

AVALIAÇÃO DE TRÊS SEÇÕES DO CHECKLIST DA RDC 216 EM RESTAURANTE NO INTERIOR NORDESTINO

Laiza Nunes Da Silva Nascimento¹; Vitoria Mirelly Torres Silva²; Evanizia Layne Novaes Xavier³; Laiane Maria Da Silva Nobre⁴; Mariza Rocha Silva⁵; Edja Lorena Freire Coelho⁶; Enzo Daniel Alves Bello De Carvalho⁷; Naili Dos Santos⁸; Millena Gabrieli Tomaz Dos Santos⁹; Claudileide De Sá Silva¹⁰.

DOI: 10.47094/IICOLUBRASC.2024/RS/65

RESUMO

Introdução: A implementação de um programa de boas práticas de fabricação traz inúmeros benefícios, como a produção de produtos com qualidade superior e maior segurança, redução nas reclamações dos consumidores, e melhorias no ambiente de trabalho, que se torna mais organizado e seguro. Além disso, os funcionários desempenham suas funções com mais motivação e produtividade. **Objetivo:** Realizar uma análise das seções do checklist da RDC 216 sobre controle de vetores e pragas, matérias-primas, ingredientes e embalagens e manejos de resíduos de um restaurante localizado em no Sertão de Pernambuco. **Metodologia:** Para este trabalho, foi efetuada uma visita em um restaurante. Foi utilizada uma lista de verificação de boas práticas de manipulação e fabricação de alimentos baseada nas RDC 216/2004, e CVS 5/2013, ambas da Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA), e classificação de acordo com RDC 275/2002, onde as três seções contavam com 30 itens, classificados como conformes, não conformes ou não se adequa. **Resultados:** As três seções contavam com um percentual de 100% de adequação, isso porque o estabelecimento seguia todas as normas estabelecidas pela legislação vigente. O controle de vetores e pragas é essencial em serviços de alimentação, pois sua ausência pode gerar riscos à saúde. A adequada gestão de matérias-primas e resíduos contribui para garantir a segurança higiênico-sanitária das refeições e demonstra a preocupação do estabelecimento com barreiras técnicas na cozinha. **Conclusões:** O restaurante analisado apresentou 100% de conformidade com as normas de boas práticas de fabricação, garantindo segurança higiênico-sanitária. O controle adequado de vetores, pragas, matérias-primas e resíduos reforça a qualidade dos serviços prestados e a segurança dos alimentos.

PALAVRAS-CHAVE: Controle de pragas. Manejo de resíduos. Matéria-prima.