Avaliação das condições higiênico-sanitárias de um Serviço de Alimentação e Nutrição Hospitalar

Evaluation of the hygienic and sanitary conditions of a Hospital Food and Nutrition Service

Davi Brito da Silva Dorea[1], Ronaldo Borges Santos[2], Mel Evellyn Barbosa Silva[2], Flávia Oliveira Valente D'Ramos[2], Rosemary da Rocha Fonseca Barroso[3].

[1]Graduado em Nutrição pela Escola de Nutrição da Universidade Federal da Bahia. [2]Discente do Curso de Nutrição da Universidade Federal da Bahia e membro do Programa de Educação Tutorial em Nutrição (PETNUT-UFBA). [3]Docente da Escola de Nutrição da Universidade Federal da Bahia e Tutora do Grupo PETNUT-UFBA.

RESUMO

Objetivo: Avaliar as condições higiênico-sanitárias de um serviço de alimentação e nutrição hospitalar, tal qual, identificar possíveis fatores que contribuem negativamente para as normas e propor medidas de intervenção para melhoria das condições de higiene e segurança. Método: A abordagem metodológica seguiu o caráter descritivo exploratório, sendo realizado no Serviço de Alimentação e Nutrição de um Hospital público de Salvador/Bahia. Nessa perspectiva houve a inicial observação in loco do funcionamento do estabelecimento, com ênfase no processo de desenvolvimento das refeições e no cumprimento das Boas Práticas de Fabricação, conforme estipulado pela RDC nº 275 de 2002. Após as observações, a ferramenta 5W2H foi utilizada para estruturar e analisar os problemas identificados. Resultados: Os achados da pesquisa demonstraram uma quantidade insuficiente de trabalhadores para o atendimento das demandas do local, de forma que a produtividade ficou comprometida. Além disso, a falta de cumprimento dos cronogramas de higienização, a falta de dissolução dos produtos de limpeza e a falta ou inadequação dos equipamentos de proteção individual foram algumas das dificuldades elencadas. Conclusão: Destaca-se a importância de cronogramas de limpeza bem estruturados e o uso adequado de equipamentos para auxiliar no processo de higienização, garantindo, assim, a proteção dos alimentos, dos comensais e dos trabalhadores. Nesse sentido, a implementação das normas previstas é de extrema significância para a criação de um local limpo e estável. Além disso, foi observada a necessidade da adoção de meios para diminuir a sobrecarga dos trabalhadores.

Palavras-chave: Condições higiênico-sanitárias. Segurança alimentar. Serviços de alimentação. Higiene dos alimentos. Equipamentos de proteção individual.

ABSTRACT

Objective: To assess the hygienic and sanitary conditions of a hospital food and nutrition service, as well as to identify possible factors that negatively contribute to standards and propose intervention

measures to improve hygiene and safety conditions. Method: The methodological approach followed the exploratory descriptive character, and was carried out in the Food and Nutrition Service of a public hospital in the city of Salvador/Bahia. From this perspective, there was an initial on-site observation of the establishment's operation, with emphasis on the meal development process and compliance with Good Manufacturing Practices, as stipulated by RDC Nº 275 of 2002. After the observations, the 5W2H tool was used to structure and analyze the problems identified. Results: The research findings demonstrated an insufficient number of workers to meet the demands of the location, so that productivity was compromised. In addition, failure to comply with cleaning schedules, failure to dissolve cleaning products, and lack of or inadequate personal protective equipment were some of the difficulties listed. Conclusion: The importance of well-structured cleaning schedules and the appropriate use of equipment to assist in the cleaning process are highlighted, thus ensuring the protection of food, diners, and workers. In this sense, the implementation of the standards provided for is extremely important for creating a clean and stable place. In addition, the need to adopt means to reduce the overload on workers was observed.
Keywords: Good Manufacturing Practices. Food Safety. Food Services. Food Hygiene. Personal Protective Equipment.

Introdução

Os Serviços de Alimentação e Nutrição (SAN) também conhecidos como Unidades de Alimentação e Nutrição (UAN), fazem parte do setor de alimentação coletiva e têm como objetivo gerenciar a produção de refeições balanceadas do ponto de vista nutricional, garantindo um elevado padrão higiênico-sanitário para consumo fora do domicílio. Em ambientes hospitalares essas unidades visam contribuir para a manutenção ou recuperação da saúde de grupos populacionais, além de promover o desenvolvimento de hábitos alimentares saudáveis[1]. Já as doenças veiculadas por alimentos (DVAs) são condições patológicas causadas pela ingestão de alimentos ou bebidas contaminadas por agentes biológicos, como bactérias, vírus e parasitas ou por substâncias químicas, como metais pesados[2]. Em ambientes hospitalares, a ocorrência dessas doenças é particularmente crítica, pois os pacientes, muitas vezes com o sistema imunológico comprometido, são mais suscetíveis a infecções alimentares.

A compreensão sobre a promoção da alimentação saudável no âmbito da UAN sempre esteve relacionada ao equilíbrio de nutrientes ofertados por meio de cardápios, ao controle de qualidade higiênico-sanitária e às ações de educação alimentar e nutricional para a população atendida. A construção do arcabouço teórico sobre Segurança Alimentar e Nutricional (SAN), que tem, entre suas diretrizes, a promoção da alimentação adequada e saudável (PAAS) compreende a

alimentação em todas as suas dimensões (do direito humano, econômica, social, política, cultural e ambiental)3. Entretanto, quando o controle de qualidade não é realizado, pode vir a acontecer a contaminação cruzada. Essa por sua vez é a introdução de determinada matéria-prima, produto intermediário, produto a granel ou produto acabado com outra matéria-prima, durante o processo de produção que não faça parte da engenharia (formulação) do produto. Grande parte dos setores industriais estão sujeitos a essa contaminação. Os segmentos industriais mais vulneráveis à contaminação cruzada são: as indústrias de alimentos, as farmacêuticas e as de defensivos agrícolas, cabendo a cada uma, a responsabilidade da criação de normas e procedimentos que evitem ou minimizem as possíveis contaminações[4].

Devido à importância dos serviços de alimentação e nutrição hospitalares para as populações vulneráveis, é necessário que esses serviços sigam rigorosamente as normas sanitárias e os critérios técnicos científicos. Entre as normas sanitárias, tem-se a Resolução Diretoria Colegiada (RDC) nº 216/2004 que dispõe sobre as boas práticas de manipulação quanto aos itens: higienização de equipamentos, máquinas, móveis e ambientes, boas práticas, segui o Procedimento Operacional Padronizado (POP) e antissepsia, evitando surtos alimentares e garantindo a segurança dos alimentos fornecidos. Nesse contexto, é preciso avaliar se as condições higiênico-sanitárias do SAN hospitalar estão de acordo com essa regulamentação, identificando as razões as quais comprometam a segurança e propor medidas corretivas. Nesse sentido, o presente trabalho objetiva avaliar as condições higiênico-sanitárias de um serviço de alimentação e nutrição hospitalar, tal qual, identificar possíveis fatores que contribuem negativamente para as normas e propor medidas de intervenção para melhoria das condições de higiene e segurança.

METODOLOGIA

O presente estudo caracteriza-se como descritivo exploratório realizado no SAN de um Hospital público da cidade de Salvador/Bahia. A metodologia utilizada compreendeu a observação *in loco* da rotina de planejamento de cardápio, recebimento, armazenamento e preparo de alimentos, bem como, das práticas de higienização das instalações e equipamentos, e a aplicação do checklist estabelecido pela RDC nº 275 de 2002 para a análise das Boas Práticas de Fabricação

(BPF) e aplicou-se a ferramenta de gestão 5W2H para identificar, analisar os problemas relacionados à execução do cronograma de higienização e elaboração do plano de ação.

A primeira etapa consistiu na observação *in loco* da rotina de higienização das instalações, móveis e equipamentos. Foram realizados acompanhamentos diários, considerando os dias úteis, exceto nas quintas-feiras, durante um período de 5 semanas, nos quais foram registrados o cumprimento ou não do cronograma de higienização. O foco da observação foi identificar possíveis falhas ou lacunas na execução das tarefas previstas.

Na primeira semana de observação ainda foi aplicado o checklist da RDC nº 275/2002, que estabelece diretrizes para o controle higiênico-sanitário em estabelecimentos de alimentos. Na semana seguinte, o checklist foi reaplicado, e a análise desta segunda aplicação foi considerada para a avaliação final. As conformidades e não conformidades observadas foram registradas, quantificadas e interpretadas.

A ferramenta 5W2H foi utilizada para estruturar e analisar os problemas identificados durante a observação *in loco* e a aplicação do checklist. A partir dessa ferramenta, buscou-se responder às seguintes perguntas: “what“(o quê?); “why” (por quê?); “where” (onde?); “when” (Quando?); “who” (Quem?); “how” (Como?); “how much” (Quanto?). Possibilitando montar plano de ação para superar os desafios encontrados e cumprir o cronograma de higienização do SAN.

Os dados obtidos foram analisados e utilizados para elaborar Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs) ilustrativos (Apêndice A). Esses POPs contêm informações sobre o que deve ser higienizado nas áreas de preparo, pré-preparo e câmaras frias, a frequência de higienização, os responsáveis pela execução e o modo adequado de higienizar os equipamentos. Além disso, foram realizadas orientações aos auxiliares de serviços gerais (ASGs) sobre os pontos críticos a serem observados durante a higienização, e foram propostas sugestões de investimento em equipamentos para otimizar o processo de higienização.

RESULTADOS E DISCUSSÃO

Durante as cinco semanas de observação no SAN, com o acompanhamento rotineiro dos serviços de higienização, foi possível compreender suas demandas diárias. O SAN contava com três ASG por plantão: dois trabalhando no formato 12/36 e um no formato 5/2. Entre esses profissionais,

dois eram responsáveis pela higienização de todas as áreas do SAN, exceto o refeitório, enquanto o terceiro realizava a limpeza exclusivamente no refeitório.

A alta demanda de trabalho dos ASGs em relação à quantidade de mão de obra disponível no SAN foi uma das principais dificuldades observadas. O acompanhamento diário dos processos permitiu constatar que a equipe era insuficiente para atender às necessidades do setor. Essa situação foi evidenciada na prática, onde a necessidade de priorizar determinadas tarefas verificadas no comprometimento de outras atividades. Um exemplo disso foi a priorização da higienização dos carrinhos de transporte de alimentos, que ocasionou atrasos na higienização das áreas de pré-preparo e preparo. Além disso, reforça-se o não cumprimento do cronograma de higienização e uma supervisão ineficaz dos pontos críticos que deixaram de ser higienizados.

Em relação ao cronograma de higienização, manter registros detalhados das operações de higienização é fundamental para garantir a rastreabilidade e a conformidade com as normas de Boas Práticas. A ausência de registros impede a verificação adequada das rotinas de limpeza e dificulta a identificação de falhas no processo, comprometendo a correção e prevenção de não conformidades. Portanto, é essencial que o serviço de alimentação implemente um sistema eficaz de registro e controle das operações de limpeza[5].

A literatura reforça que a supervisão constante contribui para a manutenção da qualidade dos processos e para a correção imediata de possíveis falhas[6]. A implementação de listas de verificação (check lists) e a adoção de ferramentas como a análise crítica de pontos de controle podem auxiliar no monitoramento do cronograma de higienização e na adequação das práticas de limpeza[7]. Portanto, a supervisão não só garante o cumprimento das normativas vigentes, mas também promove a conscientização contínua dos colaboradores sobre a importância da higienização na segurança alimentar.

Durante a observação, foram identificados vários pontos em que a higienização rotineira não estava sendo realizada na UAN do estudo. Entre eles, destacam-se: as tomadas nas áreas de pré-preparo e preparo de alimentos; os sifões das pias e parede nas áreas de cocção, pré-preparo de hortifrutigranjeiros e preparo de dietas líquidas; monoblocos de polietileno, sem higienização adequada, utilizados para acondicionar hortifrutigranjeiros e derivados de laticínios em câmaras refrigeradas; além de borrachas de geladeiras com acúmulo de sujidades e equipamentos, como

masseira, cortador de vegetais e fatiador de frios mal higienizados após o uso. Sabe-se que a higienização das instalações é um aspecto crítico para a segurança alimentar. Quando a frequência de limpeza é insuficiente, cria-se um ambiente propício à contaminação microbiológica, o que pode comprometer a qualidade dos alimentos e aumentar o risco de surtos de doenças alimentares. Assim, a frequência ideal de higienização deve ser estabelecida com base nas atividades do serviço, no fluxo de trabalho e nas características dos alimentos manipulados, garantindo que os riscos sejam minimizados[8] e o quantitativo de mão de obra responsável por essas atividades pode ser redimensionado para se evitar a manutenção de pontos críticos ao controle higiênico-sanitário.

Ao aplicar o checklist da RDC 275/2002, foi possível observar um índice de conformidade geral de 80,9%, com base nos 147 itens aplicáveis ao serviço. Destes, 119 estavam em conformidade com a legislação. No tópico de higienização de instalações, que contém 8 itens, 4 foram avaliados como não conformes (50%). Já no tópico de higienização de equipamentos, que possui 9 itens, 4 foram classificados como não conformes (44,4%) – conforme apresentado na Tabela 01. Entre os itens não conformes, destacaram-se: frequências convencionais de higienização; ausência de registros de higienização; a não realização da diluição dos produtos de limpeza; e a indisponibilidade ou inadequação de utensílios para a realização das operações de higienização.

Dentre as não conformidades, a diluição conveniente dos produtos de higienização compromete a eficácia do processo, podendo resultar tanto na presença de resíduos tóxicos, quando em excesso, quanto na ineficácia da eliminação de contaminantes, quando em diluição insuficiente. A diluição correta dos produtos deve seguir as orientações do fabricante e ser monitorada rigorosamente pela equipe responsável, a fim de garantir a segurança alimentar[9]. Ademais, é válido ressaltar que as boas condições de higiene de um SAN podem estar correlacionadas com outros fatores, como as altas demandas e a necessidade contínua de trabalhar em um fluxo intenso, o que impacta diretamente na eficiência e produtividade, assim como o dimensionamento de funcionários, que caso não seja bem estruturado, pode levar déficits em determinados setores[10].

Outro ponto crítico identificado foi a indisponibilidade e inadequação de equipamentos de proteção individual (EPIs) e ferramentas necessárias para a realização da higienização. A ausência de ferramentas protetoras, como luvas e botas de borracha para os auxiliares de serviços gerais

(ASG), bem como a falta de produtos de limpeza, compromete a eficácia das práticas de higienização. Em alguns momentos, também foi observada a carência de equipamentos que facilitariam e agilizariam a higienização dos monoblocos de polietileno, como mangueira, equipamento lavadora de alta pressão, escovas para limpeza etc. A falta desses itens pode levar a práticas ineficazes, aumentando o risco de contaminação cruzada, além de aumentar o tempo necessário para a realização das atividades. Dessa forma, investir em EPIs e utensílios/equipamentos para higienização é essencial para garantir que o processo de higienização seja realizado de forma eficiente e segura[11,12], além de ser essencial para otimizar o tempo do trabalho dos recursos humanos.

Tabela 01: Conformidade dos tópicos de higienização de acordo com a lista de verificação da RDC 275/02 em um Serviço de Alimentação e Nutrição Hospitalar. Salvador - BA, 2024.

Itens	Conformidades N (%)	Não Conformidades N (%)	Total N (%)
Higienização das instalações	4 (50%)	4 (50%)	8 (100%)
Higienização dos equipamentos	5 (55,5%)	4 (44,4%)	9 (100%)

Apesar do percentual de não conformidades nos tópicos de higienização, na avaliação geral, considerando todos os itens do checklist, o SAN enquadrou-se na classificação do "grupo 01" (76 - 100%) ou seja, o estabelecimento apresenta nível satisfatório de conformidade com as normas de higiene e segurança alimentar. Entretanto, pode haver necessidade de melhorias em alguns pontos que não foram totalmente atendidos (Tabela 02).

Tabela 02: Classificação do Serviço de Alimentação e Nutrição Hospitalar segundo os parâmetros do checklist da RDC 275/02. Salvador - BA, 2024.

Blocos de avaliação	**Itens aplicáveis ao serviço (n)**	**Itens conformes n (%)**
Edificação e instalações	62	43 (69,3%)
Equipamentos, móveis e utensílios	20	16 (80,0%)
Manipuladores	13	12 (92,3%)

Produção e transporte de alimentos	33	29 (87,8%)
Documentação	19	11 (57,8%)
TOTAL	147	119 (80,9%)

Os resultados da observação *in loco* e da aplicação do check list revelaram problemas recorrentes no cumprimento adequado da higienização em áreas críticas do SAN. A aplicação da ferramenta 5W2H permitiu a síntese de uma estratégia para solucionar essa problemática, sugerindo ações para sua mitigação ou controle (Tabela 3).

A higienização de pontos críticos, como tomadas nas áreas de preparo, sifões das pias, monoblocos e borrachas de refrigeradores, são essenciais para garantir a segurança dos alimentos, pois essas superfícies, quando não higienizadas, podem acumular resíduos que favorecem o crescimento de microrganismos e aumenta o risco de contaminação cruzada, neste sentido, a RDC nº 216/2004 determina que todas as superfícies e equipamentos que entram em contato com alimentos devem ser mantidas em condições higiênicas adequadas[9]. Ou seja, o descumprimento dessas normas compromete diretamente a qualidade sanitária do serviço e coloca em risco a saúde dos consumidores, principalmente quando os pontos críticos de higienização estão situados em áreas de grande manipulação de alimentos, onde o risco de contaminação é elevado. A presença de sujidades nas borrachas de geladeiras e nos monoblocos de polietileno, por exemplo, pode favorecer o crescimento de microrganismos patogênicos, comprometendo a qualidade dos alimentos armazenados.

A baixa frequência ou a não realização da higienização reflete em falhas no cumprimento do cronograma ou na ausência de um planejamento mais rigoroso. A frequência (“When”) promove ações mais frequentes e controladas nessas áreas, já que são fundamentais para garantir a segurança sanitária e prevenir riscos de contaminação (Tabela 03).

As atividades de higienização em geral são destinadas aos ASG. Visto o quantitativo de demandas diárias e o quantitativo de ASG no SAN, rever o cronograma de higienização e supervisionar a sua execução é necessário para a garantia de uma boa qualidade higiênico-sanitária.

A disponibilidade de EPIs, materiais e equipamentos de limpeza permite que os ASGs realizem uma limpeza de forma segura, rápida e eficaz, minimizando o esforço físico, otimizando o tempo e garantindo que as áreas e equipamentos fiquem devidamente higienizados. O investimento na compra de uma lavadora de alta pressão possibilitará uma higienização adequada e com maior eficiência e eficácia de instalações e utensílios, como os monoblocos de polietileno, em um tempo curto, otimizando o processo de higienização e a mão de obra existente.

Tabela 03: Síntese do plano de ação com base na problemática da ineficácia do cronograma de higienização utilizando a ferramenta 5W2H.

What (O que?)	Why (Por que?)	Where (Onde?)	When (Quando?)	Who (Quem?)	How (Como?)	How much (Quanto?)
Cumprimento da higienização de pontos críticos no Serviço de Alimentação e Nutrição (tomadas, sifões das pias, monoblocos de polietileno e borrachas de geladeiras).	Evitar proliferação microbiana e contaminações cruzadas.	Áreas de preparo, pré-preparo de alimentos e câmaras refrigeradas.	Semanalmente ou sempre que necessário.	Auxiliares de Serviços Gerais (ASG) responsáveis pela higienização das áreas do SAN; Nutricionistas responsáveis pela supervisão das atividades dos ASGs.	1 - Utilizando EPIs (luvas de borracha nitrílica, avental impermeável e botas de borracha), produtos de limpeza (detergentes e desinfetante clorado), materiais de limpeza (balde, esponja, escovas de limpeza) e mangueiras e/ou equipamento lavadora de alta pressão; 2 - Orientações para realização dos serviços; 3 - Supervisão do cronograma de higienização.	Considerando os materiais: mangueira - R$ 20,99 - 54,90; escova de limpeza - R$ 6,90- R$ 25,00; lavadora de alta pressão - R$ 289,90 – R$ 493,17 Total: ~ R$ 317,79

Dentre as estratégias propostas para garantir a execução adequada do processo de higienização, uma das principais ações ("how") foi a elaboração de POPs ilustrativos (Apêndice A), direcionados às áreas críticas do serviço de alimentação, como a sala de pré-preparo de hortifrutigranjeiros, a cozinha (preparo de alimentos) e as câmaras frias. Esses POPs detalham de maneira visual e objetiva os pontos das instalações que precisam ser higienizados, os equipamentos específicos, o processo de higienização de cada um, a frequência necessária e a definição dos responsáveis.

A utilização de POPs ilustrativos pode oferecer suporte essencial aos ASGs e aos outros funcionários ao tornar as instruções mais claras e acessíveis, minimizando dúvidas e reduzindo a margem de erro no cumprimento das tarefas. Muitas vezes, a sobrecarga de trabalho, aliada ao subdimensionamento de funcionários e à falta de tempo, pode comprometer a qualidade da higienização. Ao disponibilizar esses materiais em locais visíveis dentro dos respectivos setores, eles atuam como lembretes constantes, orientando o fluxo de trabalho de forma prática.

Esses POPs também pretendem facilitar a supervisão do processo, pois fornecem um guia visual que pode ser seguido e verificado, tanto pelos próprios ASGs quanto pelos supervisores, auxiliando na aderência ao cronograma de higienização estabelecido pela empresa terceirizada. Além disso, o uso de materiais visuais pode acelerar o processo de treinamento de novos colaboradores ou a qualificação dos atuais, contribuindo para a padronização das práticas de higienização, o que é fundamental em um ambiente como o hospitalar, onde a segurança alimentar é crítica para a prevenção de possíveis contaminações.

Por fim, essa ação busca contribuir para otimizar o tempo e os recursos disponíveis, uma vez que, com orientações claras e organizadas, os ASGs conseguem executar suas funções de forma mais eficiente, sem a necessidade constante de consultas adicionais ao cronograma ou interrupções para pedir esclarecimentos. O material visual, ao ser consultado diretamente no local de trabalho, promove a autonomia dos colaboradores e, ao mesmo tempo, assegura que as tarefas sejam realizadas conforme os padrões de qualidade exigidos.

CONCLUSÃO

A higienização correta, em especial, dos pontos críticos é essencial para garantir a segurança dos alimentos e prevenir contaminações. Através da elaboração de POPs ilustrativos específicos

para cada área e da orientação direta aos ASGs, buscou-se reforçar o cumprimento das normas previstas na RDC nº 216/2004, garantindo um ambiente limpo e seguro. No entanto, observou-se uma sobrecarga de atividades para o número de ASGs disponíveis, agravada pela necessidade de maior supervisão do cronograma de higienização e seu cumprimento. Diante dessas questões, é necessário implementar estratégias para otimizar o serviço de higienização, como o investimento em equipamentos que auxiliem nesse processo, reorganização das tarefas e supervisão diária da execução do cronograma de higienização. Assim, será possível minimizar os riscos de contaminação cruzada, elevar o padrão sanitário do serviço, proteger a saúde dos consumidores e ainda, a dos trabalhadores do Serviço.

REFERÊNCIAS

1. Colares LG, Freitas, CM. Processo de trabalho e saúde de trabalhadores de uma unidade de alimentação e nutrição: entre a prescrição e o real do trabalho. Cad Saude Publica. 2007; 23(12):3011-20. Disponível em: https://cadernos.ensp.fiocruz.br/ojs/index.php/csp/article/view/3121/6301 doi: 10.1590/S0102-311X2007001200022
2. Organização Mundial da Saúde. Doenças transmitidas por alimentos. 2020. Disponível em: https://www.who.int/health-topics/foodborne-diseases
3. Castro IR, Castro LM, Gugelmin SA. Ações educativas, programas e políticas envolvidos nas mudanças alimentares. Mudanças alimentares e educação nutricional. Rio de Janeiro: Guanabara Koogan, 2011. p 18-34.
4. Da Silva CRGZ. A Gestão Ambiental em Exercícios de Artilharia: o Gerenciamento e a Minimização dos Impactos Ambientais Decorrentes de Exercícios de Artilharia. Simpósio de Excelência em Gestão e Tecnologia-Seget [TCC]. 2011 [citado 2025 mar]. 16 p. Disponível em: https://www.aedb.br/seget/arquivos/artigos11/32414307.pdf
5. Cruz de Oliveira AM, Sousa PV, Alves AA, Medeiros SR, Mendonça MJ. Adequação de Serviços de Alimentação às Boas Práticas de Fabricação. Conexões-Ciência e Tecnologia [Internet]. 2020 mar;14(1):30-6. Disponível em: https://conexoes.ifce.edu.br/index.php/conexoes/article/view/1830
6. Borges EVA, Alves L, Bonnas DS, Santos ENF, Jardim FBB. Avaliação das Condições

Higiênico-sanitárias de Serviços de Alimentação do Município de Unaí-MG: Antes e Depois. Ensaios Ciências [Internet]. Minas Gerais. 2020;24(2):153-8. Disponível em: https://ensaioseciencia.pgsscogna.com.br/ensaioeciencia/article/view/8673 doi: 10.17921/1415-6938.2020v24n2p153-158

7. Garcia, LB. Aplicação de checklist, avaliação higiênico-sanitária, treinamento e adequação de boas práticas de fabricação (BPF) em serviço de alimentação em Florianópolis/SC [TCC]. Universidade Federal do Pampa. 2013. 54 p.
8. Brasil. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Cartilha de Boas Práticas para Serviços de Alimentação. Brasília: ANVISA, 2016. Disponível em: https://www.gov.br/anvisa/pt-br/centraisdeconteudo/publicacoes/alimentos/manuais-guias-e-orientacoes/cartilha-boas-praticas-para-servicos-de-alimentacao.pdf
9. BRASIL. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução Diretoria Colegiada nº 216, de 15 de setembro de 2004. Dispõe sobre Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação. Disponível em: https://bvsms.saude.gov.br/bvs/saudelegis/anvisa/2004/res0216_15_09_2004.html
10. Teixeira SM, Oliveira ZM, Rego JC, Biscontini TM**.** Administração aplicada às unidades de alimentação e nutrição. São Paulo: Ateneu. 2010. 219 p.
11. Brasil. Ministério do Trabalho e Emprego. Norma Regulamentadora NR-06: Equipamento de Proteção Individual (EPI). Brasília. 2022. Disponível em: https://www.gov.br/trabalho-e-emprego/pt-br/acesso-a-informacao/participacao-social/conselhos-e-orgaos-colegiados/comissao-tripartite-partitaria-permanente/normas-regulamentadora/normas-regulamentadoras-vigentes/nr-06-atualizada-2025.pdf
12. Nunes GNM, Aranha FQ, Vulcano DSB. Implantação dos procedimentos operacionais padronizados (POPS) de higienização e desinfecção dos equipamentos e utensílios em uma unidade de alimentação e nutrição hospitalar. Simbio-Logias [internet]. 2014;34-48. Disponível em: https://repositorio.unesp.br/server/api/core/bitstreams/182fe6a0-3ed9-4bd2-8f9a-f0e955f7b14f/content doi: https://doi.org/10.32905/19833253.2014.07.10p34

Apêndice A - Procedimentos operacionais padrões ilustrativos com a rotina de higienização das instalações e equipamentos.





Rotina de Equipamentos Cozinha

Caldeirão e Masseira

Utilize uma esponja com água e detergente neutro para limpá-lo. NÃO utilize água quente para lavagem do painel.

Forno combinado

Remova os racks de GN's e a Placa Defletora para a lavagem externa do equipamento. Utilize um pano ou esponja com detergente para e higienização e enxague com água.

Chapa

Com uma espátula e a chapa quente, remova o excesso de sujidades. Continue a limpeza com uma esponja e ultilize detergente. Ao fim, enxague.

ATENÇÃO: NÃO utilize produtos abrasivos, como esponjas de aço e escovas em equipamentos INOX. **NÃO** utilize produtos corrisivos como ácidos e produtos a base de cloro.

Rotina de Higienização Pré-preparo de hortifruti

Responsável: ASG / Auxiliar de cozinha / cozinheiro
Frequência: Diária

Limpe as paredes, pisos, bancadas, lixeira, utensílios janelas e porta.

Higienize o cortador de vegetais e fatiador de frios sempre após e antes do uso.

ATENÇÃO: Ultilizar os EPIs necessários para cada serviço. Seguir a frequência estabelecida ou sempre que necessário.

Rotina de Equipamentos Pré-preparo de hortifruti

Cortador de vegetais

Desligue o equipamento e retire da tomada, utilize uma esponja com água e detergente neutro para limpá-lo. CUIDADO com as lâminas.

Fatiador de frios

Desligue e retire o equipamento da tomada, em seguida remova o excesso de alimentos com uma escova de nylon e espátula plástica. Aplique detergente neutro com um borrifador, enxague, seque e repita o processo aplicando o sanitizante (deixe-o agir por 15 minutos).

ATENÇÃO: Utilize luva de malha de aço para realizar o processo de higienização. **NÃO** utilizar ferramentas metalicas, pontiagudas para a retirada ou raspagem de resíduos.

Rotina de Higienização Câmaras frigoríficas

Responsável: ASG / Estoquista / Aux. estoque
Frequência: Diária

Limpe os pisos, prateleiras e portas.

Responsável: ASG / Estoquista / Aux. estoque
Frequência: Mensal ou quando necessário

Desligue a câmara de congelados, transfira os alimentos para outro equipamento que mantenha a temperatura.

Remova ou espere o gelo do piso, resvestimento e teto degelar e higienize o ambiente, prateleira, paredes e estrados, com o produto adequado para esse equipamento.

Ligar o equipamento e aguardar atingir a temperatura mínima de 7 °C para reabastecer com os alimentos.

ATENÇÃO: Ultilizar os EPIs necessários para cada serviço. Seguir a frequência estabelicida ou sempre que necessário.