou até mesmo sólidos impedindo assim o aparecimento de moscas, e facilitar a sua remoção, proporcionando assim uma economia de tempo na limpeza dos recipientes. Ainda segundo ABERC (2003), o depósito de resíduo deve ser em área localizada estrategicamente em que a remoção de lixo seja facilitada e que evite o acesso de pragas ao resíduo. A substituição por uma área refrigerada 10º seria o ideal.

Assim Portaria CVS326\97, preconiza que para a manipulação de resíduos, as unidades devem ser dotadas de recipientes adequados em número e capacidade suficiente de para acondicionar os diferentes tipos de resíduos, o que contribui para o impedimento a de contaminação dos alimentos e/ou água potável. A remoção do lixo deve ser diária ou sempre que necessário. Após a sua remoção é importante que sejam lavados e desinfectados os recipientes e todos os equipamentos que tiveram contato com os resíduos, assim como também a área de armazenamento (BRASIL, 1997).

Tabela – 11. Avaliação da Saúde do funcionário de 3 UANs de Luanda Rep. de Angola, 2010.

Elementos e características de observação	Sim		Não		Não Todos		Nem sempre	
	nº	%	nº	%	nº	%	nº	%
O número de funcionários da UAN é compatível, com o volume, a diversidade e a complexidade das preparações alimentícias	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
O controle da saúde dos manipuladores é realizado de acordo com a legislação específica	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
O controle da saúde dos manipuladores é registrado	3	100	0	0,0	0	0,0	-	-

Tabela – 11. Avaliação da saúde do funcionário de 3 UANs de Luanda Rep. de Angola, 2010.

Elementos e características de observação	Sim		Não		Não Todos		Nem sempre	
	nº	%	nº	%	nº	%	nº	%
Os manipuladores com lesões ou sintomas de enfermidades que possam comprometer a qualidade higiênico sanitária dos alimentos são afastados da de preparação de alimentos enquanto persistirem essas condições de saúde	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os manipuladores usam cabelos presos e protegidos por toucas	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os manipuladores usam barba	0	0,0	3	100,0	0	0,0	-	-
Os manipuladores usam unhas curtas	2	66,6	0	0,0	1	33,3	-	-
os manipuladores mantêm unhas curtas e sem esmalte ou base	2	66,6	0	0,0	1	33,3	-	-
Durante a manipulação, os objetos adorno pessoal e a maquiagem são retirados	2	66,6	0	0,0	1	33,3	-	-
Os manipuladores evitam praticar atos que possam contaminar o alimento (fumar, falar desnecessariamente, cantar, assobiar, tossir, comer, manipular dinheiro)	0	0,0	0	0,0	-	-	3	100,0
Os manipuladores possuem uniformes compatíveis à atividade	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os manipuladores possuem uniformes conservados e limpos	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os uniformes são trocados no mínimo diariamente	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
As roupas e os objetos pessoais são guardados em locais específicos e reservados para esse fim	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os funcionários lavam as mãos antes de manusear alimentos preparados, após a manipulação de alimentos crus e sempre que necessário	0	0,0	-	-	0	0,0	3	100,0
Os manipuladores de alimentos são supervisionados e capacitados periodicamente	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Há registros sobre a capacitação periódica oferecida aos funcionários	2	66,6	0	0,0	1	33,3	-	-
Há cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem e anti-sepsia das mãos e demais hábitos de higiene	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-

Tabela – 11. Avaliação da saúde do funcionário de 3 UANs de Luanda Rep. de Angola, 2010.

Elementos e características de observação	Sim		Não		Não Todos		Nem sempre	
	nº	%	nº	%	nº	%	nº	%
Os cartazes de orientação sobre hábitos de higiene estão em locais de fácil visualização	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os visitantes cumprem os mesmos requisitos de higiene e saúde estabelecidos para os manipuladores	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-

Na **Tabela 11**, encontra-se o seguinte: Em todas as unidades os manipuladores nem sempre evitam praticar atos que possam contaminar o alimento (fumar, falar desnecessariamente, cantar, assobiar, tossir, comer), tais condutas não devem ser permitidas pois representam risco de contaminação alimentar, entretanto condutas inevitáveis como: O ato de tossir e espirrar, o funcionário deve afasta-se do produto cobrir a boca e nariz com papel toalha descartável e imediatamente fazer a higienização correta das mãos; em caso de suor, enxugar com o papel toalha descartável e do mesmo modo a correta higienização das mãos (ABERC 2003).

Os funcionários das respectivas unidades nem sempre lavam as mãos antes de manusear alimentos preparados e ou após de manipular alimentos crus sempre que necessário, segundo Almeida et al, apud Oliveira et al (2008), constataram que em determinada unidade os manipuladores de alimentos raramente lavavam as mãos quando entravam na cozinha ou durante o preparo dos alimentos, contudo a literatura realça a importância extrema que a higiene das mãos desempenha na sanidade dos alimentos (OLIVEIRA, et al, 2008).

Os manipuladores da unidade (III) mantêm unhas curtas mas com esmalte ou base, os objetos de adorno pessoal, segundo ABERC (2003) com relação aos manipuladores de alimentos devem obedecer a recomendação de apresentarem-se de forma correta, com as unhas curtas, sem esmaltes, sem aliança e outros adornos.

Em uma das unidades (III) não há registo sobre a capacitação periódica oferecida aos funcionários, segundo Monteiro (2005), é necessário que seja instituído um processo que permita o registo gravado e documentado.

Tabela – 12. Avaliação do recebimento e armazenamento de mercadorias de 3 UANs de Luanda Rep. de Angola, 2010.

Elementos e características de observação	Sim		Não		Não Todos		Nem sempre	
	nº	%	nº	%	nº	%	nº	%
Há critérios de avaliação e seleção dos fornecedores de matérias-primas	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
A recepção das matérias- primas é realizada em área protegida e limpa	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
O transporte de matérias primas é realizado em condições adequadas de higiene e conservação	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Há medidas que procuram evitar a contaminação entre o alimento “in natura” e alimento preparado durante o recebimento	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Há inspeção, controle e aprovação das matérias primas (integridade da embalagem, temperatura, data de validade, quantidade pedida x quantidade recebida, maturação dos gêneros) no momento da recepção	2	66,6	0	0,0	1	33,3	-	-
As matérias primas reprovadas durante a inspeção são devolvidas ao fornecedor	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
O armazenamento dos gêneros é feito em local limpo e organizado, garantindo a proteção contra contaminantes	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os gêneros armazenados são adequadamente acondicionados e identificados	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os gêneros armazenados são utilizados dentro do prazo de validade	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
É feito o controle de estoque denominado PVPS primeiro que vence é o primeiro que sai	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os gêneros armazenados são colocados sobre estrados e prateleiras	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-

Tabela – 12. Avaliação do recebimento e armazenamento de mercadorias de 3 UANs de Luanda Rep. de Angola, 2010.

Elementos e características de observação	Sim		Não		Não Todos		Nem sempre	
	nº	%	nº	%	nº	%	nº	%
Os estrados e prateleiras são de material liso	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os estrados e prateleiras são de material resistente	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os estrados e prateleiras são de material impermeável	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os estrados e prateleiras são de material lavável	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
É respeitado o espaçamento mínimo necessário para garantir a adequada ventilação, limpeza e, quando for o caso, desinfecção do local	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
As matérias primas, os ingredientes e as embalagens utilizadas para a preparação do alimento estão em condições higiênico-sanitárias adequadas.	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-

Na **Tabela 12**, a inspeção, controle e aprovação das matérias primas (integridade da embalagem, temperatura, data de validade, quantidade pedida x quantidade recebida, maturação dos gêneros) no momento da recepção são efetuados todos os requisitos, em uma das unidades (III), adição da temperatura não é realizada. Na etapa onde se recebe o material entregue por um fornecedor, onde este é avaliado qualitativa e quantitativamente segundo critérios pré - definidos para cada produto; Assim os produtos perecíveis devem cumprir os seguintes critérios de temperatura: Congelados: -18C com tolerância até 12C (ABERC, 2003).

Tabela -13. Avaliação do preparo dos alimentos de 3 UANs de Luanda Rep. de Angola, 2010.

Elementos e características de observação	Sim		Não		Não Todos		Não se aplica	
	nº	%	nº	%	nº	%	nº	%
Os produtos perecíveis são expostos a temperatura ambiente o mínimo necessário, para não comprometer a qualidade higiênico - sanitária do alimento preparado	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Havendo sobra de ingredientes, os mesmos são adequadamente acondicionados e identificados (designação do produto, data de fracionamento, e prazo de validade após abertura ou retirada da embalagem original	2	66,6	0	0,0	1	33,3	-	-
As embalagens de alimentos são higienizadas antes de iniciar a preparação dos alimentos	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Durante o tratamento térmico, todas as partes do alimento atingem no mínimo 70°C (setenta graus Celsius) ou temperaturas inferiores combinadas num tempo suficiente	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os óleos e gorduras utilizados atingem no máximo 180°C (cento e oitenta graus Celsius)	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os óleos e as gorduras utilizados são substituídos quando alteram suas características físico - químicas ou sensoriais (aroma ,sabor, formação intensa de espuma, fumaça)	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Há medidas que garantam a qualidade química organolépticas do óleo e da gordura utilizados	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os alimentos congelados sofrem o processo de descongelamento antes de serem utilizados, afim de garantir a adequada penetração do calor	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
processo de descongelamento é feito em refrigeração à temperatura inferior a 5°C (cinco graus Celsius) ou em forno de microondas quando o alimento for submetido imediatamente a cocção	3	100,0	0,0	0,0	0	0,0	-	-
Os alimentos descongelados são mantidos sob refrigeração se não forem imediatamente utilizados	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os alimentos descongelados são recongelados.	0	0,0	3	100,0	0	0,0	-	-

Na **Tabela 13**, encontra-se na unidade (III) as seguintes situações: A operação de identificação do produto não é realizada, em uma das unidades. De acordo com a legislação, todos os alimentos pré - processados ou prontos mantidos em armazenamento devem possuir etiquetas de identificação (ABERC, 2003).

Havendo sobra de ingredientes, os mesmos são adequadamente acondicionados e identificados (designação do produto, data de fracionamento, e prazo de validade após abertura ou retirada da embalagem original), neste ítem o problema reside no prazo de validade, que não é colocado na etiqueta. Segundo ABERC (2003), para que o alimento seja utilizado em condições seguras após manipulação é necessário que se estabeleça um novo prazo de validade , que se denomina também por Recomendação de Uso ou Critérios de Uso, que define as especificidades das recomendações de armazenamento para cada alimento.

Tabela – 14. Avaliação do tempo de espera, transporte e distribuição das preparações de 3 UANs de Luanda Rep. de Angola, 2010.

Elementos e características de observação	Sim		Não		Não Todos		Não se aplica	
	nº	%	nº	%	nº	%	nº	%
Os alimentos consumidos crus são submetidos a um processo de higienização a fim de reduzir a sua contaminação superficial	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
O alimento preparado e conservado sob refrigeração possui embalagem com informações básicas (designação, data de preparo e prazo de validade)	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
O alimento preparado e conservado sob refrigeração possui embalagem com informações básicas (designação, data de preparo e prazo de validade)	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Durante a conservação a frio, o alimento permanece sob refrigeração a temperaturas inferiores a 5°C (cinco graus Celsius), ou congelado á temperatura igual ou inferior a -18°C (dezoito graus Celcius negativos)	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Durante o processo de resfriamento, a temperatura do alimento é reduzida de 60°C (sessenta graus Celsius) a 10°C (dez graus Celsius) em até duas horas	1	33,3	0	0,0	-	-	2	66,6

Tabela – 14. Avaliação do tempo de espera, transporte e distribuição das preparações de 3 UANs de Luanda Rep. de Angola, 2010.

Elementos e características de observação	Sim		Não		Não Todos		Não se aplica	
	nº	%	nº	%	nº	%	nº	%
Os alimentos já cozidos, e conservados quente, são mantidos acima dos 60°C (sessenta graus Celsius) por, no máximo 6 (seis) horas	2	66,6	0	0,0	1	33,3	-	-
O armazenamento e o transporte do alimento preparado ocorre em condições de tempo e temperatura que não comprometam a sua qualidade higiênico sanitária	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os alimentos preparados mantidos na área de armazenamento ou aguardando o transporte são identificados (designação do produto, a data de preparo e prazo de validade) e protegidos contra contaminantes	1	33,3	0	0,0	-	-	2	66,6
A temperatura de armazenamento do alimento preparado é regularmente monitorada e registrada	1	33,3	0	0,0	-	-	2	66,6
Os meios de transporte para o alimento preparado são higienizados e isentos de vetores e pragas urbanas	1	33,3	0	0,0	-	-	2	66,6
Os meios de transporte para o alimento preparado são dotados de cobertura para proteção de carga	1	33,3	0	0,0	0	0,0	2	66,6
Os meios de transporte para alimento preparado transportam outras cargas que comprometam a qualidade higiênico- sanitária do alimento preparado	1	33,3	0	0,0	0	0,0	2	66,6
Os manipuladores do alimento preparado adotam procedimentos que minimizem o risco de contaminação dos mesmos (como anti - sepsia das mãos, uso de utensílios ou de luvas descartáveis)	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
As áreas de exposição do alimento preparado e de consumação ou refeitório são mantidas organizadas e em adequadas condições higiênico - sanitárias	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os equipamentos, móveis e utensílios das áreas de exposição do alimento preparado e do refeitório são compatíveis com as atividades	2	66,6	1	33,3	0	0,0	-	-

Tabela – 14. Avaliação do tempo de espera, transporte e distribuição das preparações de 3 UANs de Luanda Rep. de Angola, 2010.

Elementos e características de observação	Sim		Não		Não Todos		Não se aplica	
	nº	%	Nº	%	Nº	%	Nº	%
Os equipamentos necessários à exposição de alimentos sob temperaturas controladas são devidamente dimensionados	2	66,6	0	0,0	-	-	1	33,3
Os equipamentos necessários à exposição ou distribuição de alimentos preparados sob temperaturas controladas estão em adequados estado de higiene, conservação e funcionamento	2	66,6	0	0,0	1	33,3	-	-
A temperatura dos equipamentos necessários a exposição ou distribuição de alimentos preparados sob temperaturas controladas é regularmente monitorada	2	66,6	0	0,0	-	-	1	33,3
Os utensílios utilizados na consumação do alimento são descartáveis ou são devidamente higienizados, e armazenados em local protegido	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
O equipamento de exposição do alimento preparado na área de consumação possui barreiras de proteção que previnam a contaminação do mesmo	2	66,6	0	0,0	1	33,3	-	-
Os ornamentos e plantas localizados na área de consumação ou refeitório são uma fonte de contaminação para os alimentos preparados	0	0,0	3	100,0	0	0,0	-	-
Os funcionários responsáveis pela atividade do recebimento e do pagamento dos serviços manipulam alimentos preparados	0	0,0	3	100	0	0,0	-	-
A área do serviço de alimentação destinada ao pagamento dos serviços é reservada	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-

Na **Tabela 14**, encontrou-se em uma das unidades (III) sem balcão de quente e frio. Segundo ABERC (2003), é necessário que os equipamentos para conservação dos alimentos possuam uma capacidade adequada (cadeia fria e quente), termómetros visíveis bem regulados, manutenção constante e cores claras. Balcão térmico para a distribuição: A 65C ou mais com água mantida entre 80C a 90C trocada diariamente.

TABELA – 15. Avaliação do controle de qualidade de 3 UANs de Luanda Rep. de Angola, 2010.

Elementos e características de observação	Sim		Não		Não Todos		Não se aplica	
	nº	%	nº	%	nº	%	nº	%
Há na UAN um processo implantado que garanta a qualidade dos alimentos preparados	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Há na UAN, Manual de boas práticas	0	0,0	0	0,0	-	-	3	100,0
O Manual de boas práticas está acessível aos funcionários e disponível à autoridade sanitária	0	0,0	0	0,0	-	-	3	100,0
Há na UAN, Procedimentos Operacionais Padronizados sobre Higienização de instalações, equipamentos e móveis	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Há na UAN, Procedimentos Operacionais Padronizados sobre o controle integrado de vetores e pragas urbanas terceirizado	0	0,0	0	0,0	-	-	3	100,0
Há na UAN, Procedimentos Operacionais Padronizados sobre a higienização do reservatório terceirizado	0	0,0	0	0,0	-	-	3	100,0
Há na UAN, Procedimentos Operacionais Padronizados sobre higiene e saúde dos manipuladores	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os Procedimentos Operacionais Padronizados estão acessíveis aos funcionários e disponíveis à autoridade sanitária	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os Procedimentos Operacionais Padronizados possuem instruções sequenciais das operações e a frequência de execução, especificando o nome, o cargo e ou a função dos responsáveis pelas atividades	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre Higienização de instalações, equipamentos e móveis possuem informações sobre: natureza da superfície a ser higienizada	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre Higienização de instalações, equipamentos e móveis possuem informações sobre: método de higienização	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre Higienização de instalações, equipamentos e móveis possuem informações sobre: operação de desmonte dos equipamentos	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-

TABELA – 15. Avaliação do controle de qualidade de 3 UANs de Luanda Rep. de Angola, 2010.

Elementos e características de observação	Sim		Não		Não Todos		Não se aplica	
	nº	%	nº	%	nº	%	nº	%
Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre Higienização de instalações, equipamentos e móveis possuem informações sobre: princípio ativo selecionado e sua concentração	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre Higienização de instalações, equipamentos e móveis possuem informações sobre: tempo de contato dos agentes químicos e ou físicos utilizados na operação de higienização	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre Higienização de instalações, equipamentos e móveis possuem informações sobre: temperatura da operação	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre Higienização de instalações, equipamentos e móveis possuem informações sobre: outras informações necessárias	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre controle integrado de vetores e pragas urbanas possuem informações sobre: medidas preventivas e corretivas para esse fim	0	0,0	0	0,0	-	-	3	100,0
Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre higienização de reservatório possuem informações sobre: natureza da superfície a ser higienizada	0	0,0	0	0,0	-	-	3	100,0
Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre higienização de reservatório possuem informações sobre: método de higienização	0	0,0	0	0,0	-	-	3	100,0
Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre higienização de reservatório possuem informações sobre: operação de desmonte dos equipamentos	0	0,0	0	0,0	-	-	3	100,0
Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre higienização de reservatório possuem informações sobre: princípio ativo selecionado e sua concentração	0	0,0	0	0,0	-	-	3	100,0

TABELA – 15. Avaliação do controle de qualidade de 3 UANs de Luanda Rep. de Angola, 2010.

Elementos e características de observação	Sim		Não		Não Todos		Não se aplica	
	nº	%	nº	%	nº	%	nº	%
Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre higienização de reservatório possuem informações sobre: o tempo de contato dos agentes químicos ou físicos utilizados na operação de higienização e outras informações necessárias	0	0,0	0	0,0	-	-	3	100,0
Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre higienização de reservatório possuem informações sobre: a temperatura da operação e outras informações necessárias	0	0,0	0	0,0	-	-	3	100,0
Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre a saúde dos manipuladores possuem as etapas na lavagem e anti-sepsia das mãos dos manipuladores	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre a saúde dos manipuladores possuem a frequência na lavagem e anti-sepsia das mãos dos manipuladores	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre a saúde dos manipuladores possuem os princípios ativos na lavagem e anti-sépsia das mãos dos manipuladores	0	0,0	3	100,0	0	0,0	-	-
Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre a saúde dos manipuladores possuem as medidas adotadas nos casos em que os manipuladores apresentem lesão nas mãos que possa comprometer a qualidade higiênico - sanitária dos alimentos	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre a saúde dos manipuladores possuem medidas adotadas nos casos em que os manipuladores apresentem sintomas de enfermidades que possa comprometer a qualidade higiênico-sanitaria dos alimentos	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre a saúde dos manipuladores possuem medidas adotadas nos casos em que os manipuladores apresentem suspeita de problemas de saúde que possa comprometer a qualidade higiênico-sanitaria dos alimentos	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-

TABELA – 15. Avaliação do controle de qualidade de 3 UANs de Luanda Rep. de Angola, 2010.

Elementos e características de observação	Sim		Não		Não Todos		Não se aplica	
	nº	%	nº	%	nº	%	nº	%
Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre a saúde dos manipuladores especificam os exames os quais os manipuladores de alimentos são submetidos	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre a saúde dos manipuladores especificam a periodicidade de execução dos exames	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre a saúde dos manipuladores descrevem o programa de capacitação dos manipuladores em higiene	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre a saúde dos manipuladores descrevem o programa de capacitação dos manipuladores determinando a sua carga horária	0	0,0	3	100,0	0	0,0	-	-
Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre a saúde dos manipuladores descrevem o conteúdo programático	0	0,0	3	100,0	0	0,0	-	-
Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre a saúde dos manipuladores descrevem a frequência da sua realização	0	0,0	3	100,0	0	0,0	-	-
Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre a saúde dos manipuladores descrevem os registros da participação nominal dos funcionários	0	0,0	3	100,0	0	0,0	-	-
Os Procedimentos Operacionais Padronizados foram aprovados, datados e assinados pelo responsável do estabelecimento	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
Os registros de execução dos Procedimentos Operacionais Padronizados são mantidos por período mínimo de trinta dias contados a partir da data de preparação dos alimentos	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
O responsável pelas atividades de manipulação dos alimentos é o proprietário do estabelecimento	0	0,0	3	100,0	0	0,0	-	-
O responsável pelas atividades de manipulação dos alimentos é um funcionário devidamente capacitado	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-

TABELA – 15. Avaliação do controle de qualidade de 3 UANs de Luanda Rep. de Angola, 2010.

Elementos e características de observação	Sim		Não		Não Todos		Não se aplica	
	nº	%	nº	%	nº	%	nº	%
O responsável pelas as atividades de manipulação dos alimentos é um funcionário devidamente capacitado sem prejuízo nos casos onde há previsão legal para a responsabilidade técnica	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
O responsável pelas as atividades de manipulação dos alimentos tem capacitação comprovada nos seguintes temas: Contaminantes alimentares	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
O responsável pelas as atividades de manipulação dos alimentos tem capacitação comprovada nos seguintes temas: Doenças transmitidas por alimentos	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
O responsável pelas as atividades de manipulação dos alimentos tem capacitação comprovada nos seguintes temas: Manipulação dos alimentos	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-
O responsável pelas as atividades de manipulação dos alimentos tem capacitação comprovada nos seguintes temas: Boas Práticas	3	100,0	0	0,0	0	0,0	-	-

Na **Tabela 15**, referente ao controle de qualidade, verificou-se o seguinte: Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre Higienização de instalações, equipamentos e móveis não possuem informações sobre o princípio ativo selecionado e sua concentração; Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre a **saúde dos manipuladores** não possuem os princípios ativos na lavagem e anti - sépsia das mãos dos manipuladores; Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre a saúde dos manipuladores não descrevem o programa de capacitação dos manipuladores em higiene; Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre a saúde dos manipuladores não descrevem o conteúdo programático; Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre a **saúde dos manipuladores** não descrevem a frequência da sua realização. Segundo a RDC 216 (2004), são etapas que devem apresentar os procedimentos operacionais

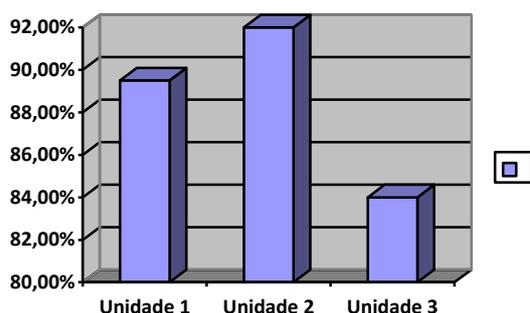
padronizados: a frequência e os princípios ativos usados na lavagem e anti-sepsia das mãos dos manipuladores, O programa de capacitação dos manipuladores em higiene deve ser descrito, sendo determinada a carga horária, o conteúdo programático e a frequência de sua realização, mantendo-se em arquivo os registros da participação nominal dos funcionários.

Na figura 1 encontrar-se as percentagens de adequação dos itens analisados com referência a comparação das UANs. Observa-se que, os resultados encontrados foram superior a 88%, 92%, 86% referentes as unidades I, II e III respectivamente. Os resultados são classificados como aprovados se maior ou igual a 75%, e reprovados se menor a 75% de conformidades (SENAC, 2001).

6.2 Tabela de resultados de adequação e comparação das UANS

Unidade 1	Unidade 2	Unidade 3
89,5%	92%	84%

REPRESENTAÇÃO GRÁFICA DA PERCENTAGEM



6. CONCLUSÃO

Analisando as tabelas, observa-se que as unidades de alimentação e nutrição atenderam mais de 80% as condições exigidas para uma funcionalidade com menores riscos, ultrapassando os 75% exigidos, dando uma idéia aproximada do nível das condições higiênicas-sanitárias das unidades, pois o instrumento utilizado não se adequa na totalidade a realidade do país pesquisado. Mas foi o suficiente para se ter uma noção da realidade das unidades pesquisadas, que pelos resultados obtidos, podemos concluir que as unidades garantem a produção de um alimento seguro do ponto de vista higiênico sanitário. Com relação a comparação das unidades tem-se as unidades II (92%) com maior porcentagem de adequação, seguida da unidade I (89,4%) e por último a unidade III (84%). A unidade III foi a que mais problemas apresentou.

Contudo dentre os poucos problemas encontrados nas unidades estão, as diferentes realidades como acima descrito, pois certas normas Brasileiras na sua concepção não correspondem com as do país em questão, falta de documentação (MBP), para além da deficiente qualificação dos recursos humanos, sugere que as capacitações feitas não atendem as necessidades, assim como as supervisões, a conscientização, o cumprimento das normas, pois é muito importante que os manipuladores tenham de fato a consciência do seu papel na produção de alimentos e da importância e benefícios de uma produção eficiente traz para a saúde dos comensais.

Conforme ficou constatado a aquisição de tecnologia não é um problema para o País. Este reside no número insuficiente de profissionais capacitados, com maior destaque para os nutricionistas, pois estes estão em número muito reduzido, e a presença deste profissional é imprescindível em uma UAN, como também se torna necessária a formação de quadros técnicos que possam auxiliar nesses serviços.

Em todo caso, é de salientar que o trabalho efetuado foi muito proveitoso, pois com base nos conhecimentos adquiridos tanto na teoria como na prática, será possível trabalhar arduamente com vista a tornar as UANs existentes em Angola, capacitadas para atender os comensais com segurança e eficácia.

É importante salientar que propostas como a da criação de uma legislação específica, como normas institucionais para o próprio País, a formação de quadros, profissionais (Nutricionistas, técnicos de nutrição), capacitação de manipuladores por profissionais capacitados na área, são necessárias para o progresso do setor.

Com a experiência adquirida tanto no campo académico/teórico como no campo prático a signatária pretende emprestar a sua contribuição para um funcionamento pleno e seguro dos UANs na Rep. de Angola.

REFERÊNCIAS

ABERC - Associação Brasileira das Empresas de Refeições Coletivas. **Higiene Ambiental**. In: _____. Manual ABERC de práticas de elaboração e serviço de refeições para coletividades. 8. ed. Paraíso: ABERC, 2003a. p. 40-234, 42,63, 6571-90.

ABERC - Associação Brasileira das Empresas de Refeições Coletivas. **Higiene dos Alimentos**. In: _____. Manual ABERC de práticas de elaboração e serviço de refeições para coletividades. 8. ed. Paraíso: ABERC, 2003b. p. 37-114.

ANGOLA. Disponível em [wwsarpn.org.za documents \(2008\) d000 2023 index..php](http://wwsarpn.org.za/documents/2008/d0002023/index..php). acesso em 9 de Junho de 2010.

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

APPOLINÁRIO, F. **Metodologia da ciência: filosofia e prática da pesquisa**. São Paulo: Thomson, 2006. 209 p.

ARRUDA, G. A. **Manual de Boas Práticas**. 2. ed. São Paulo: Ponto Crítico, 2002. v. 2.

ANGOLA. **Dados Gerais da Geografia de Angola**. Disponível em <http://www.aavota.com.php?id=1> acesso em 9 de junho.

BELIK, W. **Perspectivas para segurança alimentar e nutricional no Brasil**. Saúde e Sociedade, São Paulo, v. 12, n. 1, p. 12-20, jan./jun., 2003.

BELO, V. L. B.; SAAVEDRA, S. O. **A promoção da alimentação saudável e o papel educador do nutricionista**. CRN-3 notícias, n. 86, abr./mai./jun., 2007.

BRASIL. Ministério do Trabalho. Norma Regulamentadora – NR 6. **Equipamento de Proteção Individual**. In: _____. Portaria nº. 3.214, de 08 de junho de 1978. Dispõe sobre a Aprovação das Normas Regulamentadoras -NR- do Capítulo V, Título II, da Consolidação das Leis do Trabalho, relativas à Segurança e Medicina do Trabalho. Diário Oficial da República Federativa do Brasil, Brasília, 06 jul. 1978. Disponível em: <<http://www010.dataprev.gov.br/sislex/paginas/63/MTE/1978/3214.htm>>. Acesso em: 06 outubro 2008.

BRASIL. Ministério da Saúde. 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. Disponível em: http://www.anvisa.gov.br/legis/resol/2002/275_02rdc.htm. Acesso em: 15 outubro 2010.

BRASIL. Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004. **Dispõe sobre Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação.** Disponível em: < [http://e-
legis.anvisa.gov.br/leisref/public/showAct.php?id=12546](http://e-legis.anvisa.gov.br/leisref/public/showAct.php?id=12546)>. Acesso em: 01 setembro 2009.

CERVO, A. L.; BERVIANP. **A metodologia científica.** São Paulo: McGraw-Hill do Brasil, 2005

GAVA, A. J. Princípios de tecnologia de alimentos. São Paulo: Nobel, 1999. 284p

GAVA, A. J. **Princípios de tecnologia de alimentos.** São Paulo: Nobel, 1999. 284p
KRAEMER, F. B.; SADDY, M. A.; colaboração, GARCIA, S. R. M. C. Guia de elaboração do manual de boas práticas para manipulação de alimentos. Rio de Janeiro: Conselho Regional de Nutricionistas - 4ª Região, 2007. 52 p.

GERMANO, P. M.L. **Higiene e vigilância Sanitária de Alimentos.** São Paulo: Varela; 2001.

KNIGHT, J. B; KOTSCHEVAR, L. H. **Gestão, Planejamento e Operação de restaurante.** Restaurantes. 3. ed. São Paulo: Roca, 2005. 492 p.

MARTINS, E. A.; ANDRADE, C. R. **Métodos de preservação alimentar.** In: SILVA JUNIOR, E. A. **Manual de Controle Higiênico-Sanitário em Serviço de Alimentação.** 6. ed. São Paulo: Livraria Varela, 2005. p. 192-215.

MANZALLI, P. V. **Manual para serviços de alimentação:** implementação, boas práticas, qualidade e saúde. São Paulo: Metha, 2006. 191 p.

MARCHEZETTI, M. A. **Aspectos físicos do serviço de alimentação.** In: SILVA JUNIOR, E. A. **Manual de Controle Higiênico-Sanitário em Serviço de Alimentação.** 6. ed. São Paulo: Livraria Varela, 2005. p. 216-226.

MATOS, C. H. **Condições de trabalho e estado nutricional de operadores do setor de alimentação coletiva:** um estudo de caso. 2000. 138f. Dissertação (Mestrado em Engenharia de Produção) - Programa de Pós-Graduação em Engenharia de Produção/ Ergonomia, Universidade Federal de Santa Catarina, Florianópolis.

NETO, F. N. **Roteiro para elaboração de manual de boas práticas de fabricação (BPF) em restaurante.** 2. ed. São Paulo: Editora Senac São Paulo, 2005. 145 p.

LIMA, J. X.; OLIVEIRA, L. F. O crescimento do restaurante self-service: aspectos positivos e negativos para o consumidor. **Revista Higiene Alimentar**, São Paulo, v. 19, n. 128, p. 45-53, mar., 2005.

OLIVEIRA, et al apud OLIVEIRA; BRASIL; TADDEI. **Manipuladores de Alimentos: Um Fator de Risco**. Rev. Ciência e Saúde Coletiva. Rio de Janeiro vol. 17; n. 3; 12-19, Maio/ Jun. 2008.

Disponível em http://www.scielo.org/scielo.php?script=sci_arttext&pid=S1413-81232008000300028&nrm=iso&tlng=pt. Acesso em: 20 Nov. 2009

OLIVEIRA, apud LAGAGGIO et al. **Avaliação das condições higiênico – sanitária das cozinhas de creches públicas de Florianópolis**: Rio de Janeiro vol. 13; n. 3; 12-19, Maio/ Jun. 2008, pág. 5 – 9.

Disponível em http://www.scielo.org/scielo.php?script=sci_arttext&pid=S1413-81232008000300028&nrm=iso&tlng=pt. Acesso em: 20 Nov. 2009.

OLIVEIRA; ARTMAN. **Regionalização dos serviços de saúde de: desafios para o caso de Angola**. Cad. de saúde pública, Rio de Janeiro. 25(4):751-760, abr,2009.

PROENÇA; R.P.C. Inovações Tecnológicas na Produção de Refeições: Conceitos e aplicações básicas . Higiene Alimentar, São Paulo, v.13, n63, p.24-30,1999.

ROSSI, C. F. **Condições higiênico-sanitárias de restaurantes comerciais do tipo self-service de Belo Horizonte**, MG. 2006. 142f. Dissertação (Mestrado em Ciência de Alimentos) - Faculdade de Farmácia, Universidade Federal de Minas Gerais, Belo Horizonte.

RIBEIRO, VANESSA FERNADES. Avaliação da contribuição para a área de vigilância Sanitária de Alimentos em pesquisas realizadas em Programas de Pós-Graduação *Sitrcu Senso* da Universidade de São Paulo. 2008. Dissertação (Mestrado em Saúde Pública) da USP 2008.

REIKS BH. Qualidade em unidades de alimentação e nutrição, uma proposta metodológica considerando aspectos nutricionais e sensoriais dissertação . florinoplis SC, universidade federal de Santa Catarina, 2004. Autor do artigo ciência saúde coletiva vol. 15 no. 1 Rio de Janeiro Jan. 2010 scielo

SANTOS JUNIOR, C. J. Manual de segurança alimentar: boas práticas para os serviços de alimentação. Rio de Janeiro: Rubio, 2008. 214 p.

SILVA, L. J. B.; SOUZA, M. L. **Avaliação higiênico - sanitária do preparo da merenda escolar, no Colégio de Aplicação da Universidade Federal do Acre, em Rio Branco**. Revista Higiene Alimentar, São Paulo, v. 21, n. 155, p. 16-22, out., 2007.

SILVA JUNIOR, E. A. **Doenças de Origem alimentar**. In: _____. Manual de Controle Higiênico-Sanitário em Serviço de Alimentação. 6. ed. São Paulo: Livraria Varela, 2005. p. 216-226.

SILVA JÚNIOR, E. A. Manual **De Controle Higiênico Sanitário Em Serviços De Alimentação**: Boas práticas e Procedimentos Operacionais Pradonizados 6. ed. São Paulo: Varela, 2008.6625 p.

SCHNEIDER AP. **Fornecimento de hortifrutigranjeiros para unidades de alimentacao e nutricao hospitalares**. Rev. Cien. Tecnol. Aliment. 2006, 26 entre parenteses 2. 253 a 258.scielo

SERVIÇO NACIONAL DE APRENDIZAGEM COMERCIAL - SENAC. **Manual de elementos de apoio para o sistema APPCC**. Rio de Janeiro: SENAC/Departamento Nacional, 2001.

SPANG, R. L. **A invenção do restaurante**. Rio de Janeiro: Record, 2003.

TEIXEIRA , MILET Z, CARVALHO J, BISCONTINI TM. **Administracao aplicada as unidades de alimentacao e nutrição**. Sao Paulo, Atheneu, 2004.scielo

TEIXEIRA, S.M.F.G.; OLIVEIRA, Z.M.C.; REGO; J.C.; BISCONTINI, TMB. **Administração Aplicada as Unidades de Alimentação e Nutrição**. Rio de Janeiro: Athneu, 1990. p. 15-18.

VICTOR MONTEIRO, **Novas Técnicas de Refrigeração Comercial em Hotelaria** volume I, 3ª edição, Lisboa – Porto, Lidel

WALKER, J. R.; LUNDBERG, D. E. **O restaurante: conceito e operação**. 3. ed. Porto Alegre: Bookman, 2003. 366 p.

WIELEWSK, DEISE, CRISTINA; et al. Perfil Antropométrico e Nutricional de Colaboradores de Unidade de Alimentação e Nutrição do Interior de Santa Catarina. **Revista Brasileira de Obesidade Nutrição e Emagrecimento**. São Paulo v.1 n.1, 39-52, jan/fev, 2007. ISS N 1981-9919. Disponível em http://bpefex.com.br/site01_jan_fev_2007_pdf. Acesso em: 12 fevereiro 2010

ZANDONADI, R. P. et al. **Atitudes de risco do consumidor em restaurantes de auto-serviço**. Revista de Nutrição, Campinas, v. 20, n. 1, p.19-26, jan./fev., 2007.

ZANDONADI; BOTELHO et al. 2007. **Atitudes de risco do consumidor em restaurantes de auto-serviço**. Revista de Nutrição; Campinas, vol 20 n. 1, p 9-14, jan./ fev. 2007

Disponível em http://www.scielo.br/scielo.php?script=sci_arttext&pid=S1415-52732007000100002&nrm=iso&tlnq=pt. Acesso: em 20 Nov.2009

**ANEXO I - Lista de verificações das Boas Práticas de Produção de Refeições,
segundo a RDC 216, de 25 de Setembro de 2004**

Lista de verificações das Boas Práticas de Produção de Refeições, seguindo a RDC 216, de 25 de setembro de 2004

Edificações e instalações:

1. Acesso a UAN é controlado?
 Sim Não
2. Acesso a UAN é independente?
 Sim Não
3. Área externa está livre de objetos em desuso ou estranhos e de animais?
 Sim Não Nem sempre Não se aplica
4. Área interna está livre de objetos em desuso ou estranhos e de animais?
 Todas as áreas Algumas das áreas Nenhuma das áreas
5. Edificação e instalações garantem fluxo ordenado/sem cruzamento?
 Em todas as áreas Em algumas das áreas Em nenhuma das áreas
6. Edificação e instalações facilitam manutenção, limpeza e desinfecção?
 Em todas as áreas Em algumas das áreas Em nenhuma das áreas
7. Tamanho da UAN e suas instalações são compatíveis com todas as operações realizadas?
 Em todas as áreas Em algumas das áreas Em nenhuma das áreas
8. Há separação eficaz (meios físicos ou não) para evitar contaminação cruzada?
 Em todas as áreas Em algumas das áreas Em nenhuma das áreas
9. O piso é antiderrapante?
 Em todas as áreas Em algumas das áreas Em nenhuma das áreas
10. O piso é lavável?
 Em todas as áreas Em algumas das áreas Em nenhuma das áreas
11. O piso é impermeável?
 Em todas as áreas Em algumas das áreas Em nenhuma das áreas
12. O piso é íntegro, conservado, sem rachaduras, trincas, vazamentos, infiltrações, bolores, descascamentos e semelhantes?
 Em todas as áreas Em algumas das áreas Em nenhuma das áreas
13. As paredes são lisas?
 Em todas as áreas Em algumas das áreas Em nenhuma das áreas
14. As paredes são laváveis?
 Em todas as áreas Em algumas das áreas Em nenhuma das áreas

15. As paredes são impermeáveis?

Em todas as áreas Em algumas das áreas Em nenhuma das áreas

16. As paredes são íntegras, conservadas, sem rachaduras, trincas, vazamentos, infiltrações, bolores, descascamentos e semelhantes?

Em todas as áreas Em algumas das áreas Em nenhuma das áreas

17. O teto é liso?

Em todas as áreas Em algumas das áreas Em nenhuma das áreas

18. O teto é lavável?

Em todas as áreas Em algumas das áreas Em nenhuma das áreas

19. O teto é impermeável?

Em todas as áreas Em algumas das áreas Em nenhuma das áreas

20. O teto propaga fogo?

Em todas as áreas Em algumas das áreas Em nenhuma das áreas

21. O teto é íntegro, conservado, sem rachaduras, trincas, goteiras, vazamentos, infiltrações, bolores, descascamentos e semelhantes?

Em todas as áreas Em algumas das áreas Em nenhuma das áreas

22. As portas são ajustadas ao batente?

Em todas as áreas Em algumas das áreas Em nenhuma das áreas

23. A porta entre área de preparação e armazenamento de alimentos tem fechamento automático?

Sim Não Não se aplica

24. As janelas são ajustadas ao batente?

Em todas as áreas Em algumas das áreas Em nenhuma das áreas

25. As aberturas têm tela milimetradas?

Sim Não Não todas

26. As telas removíveis facilitam a limpeza?

Sim Não Não todas Não se aplica

Instalações hidráulicas e sanitárias:

27. Há água corrente (encanada) na UAN?

Sim Não Não em todos os pontos

28. Em caso de uso de solução alternativa de abastecimento de água (exemplo poço), a potabilidade é atestada semestralmente mediante laudos laboratoriais?

Sim Não Nem sempre Não se aplica

29. Apenas água potável é utilizada para a manipulação dos alimentos?
 Sim Não Nem sempre
30. O gelo utilizado em alimentos é fabricado com água potável?
 Sim Não Nem sempre Não se aplica
31. O gelo utilizado em alimentos é mantido em condição higiênico-sanitária que evite sua contaminação?
 Sim Não Nem sempre Não se aplica
32. O vapor que entra em contato com alimentos é fabricado com água potável?
 Sim Não Nem sempre Não se aplica
33. O vapor utilizado em alimentos é mantido em condição higiênico-sanitária que evite sua contaminação?
 Sim Não Nem sempre Não se aplica
34. O vapor que entra em contato com alimentos representa fonte de contaminação ao alimento?
 Sim Não Nem sempre Não se aplica
35. O reservatório de água é edificado (ou revestido) com materiais que não comprometam a qualidade da água?
 Sim Não Em partes
36. O reservatório de água é livre de defeitos (rachaduras, vazamentos, infiltrações, descascamentos)?
 Sim Não Não todo
37. O reservatório de água está em adequado estado de higiene e conservação?
 Sim Não Não todo
38. O reservatório de água é coberto?
 Sim Não Nem sempre
39. O reservatório de água é higienizado num intervalo máximo de seis meses?
 Sim Não Nem sempre
40. Mantém-se um registro sobre as operações de higienização do reservatório de água?
 Sim Não Nem sempre
41. A UAN possui conexão com rede de esgoto ou fossa séptica?
 Rede de esgoto Fossa séptica
42. Se há ralos, os mesmos são sifonados?
 Sim Não Não todos Não se aplica
43. Se há grelhas, as mesmas possuem dispositivo que permite seu fechamento?

Sim Não Não todos Não se aplica

44. As caixas de gordura e de esgoto possuem dimensão compatível ao volume de resíduos?

Sim Não Não todos

45. As caixas de gordura e de esgoto estão localizadas fora da área de preparação e armazenamento de alimentos?

Sim Não Não todos

46. As caixas de gordura e de esgoto estão em adequado estado de conservação e funcionamento?

Sim Não Não todos

47. As caixas de gordura são periodicamente limpas?

Sim Não Não todas

Instalações elétricas e de ventilação:

48. A iluminação da área de preparação proporciona boa visualização, garantindo a higiene e as características sensoriais dos alimentos?

Sim Não Nem sempre

49. As luminárias da área de preparação são adequadas ao local?

Sim Não Nem todas

50. As luminárias da área de preparação são protegidas contra explosão e quedas?

Sim Não Nem todas

51. As instalações elétricas são embutidas ou protegidas em tubulações externas?

Embutidas Protegidas em tubulações externas Mista

52. No caso das instalações elétricas serem protegidas em tubulações externas ou serem mistas, são de fácil higienização?

Sim Não Não todas Não se aplica

53. O sistema de ventilação garante a renovação do ar e a manutenção do ambiente livre de fungos, gases, fumaça, pós, partículas em suspensão, condensação de vapores?

Em todas as áreas Em algumas das áreas Em nenhuma das áreas

54. O fluxo de ar incide diretamente sobre os alimentos?

Sim Não As vezes

55. Há correta conservação dos equipamentos e dos filtros para climatização?

Em todas as áreas Em algumas das áreas Em nenhuma das áreas Não se aplica

56. A troca de filtros e a manutenção programada e periódica dos equipamentos e filtros para climatização são registradas e realizadas conforme legislação específica?
 Sim Não Nem sempre Não se aplica

Sanitários, vestiários e lavatórios de higienização de mãos:

57. As instalações sanitárias e os vestiários comunicam-se diretamente com as áreas de preparação e armazenamento de alimentos ou refeitórios?
 Sim Não Não todas Não se aplica

58. As instalações sanitárias e os vestiários são mantidos organizados e em adequado estado de conservação?
 Sim Não Não todas Não se aplica

59. As portas externas das instalações sanitárias e dos vestiários possuem fechamento automático?
 Sim Não Não todas Não se aplica

60. As instalações sanitárias possuem lavatórios?
 Sim Não Não todas Não se aplica

61. As instalações sanitárias possuem papel higiênico (S/N/Nem todas), sabonete líquido inodoro anti-séptico (S/N/Nem todas) ou sabonete líquido inodoro (S/N/Nem todas) e produto anti-séptico (S/N/Nem todas), toalhas de papel não reciclado (S/N/Nem todas) ou outro sistema higiênico e seguro para secagem das mãos lavatórios (S/N/Nem todas)?

62. Os coletores dos resíduos são dotados de tampa (S/N/Nem todas) e acionados sem contato manual (S/N/Nem todas)?

63. Há lavatórios exclusivos para a higiene das mãos na área de manipulação em posições estratégicas em relação ao fluxo de preparo dos alimentos?
 Sim Não Não em todas as áreas

64. Os lavatórios para a higiene das mãos na área de manipulação estão em número suficiente?
 Sim Não

65. Os lavatórios possuem sabonete líquido inodoro anti-séptico (S/N/Nem todas) ou sabonete líquido inodoro (S/N/Nem todas) e produto anti-séptico (S/N/Nem todas), toalhas de papel não reciclado (S/N/Nem todas) ou outro sistema higiênico e seguro para secagem das mãos (S/N/Nem todas) e coletor de papel, acionado sem contato manual (S/N/Nem todas)?

Condições de uso e manutenção de instalações, equipamentos e utensílios:

66. O número de equipamentos da UAN é compatível com o volume, a diversidade e a complexidade das preparações alimentícias?

Sim Não Não todos Nem sempre

67. O número de móveis da UAN é compatível com o volume, a diversidade e a complexidade das preparações alimentícias?

Sim Não Não todos Nem sempre

68. O número de utensílios da UAN é compatível com o volume, a diversidade e a complexidade das preparações alimentícias?

Sim Não Não todos Nem sempre

69. Os equipamentos que entram em contato com alimentos são isentos de substâncias tóxicas, odores e sabores?

Sim Não Não todas

70. Os móveis que entram em contato com alimentos são isentos de substâncias tóxicas, odores e sabores?

Sim Não Não todas

71. Os utensílios que entram em contato com alimentos são isentos de substâncias tóxicas, odores e sabores?

Sim Não Não todas

72. Os equipamentos que entram em contato com alimentos são mantidos em adequado estado de conservação?

Sim Não Não todas

73. Os móveis que entram em contato com alimentos são mantidos em adequado estado de conservação?

Sim Não Não todas

74. Os utensílios que entram em contato com alimentos são mantidos em adequado estado de conservação?

Sim Não Não todas

75. Os equipamentos que entram em contato com alimentos são resistentes à corrosão e a repetidas operações de limpeza e desinfecção?

Sim Não Não todas

76. Os móveis que entram em contato com alimentos são resistentes à corrosão e a repetidas operações de limpeza e desinfecção?

Sim Não Não todas

77. Os utensílios que entram em contato com alimentos são resistentes à corrosão e a repetidas operações de limpeza e desinfecção?

Sim Não Não todas

78. São feitas manutenção programada e periódica dos equipamentos e utensílios e calibração dos instrumentos ou equipamentos de medição?

Sim Não Não de todos os equipamentos

79. A manutenção programada e periódica dos equipamentos e utensílios e a calibração dos instrumentos ou equipamentos de medição são registradas?

Sim Não Não de todos Não se aplica

80. As superfícies dos equipamentos, móveis e utensílios utilizados no armazenamento dos alimentos são lisas (S/N/Nem todas), impermeáveis (S/N/Nem todas), laváveis (S/N/Nem todas) e isentas de imperfeições (S/N/Nem todas)?

81. As superfícies dos equipamentos, móveis e utensílios utilizados na preparação dos alimentos são lisas (S/N/Nem todas), impermeáveis (S/N/Nem todas), laváveis (S/N/Nem todas) e isentas de imperfeições (S/N/Nem todas)?

82. As superfícies dos equipamentos, móveis e utensílios utilizados na embalagem dos alimentos são lisas (S/N/Nem todas), impermeáveis (S/N/Nem todas), laváveis (S/N/Nem todas) e isentas de imperfeições (S/N/Nem todas)?

83. As superfícies dos equipamentos, móveis e utensílios utilizados no transporte dos alimentos são lisas (S/N/Nem todas), impermeáveis (S/N/Nem todas), laváveis (S/N/Nem todas) e isentas de imperfeições (S/N/Nem todas)?

84. As superfícies dos equipamentos, móveis e utensílios utilizados na distribuição dos alimentos são lisas (S/N/Nem todas), impermeáveis (S/N/Nem todas), laváveis (S/N/Nem todas) e isentas de imperfeições (S/N/Nem todas)?

Higienização de instalações, equipamentos e utensílios:

85. As instalações, os equipamentos, os móveis e os utensílios são mantidos em condições higiênico-sanitárias apropriadas?

Sim Não Não todos

86. As operações de higienização são realizadas por funcionários comprovadamente capacitados?

Sim Não Não todas

87. As operações de higienização são realizadas numa frequência que garanta a manutenção dessas condições e minimize o risco de contaminação do alimento?

Sim Não Não todas

88. As operações de higienização e de desinfecção, se não são realizadas rotineiramente, são registradas?

Sim Não Não todas

89. A área de preparação do alimento é higienizada sempre que necessária e logo após o término do trabalho?

Sim Não Nem sempre

90. São usadas substâncias odorizantes e/ou desodorantes nas áreas de preparação e armazenamento dos alimentos?

Sim Não Às vezes

91. Os produtos utilizados na higienização dos alimentos são regularizados no Ministério da Saúde?

Sim Não Não todos Nem sempre

92. A diluição, o tempo de contato e modo de uso ou aplicação dos produtos saneantes obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante?

Sim Não Não de todos

93. Os produtos saneantes são identificados?

Sim Não Nem todos

94. Os produtos saneantes são guardados em local reservado para essa finalidade?

Sim Não Nem todos Nem sempre

95. Os utensílios e equipamentos utilizados na higienização são próprios para essa atividade?

Sim Não Nem todos Nem sempre

96. Os utensílios e equipamentos utilizados na higienização são em número suficiente?

Sim Não Nem todos

97. Os utensílios e equipamentos utilizados na higienização estão conservados e limpos?

Sim Não Nem todos Nem sempre

98. Os utensílios e equipamentos utilizados na higienização são guardados em local reservado para essa finalidade?

Sim Não Nem todos Nem sempre

99. Os utensílios utilizados na higienização de instalações e de equipamentos e os utensílios que entram em contato com o alimento são distintos?

Sim Não Nem todos Nem sempre

100. Os funcionários responsáveis pela atividade de higienização das instalações sanitárias utilizam uniformes apropriados e diferenciados daqueles utilizados na manipulação de alimentos?

Sim Não Nem todos

Controle de vetores e pragas urbanas:

101. Há um conjunto de ações eficazes e contínuas de controle de vetores e pragas urbanas?

Sim Não

102. A edificação, as instalações, os equipamentos, os móveis e os utensílios são livres de vetores e pragas urbanas?

Todos eles Alguns deles Nenhum deles

103. Se as medidas de prevenção adotadas não são eficazes, é empregado controle químico feito por empresa especializada?

Sim Não Nem sempre Não se aplica

104. Quando utilizado o controle químico, há comprovante de execução de serviço, com as informações estabelecidas em legislação sanitária específica?

Sim Não Nem sempre

105. Quando utilizado, o controle químico é feito com produtos desinfetantes regularizados pelo Ministério da Saúde?

Sim Não Nem sempre Nem todos Não se aplica

106. Quando utilizado o controle químico, é feito procedimentos pré e pós-tratamento a fim de evitar a contaminação dos alimentos, equipamentos e utensílios?

Sim Não Nem sempre Nem todos Não se aplica

Manejo de resíduos

107. O descarte dos resíduos é feito conforme exige a legislação específica?

Sim Não Não todo As vezes

108. Os recipientes para conter os resíduos são identificados (S/N/Não todos), íntegros (S/N/Não todos), de fácil higienização (S/N/Não todos) e transporte (S/N/Não todos) e em número (S/N) e capacidade suficientes (S/N/Não todos)?

109. Os recipientes para conter os resíduos das áreas de preparação e armazenamento de alimentos possuem tampas acionadas sem contato manual?

Sim Não Não todos

110. Os resíduos são coletados e estocados em local fechado e isolado da área de preparação e armazenamento dos alimentos?

Sim Não Nem todos Nem sempre

Saúde do funcionário:

111. O número de funcionários da UAN é compatível com o volume, a diversidade e a complexidade das preparações alimentícias?

Sim Não Não todos Nem sempre

112. O controle da saúde dos manipuladores é realizado de acordo com a legislação específica?

Sim Não Não de todos os manipuladores

113. O controle da saúde dos manipuladores é registrado?

Sim Não Nem todos Nem sempre

114. Os manipuladores com lesões ou sintomas de enfermidades que possam comprometer a qualidade higiênicosanitária dos alimentos são afastados da atividade de preparação de alimentos enquanto persistirem essas condições de saúde?

Sim Não Nem todos Nem sempre

115. Os manipuladores usam cabelos presos e protegidos por toucas?

Sim Não Nem todos Nem sempre

116. Os manipuladores usam barba?

Sim Não Nem sempre Nem todos Não se aplica

117. Os manipuladores mantêm as unhas curtas?

Sim Não Não todos Nem sempre

118. Os manipuladores mantêm as unhas sem esmalte ou base?

Sim Não Não todos Nem sempre

119. Durante a manipulação, os objetos de adorno pessoal e a maquiagem são retirados?

Sim Não Não todos Nem sempre

120. Os manipuladores evitam praticar atos que possam contaminar o alimento (fumar, falar desnecessariamente, cantar, assobiar, espirrar, cuspir, tossir, comer, manipular dinheiro) durante o desempenho das atividades?

Sim Não Não todos Nem sempre

121. Os manipuladores possuem uniformes compatíveis à atividade?

Sim Não Não todos

122. Os manipuladores possuem uniformes conservados e limpos?

Sim Não Não todos Nem sempre

123. Os uniformes são trocados no mínimo, diariamente?

Sim Não Não todos Nem sempre

124. Os uniformes são usados exclusivamente nas dependências internas do estabelecimento?

Sim Não Não todos Nem sempre

125. As roupas e os objetos pessoais são guardados em local específico e reservado para esse fim?

Sim Não Não todos Nem sempre

126. Os funcionários lavam as mãos antes de manusear alimentos preparados, após manipular alimentos crus e sempre que necessário?

Sim Não Não todos Nem sempre

127. Os manipuladores de alimentos são supervisionados e capacitados periodicamente?

Sim Não Não todos Nem sempre

128. Há registro sobre a capacitação periódica fornecida aos funcionários?

Sim Não Não todos Nem sempre

129. Há cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem e anti-sepsia das mãos e demais hábitos de higiene?

Sim Não Não todos Nem sempre

130. Os cartazes de orientação sobre hábitos de higiene estão em locais de fácil visualização?

Sim Não Não todos Nem sempre Não se aplica

131. Os visitantes cumprem os mesmos requisitos de higiene e de saúde estabelecidos para os manipuladores?

Sim Não Não todos Nem sempre Não se aplica

Recebimento e armazenamento de mercadorias:

132. Há critérios para avaliação e seleção dos fornecedores de matérias-primas?

Sim Não Não para todos

133. A recepção das matérias-primas é realizada em área protegida e limpa?

Sim Não Não de todas Nem sempre

134. O transporte de matérias-primas é realizado em condições adequadas de higiene e conservação?

Sim Não Não todos

135. Há medidas que procuram evitar a contaminação entre alimento in natura e alimento preparado durante o recebimento?

Sim Não Não para todos Nem sempre

136. Há inspeção, controle e aprovação das matérias-primas (integridade da embalagem, temperatura, data de validade, quantidade pedida x quantidade recebida, maturação dos gêneros) no momento da recepção?

Sim Não Não para todos Nem sempre

137. As matérias-primas reprovadas durante a inspeção são devolvidos ao fornecedor?

Sim Não Não todos Nem sempre

138. O armazenamento dos gêneros é feito em local limpo e organizado, garantindo a proteção contra contaminantes?

Sim Não Não todos Nem sempre

139. Os gêneros armazenados são adequadamente acondicionados e identificados?

Sim Não Não todos Nem sempre

140. Os gêneros armazenados são utilizados dentro de seu prazo de validade?

Sim Não Não todos Nem sempre

141. É feito o controle de estoque denominado PVPS – Primeiro que vence é o primeiro que sai?

Sim Não Não todos Nem sempre

142. Os gêneros armazenados são colocados sobre estrados e prateleiras?

Sim Não Não todos Nem sempre

143. Os estrados e prateleiras são de material liso (S/N/Não todos), resistente (S/N/Não todos), impermeável (S/N/Não todos) e lavável (S/N/Não todos)?

144. É respeitado o espaçamento mínimo necessário para garantir adequada ventilação, limpeza e, quando for o caso, desinfecção do local?

Sim Não Não para todos Nem sempre

145. As matérias-primas, os ingredientes e as embalagens utilizados para preparação do alimento estão em condições higiênico-sanitárias adequadas?

Sim Não Não todos Nem sempre

Preparo dos alimentos:

146. Os produtos perecíveis são expostos a temperatura ambiente o mínimo necessário, para não comprometer a qualidade higiênico-sanitária do alimento preparado?

Sim Não Não todos Nem sempre

147. Havendo sobra de ingredientes, os mesmos são adequadamente acondicionados e identificados (designação do produto, data de fracionamento e prazo de validade após a abertura ou retirada da embalagem original)?

Sim Não Não todos Nem sempre

148. As embalagens de alimentos são higienizadas antes de iniciar a preparação dos alimentos?

Sim Não Não todos Nem sempre Não há controle

149. Durante o tratamento térmico, todas as partes do alimento atingem no mínimo, 70°C (setenta graus Celsius) ou temperaturas inferiores combinadas num tempo suficiente?

Sim Não Não todos Nem sempre Não há controle

150. Os óleos e gorduras utilizados atingem no máximo 180°C (cento e oitenta graus Celsius)?

Sim Não Não todos Nem sempre Não há controle

151. Os óleos e gorduras utilizados são substituídos quando alteram suas características físico-químicas ou sensoriais (aroma, sabor, formação intensa de espuma, fumaça)?

Sim Não Não todos Nem sempre

152. Há medidas que garantam a qualidade química e organolépticas do óleo e da gordura utilizados?

Sim Não Não todos Nem sempre

153. Os alimentos congelados sofrem o processo de descongelamento antes de serem utilizados, a fim de garantir adequada penetração do calor?

Sim Não Não todos Nem sempre

154. O processo de descongelamento é feito em refrigeração à temperatura inferior a 5°C (cinco graus Celsius) ou em forno de microondas quando o alimento for submetido imediatamente à cocção?

Sim Não Não todos Nem sempre

155. Os alimentos descongelados são mantidos sob refrigeração se não forem imediatamente utilizados?

Sim Não Não todos Nem sempre

156. Os alimentos descongelados são recongelados?

Sim Não Não todos As vezes

Tempo de espera, transporte e distribuição das preparações:

157. Os alimentos consumidos crus são submetidos a um processo de higienização a fim de reduzir sua contaminação superficial?

Sim Não Não todos Nem sempre

158. O alimento preparado e conservado sob refrigeração possui embalagem com informações básicas (designação, data de preparo e prazo de validade)?

Sim Não Não todos Nem sempre

159. O alimento preparado e conservado sob refrigeração (temperatura de 4°C (quatro graus Celsius)) é consumido em no máximo 5 (cinco) dias?

Sim Não Não todos Nem sempre

160. Durante a conservação a frio, o alimento permanece sob refrigeração a temperaturas inferiores a 5°C (cinco graus Celsius), ou congelado à temperatura igual ou inferior a -18°C (dezoito graus Celsius negativos)?

Sim Não Não todos Nem sempre Não há controle

161. Durante o processo de resfriamento, a temperatura do alimento é reduzida de 60°C (sessenta graus Celsius) a 10°C (dez graus Celsius) em até duas horas?

Sim Não Não todos Nem sempre Não há controle

162. Os alimentos já cozidos, e conservados quente, são mantidos acima dos 60°C (sessenta graus Celsius) por, no máximo, 6 (seis) horas?

Sim Não Não todos Nem sempre Não há controle

163. O armazenamento e o transporte do alimento preparado ocorre em condições de tempo e temperatura que não comprometam sua qualidade higiênico-sanitária?

Sim Não Não todos Nem sempre

164. Os alimentos preparados mantidos na área de armazenamento ou aguardando o transporte são identificados (designação do produto, a data de preparo e o prazo de validade) e protegidos contra contaminantes?

Sim Não Não todos Nem sempre

165. A temperatura de armazenamento do alimento preparado é regularmente monitorada e registrada?

Sim Não Não todos Nem sempre

166. Os meios de transporte para o alimento preparado são higienizados e isentos de vetores e pragas urbanas?

Sim Não Não todos Nem sempre

167. Os meios de transporte para o alimento preparado são dotados de cobertura para proteção da carga?

Sim Não Não todos Nem sempre

168. Os meios de transporte para o alimento preparado transportam outras cargas que comprometam a qualidade higiênico-sanitária do alimento preparado?

Sim Não Não todos As vezes

169. Os manipuladores do alimento preparado adotam procedimentos que minimizem o risco de contaminação dos mesmos (como anti-sepsia das mãos, uso de utensílios ou de luvas descartáveis)?

Sim Não Não todos Nem sempre

170. As áreas de exposição do alimento preparado e de consumação ou refeitório são mantidas organizadas e em adequadas condições higiênico-sanitárias?

Sim Não Não todos Nem sempre

171. Os equipamentos, móveis e utensílios das áreas de exposição do alimento preparado e do refeitório são compatíveis com as atividades?

Sim Não Não todos Nem sempre

172. Os equipamentos necessários à exposição ou distribuição de alimentos preparados sob temperaturas controladas são devidamente dimensionados?

Sim Não Não todos Nem sempre

173. Os equipamentos necessários à exposição ou distribuição de alimentos preparados sob temperaturas controladas estão em adequado estado de higiene, conservação e funcionamento?

Sim Não Não todos Nem sempre

174. A temperatura dos equipamentos necessários à exposição ou distribuição de alimentos preparados sob temperaturas controladas é regularmente monitorada?
 Sim Não Não todos Nem sempre

175. Os utensílios utilizados na consumação do alimento são descartáveis ou então devidamente higienizados, e armazenados em local protegido?
 Sim Não Não todos Nem sempre

176. O equipamento de exposição do alimento preparado na área de consumação possui barreiras de proteção que previnam a contaminação do mesmo?
 Sim Não Não todos Nem sempre

177. Os ornamentos e plantas localizados na área de consumação ou refeitório são uma fonte de contaminação para os alimentos preparados?
 Sim Não Não todos Nem sempre

178. Os funcionários responsáveis pela atividade de recebimento do pagamento dos serviços manipulam alimentos preparados?
 Sim Não Não todos As vezes

179. A área do serviço de alimentação destinada ao pagamento dos serviços é reservada?
 Sim Não Não todos

Controle de qualidade:

180. Há, na UAN, um processo implantado que garanta a qualidade dos alimentos preparados?
 Sim Não Não todos Nem sempre

181. Há, na UAN, Manual de Boas Práticas?
 Sim Não Sim, mas não é completo

182. O Manual de Boas Práticas está acessível aos funcionários e disponível à autoridade sanitária?
 Sim Não Está, mas de forma incompleta Às vezes

183. Há, na UAN, Procedimentos Operacionais Padronizados sobre Higienização de instalações, equipamentos e móveis (S/N/Incompleto); Controle integrado de vetores e pragas urbanas (S/N/Incompleto); Higienização do reservatório (S/N/Incompleto); Higiene e saúde dos manipuladores (S/N/Incompleto)?

184. Os Procedimentos Operacionais Padronizados estão acessíveis aos funcionários e disponíveis à autoridade sanitária?
 Sim Não Está, mas de forma incompleta Às vezes

185. Os Procedimentos Operacionais Padronizados possuem instruções seqüenciais das operações e a freqüência de execução, especificando o nome, o cargo e ou a função dos responsáveis pelas atividades?

Sim Não Não todos Nem sempre

186. Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre Higienização de instalações, equipamentos e móveis possuem informações sobre: natureza da superfície a ser higienizada (S/N), método de higienização (S/N), operação de desmonte dos equipamentos (S/N), princípio ativo selecionado e sua concentração (S/N), tempo de contato dos agentes químicos e ou físicos utilizados na operação de higienização (S/N), temperatura da operação (S/N) e outras informações necessárias?

187. Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre controle integrado de vetores e pragas urbanas possuem informações sobre: medidas preventivas e corretivas para esse fim (S/N)?

188. Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre higienização do reservatório possuem informações sobre: natureza da superfície a ser higienizada (S/N), método de higienização (S/N), operação de desmonte dos equipamentos (S/N), princípio ativo selecionado e sua concentração (S/N), tempo de contato dos agentes químicos e ou físicos utilizados na operação de higienização (S/N), temperatura da operação (S/N) e outras informações necessárias?

189. Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre higiene e saúde dos manipuladores possuem as etapas (S/N), a freqüência (S/N) e os princípios ativos usados (S/N) na lavagem e anti-sepsia das mãos dos manipuladores?

190. Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre higiene e saúde dos manipuladores possuem as medidas adotadas nos casos em que os manipuladores apresentem lesão nas mãos (S/N), sintomas de enfermidade (S/N) ou suspeita de problema de saúde (S/N) que possa comprometer a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos?

191. Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre higiene e saúde dos manipuladores especificam os exames aos quais os manipuladores de alimentos são submetidos (S/N) e sua periodicidade de execução (S/N)

192. Os Procedimentos Operacionais Padronizados sobre higiene e saúde dos manipuladores descrevem o programa de capacitação dos manipuladores em higiene (S/N), determinando sua carga horária (S/N), o conteúdo programático (S/N), a freqüência de sua realização (S/N), e os registros da participação nominal dos funcionários (S/N)?

193. Os Procedimentos Operacionais Padronizados foram aprovados, datados e assinados pelo responsável do estabelecimento?

Sim Não Não todos Nem sempre

194. Os registro de execução dos Procedimentos Operacionais Padronizados são mantidos por período mínimo de 30 (trinta) dias contados a partir da data de preparação dos alimentos?

Sim Não Não todos Nem sempre

195. O responsável pelas atividades de manipulação dos alimentos é o proprietário do estabelecimento (S/N) ou um funcionário devidamente capacitado (S/N), sem prejuízo dos casos onde há previsão legal para responsabilidade técnica?

196. O responsável pelas atividades de manipulação dos alimentos tem capacitação comprovada nos seguintes temas: Contaminantes alimentares (S/N); Doenças transmitidas por alimentos (S/N); Manipulação higiênica dos alimentos (S/N) e Boas Práticas (S/N)?