

Avaliação Higiênico-Sanitária em Unidade de Alimentação e Nutrição

Hygiene-Sanitary Evaluation in Food and Nutrition Unit

Resumo

Palavras-chave

Higiênico-sanitária

Alimentos

Empresa

Checklist

Normas

Objetivo: Avaliar como as condições higiênico-sanitárias de acordo com o manual de boas práticas de fabricação de alimentos interfere na qualidade da refeição em duas empresas do Sul de Minas, analisar o manual de boas práticas de fabricação de alimentos em uma empresa do Sul de Minas, verificar se as condições do estabelecimento estão em acordo com a Resolução RDC N°216, de 15/09/2004, avaliar edificação e instalação, verificar os equipamentos, moveis e utensílios, verificar as condições dos manipuladores, avaliar a produção e transporte dos alimentos, avaliar as documentações pertinentes (POP e MBF), análise de Perigos Pontos Críticos de Controle (APPCC). **Método:** A investigação foi realizada por meio de observações *in loco*, com o objetivo de analisar as condições higiênico sanitárias dos setores de duas unidades localizadas em duas empresas na cidade de Varginha MG. Para que a análise seja feita, foi utilizado um roteiro de inspeção chamado *checklist* para identificação das conformidades e não conformidades do local. **Resultados:** Durante a aplicação *checklist* nas duas empresas de unidades de alimentação e nutrição, apresentou-se em adequadas condições sendo classificada no grupo I, conforme a Resolução RDC N° 275/2002. **Conclusão:** Através da pesquisa, constatou-se que a correta implementação do manual de boas práticas de fabricação de alimentos pode garantir a qualidade no preparo de alimentos e o bem-estar dos clientes.

Key words

Hygienic-sanitary

Foods

Company

Check list

Standards

Resume

Objective: To evaluate how the hygienic-sanitary conditions according to the manual of good food manufacturing practices interfere in the quality of the meal in two companies of the South of Minas, to analyze the manual of good practices of food manufacturing in a company of the South of Mines, verify that the conditions of the establishment are in accordance with Resolution RDC No. 216, of 09/15/2004, evaluate building and installation, check the equipment, furniture and utensils, verify the conditions of the manipulators, evaluate the production and transport of food, assess relevant documentation (POP and MBF), Hazard Analysis Critical Control Points (HACCP). **Method:** The research was carried out by means of on - site observations, with the objective of analyzing the hygienic sanitary conditions of the sectors of two units located in two companies in the city of Varginha MG. For the analysis to be done, an inspection roadmap called checklist will be used to identify the site's conformities and nonconformities. **Results:** During the checklist application in the two companies of food and nutrition units, was presented in adequate conditions being classified in group I, according to Resolution RDC No. 275/2002. **Conclusion:** Through the research, it was verified that the correct implementation of the manual of good food manufacturing practices can guarantee the quality in the preparation of food and the well-being of the customers.

INTRODUÇÃO

Unidade de Alimentação e Nutrição (UAN) difere-se de qualquer outra forma de produção de refeições, pois, tem um compromisso com a saúde, pensando sempre na alimentação equilibrada, seguindo as Leis da Alimentação (quantidade, qualidade, harmonia e adequação), e o padrão higiênico-sanitário (COLARES, 2005).

As Boas Práticas de Fabricação (BPF), conhecida também por Good Manufactures Practics (GMP), tem uma vasta abordagem e cobre pontos operantes do layout e dos colaboradores atuantes na UAN. São compostos por conceitos, regras e processos que possuem a adequada manipulação dos alimentos, incluindo desde a matéria-prima até a produção final. São protocolos de métodos para chegar a um determinado padrão de qualidade na prática de produção de alimentos, da qual a aplicabilidade e eficiência devem ser analisados por meio de revisão (SILVA JUNIOR, 2005).

Com o objetivo de aperfeiçoar as necessidades e ações de controle sanitário a Secretaria de Vigilância sanitárias do Ministério da Saúde estabeleceu condições essenciais de um modo geral, que devem ser seguidas e ajustadas em todo estabelecimento que oferecem alimentos para consumo humano (BRASIL, 2003).

O nutricionista que é o responsável técnico pela unidade de alimentação e nutrição aplica legislações como a Resolução RDC 216, de 15 de setembro de 2004 para monitorar e certificar a qualidade higiênico sanitária da produção da unidade. A legislação mencionada, no entanto, não engloba todos os pontos que tem a necessidade de inspeção e vistoria dentro de uma UAN, sendo necessário complementar com outras legislações (AKUTSU et al, 2005).

A resolução RDC N° 275, de 21/10/2002, predispõe sobre Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs) dedicados aos estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos. Em anexo desta resolução se encontra a lista de verificação das BPF a serem aplicadas pela vigilância sanitária, para averiguação dos estabelecimentos quanto aos aspectos higiênicos (MARQUES, 2013).

Os POPs são complementações que de maneira clara demonstram instruções sequenciais para a produção de operações rotineiras e específicas na produção, armazenamento e transporte de alimentos, seu objetivo é garantir as condições higiênico-sanitárias necessárias a produção de alimentos (GALVÃO et al, 2014)

Em uma unidade de alimentação e nutrição são executados vários procedimentos. Alguns métodos importantes de pré-preparo, que fazem com que o produto final seja de qualidade devem ser seguidos (BRASIL, 2004).

A higienização de geladeiras, devem ser feitas para não contaminar os alimentos. Deve-se retirar topo produto existente na geladeira e armazenar em uma caixa de isopor com gelo, utilizar esponja e sabão para limpeza externa, por fim, passar um pano úmido para retirar o sabão existente (GALVÃO et al, 2014).

Higienização de liquidificadores ou outros equipamentos desmontáveis, é importante para que não haja contaminação nos alimentos. Deve-se retirar todo resíduo sólido, lavar com água e detergente, enxaguar, desinfetar com água quente e desinfetantes apropriados, deixar secar naturalmente em local limpo (GALVÃO et al, 2014).

Higienização do fogão, deve ser realizada para não causar danos no equipamento e contaminação dos alimentos. Colocar luvas de proteção, com o auxílio de uma esponja ou fibraço retirar os resíduos e aplicar o detergente, as peças removíveis devem ser retiradas e colocadas de molho por 10 minutos em produto desencrustante, enxaguar até que saia completamente o detergente aplicado, na área fixa do fogão colocar o desencrustante com o auxílio de um fibraço e deixar agir por 10 minutos, enxaguar para a retirada do produto e por fim, ligar o equipamento para secagem mais rápida (GALVÃO et al, 2014).

Higienização e saúde dos manipuladores, deve ser realizada com o objetivo de não contaminar os alimentos na manipulação. Para a higienização correta das mãos, deve-se seguir os seguintes passos, abrir a torneira e molhar as mãos, colocar sabão nas palmas das mãos e friccionando as mãos umas nas outras para ensaboar. Esfregar o dorso da mão direita com a mão esquerda entrelaçando os dedos e vice-versa. Colocar os dedos da mão esquerda contra a palma da mão direita fechando em concha fazendo movimentos circulares e vice-versa. Esfregar o polegar esquerdo com o auxílio da palma da mão direita em movimentos circulares e vice-versa. Esfregar o punho esquerdo com o auxílio da palma da mão direita em movimentos circulares e vice-versa. Evitar o contato da mão ensaboada com a torneira no momento de retirar o sabão das mãos, e por fim, secar com papel toalha descartável, aplicar na palma da mão quantidade suficiente de álcool em gel para

finalizar a higienização. Caso os manipuladores apresentem ferimentos tratar e cobrir com luvas ou dedeiras. Em caso de lesões graves e sintomas de enfermidades o colaborador deve ser afastado da atividade de manipulação de alimentos, até que esteja em bons estados de saúde. Deve ser feito exames periódicos nos manipuladores, a cada 12 meses (GALVÃO et al, 2014).

Higienização de lixeira e recolhimento de lixo, evita a atração de pragas, odores e contaminação do ambiente. Levar as lixeiras para fora da unidade e retirar o lixo. Acondicionar o lixo em local próprio. Esfregar as lixeiras com esponja e detergente por todas as partes. Enxaguar com água corrente, deixar secar naturalmente. Borrifar álcool 70% e deixar secar, logo após, colocar os sacos de lixo e voltar a lixeira para seus respectivos lugares (GALVÃO et al, 2014).

Higienização de bancadas e mesas, para garantir que o alimento possa ser manipulado e consumido com segurança. Retirar restos de alimentos da superfície. Jogar água sobre as bancadas e mesas com cuidado para não molhar o chão. Esfregar com detergente neutro até que toda a superfície esteja limpa. Enxaguar até retirar todo o resíduo de detergente, utilizando um pano limpo e úmido. Borrifar ou passar álcool 70% e deixar secar (GALVÃO et al, 2014).

Higienização dos equipamentos corretamente a fim de evitar a contaminação dos alimentos. Retira as sujidades e lavar com água corrente. Com o auxílio de uma esponja esfregar com detergente neutro toda a superfície. Enxaguar com água corrente até sair todo o detergente. Colocar em recipiente limpo e higienizado, borrifar álcool 70% e deixar secar (GALVÃO et al, 2014).

Higienização de paredes, pisos, portas e teto evita surgimentos de pragas assim como contaminação cruzada dos alimentos. A limpeza deve ser realizada antes de qualquer outra, respeitando a ordem de cima para baixo, e do fundo para a porta. Com o auxílio de uma escada limpar os cantos com teias de aranhas ou outras sujidades aparentes, com o uso de um pano limpo. Umedecer o local com detergente e esfregar com um pano e rodo. Retirar as sujeiras mais grossas com produtos específicos como desencrustante. Enxaguar e retirar o excesso de água e sanitizar com solução clorada 200ppm (GALVÃO et al, 2014).

Higienização de panos, eliminar as sujidades e microrganismos, tendo em vista que pode causar contaminação cruzada. Misturar em um balde, água, sabão e

água sanitária. Esfregar com a ajuda de uma escova até tirar todas as sujidades. Enxaguar em água corrente, torcer e deixar secar (GALVÃO et al, 2014).

Controle de potabilidade da água, procedimentos que devem ser dotados para manter a segurança da água que entra em contato direto ou indireto com os alimentos. Com o auxílio de uma escada limpar os cantos com teias de aranhas ou outras sujidades aparentes, com o uso de um pano limpo. Umedecer o local com detergente e esfregar com um pano. Retirar as sujeiras mais grossas com produtos específicos como desencrustante. Enxaguar e retirar o excesso de água e sanitizar com solução clorada 200ppm. Em bebedouros trocar os filtros semestralmente ou cada vez que for necessário (GALVÃO et al, 2014).

Controle integrado de vetores e pragas urbanas, contrata-se uma empresa especializada para fazer este controle. Retirar da área externa todo material em desuso. Cuidado ao podar canteiros e gramados. Vedar buracos, vãos, frestas nas paredes e calçamentos. Fechamento automático das portas externas. Ralos sifonados devem ser usados. Lixeiras com movimentos por pedais. A limpeza da instalação, utensílios e equipamentos devem ser feitas adequadamente e no período certo (GALVÃO et al, 2014).

Vários são os métodos utilizados para a avaliação da qualidade higiênico sanitário de uma UAN; no entanto, o *Checklist* é o método de escolha, por ser de baixo custo, fácil aplicação e com bons resultados (CECON et al, 2015).

Para ajudar ao responsável técnico do local ou órgão fiscalizador, é utilizado o *Checklist*, cujo o conteúdo é baseado em uma lista de verificação para analisar as condições higiênico sanitárias do estabelecimento e garantir as Boas Práticas de Fabricação (MARIANO et al, 2008).

Considerando a importância da adoção de medidas de controle e segurança alimentar em toda cadeia produtiva dos alimentos, esta pesquisa buscou avaliar as condições higiênico-sanitárias, de acordo com o manual de boas práticas de fabricação de alimentos, em duas empresas do Sul de Minas /Varginha.

MÉTODOS

A investigação foi realizada por meio de observações *in loco*, com o objetivo de analisar as condições higiênico sanitárias dos setores de duas unidades localizadas em 2 empresas na cidade de Varginha MG, sendo elas, refeição por concessão

(empresa 1) onde a empresa contratante sede seu espaço para uma outra empresa que seja especializada em administração de UAN, livrando-se de encargos; e refeição Transportada (empresa 2), onde a UAN está estabelecida em uma empresa especializada na produção de refeições, transportando e distribuindo para um local onde a empresa contratante sede seu espaço, não tendo cozinha, somente refeitório. Para que a análise seja feita, foi utilizado um roteiro de inspeção chamado *checklist* para identificação das conformidades e não conformidades do local conforme proposto por Marques (2013).

O estabelecimento foi qualificado de acordo com o *checklist* em relação as condições sanitárias de acordo com o anexo presente na RDC N° 275/2002, por ser um recurso oficial, testado e por englobar os seguintes itens: edificações e instalações; equipamentos, moveis e utensílios; controle integrado de pragas; abastecimento de água; matérias-primas, ingredientes e embalagens; manipuladores; documentação e registros. O *checklist* de avaliação higiênico sanitária para UAN é composto por 164 perguntas, sendo 20 para edificações e instalações, 15 para instalações sanitárias e vestiários para os manipuladores, 1 para instalações sanitárias para visitantes e outros, 2 para lavatório na área de produção, 3 para iluminação e instalação elétrica, 7 ventilação e climatização, 9 higienização das instalações, 3 para controle integrado de vetores e pragas urbanas, 13 para abastecimento de água, 4 manejo de resíduos, 2 para leiaute, 21 para equipamentos móveis e utensílios e sua higienização, 14 para manipuladores, 14 para produção e transporte do alimento, 9 rotulagem e armazenamento do produto final, 4 controle da qualidade do produto final, 5 para transporte do produto final, 18 para documentação.

O critério de avaliação foi realizado por meio de grupos de acordo com o percentual de conformidades e não conformidades. Após esta aplicação, foi realizado o cálculo para estabelecer a porcentagem de adequação de ambos os estabelecimentos, e posteriormente em cada área analisada, montando por fim, uma tabela onde foi mostrado os dados de cada unidade (MARQUES, 2013).

Grupo 1	Grupo 2	Grupo 3
76 a 100%	51 a 75%	0 a 50%

RESULTADOS E DISCUSSÃO

A tabela abaixo mostra o resultado de cada área nas perguntas analisadas, sendo subdivididas em 5 grupos nas quais são descritas como edificação e instalação, equipamentos móveis e utensílios, manipuladores, produção e transporte do alimento e documentação.

A empresa 1 fornece refeição transportada, sendo servida para 240 pessoas, a empresa 2 fornece refeição por concessão, sendo servida para 450 pessoas, tendo como responsável técnico o nutricionista como visa a RDC 275/2002.

Tabela 1 – % de Conformidade e não conformidade das empresas avaliadas segundo o Checklist.

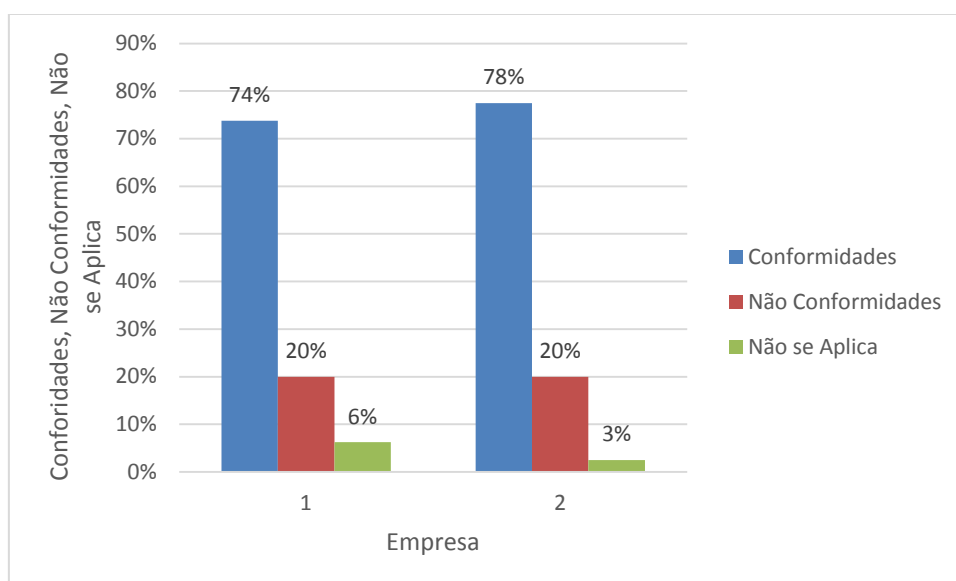
Área de Avaliação	% Conformidades Empresa 1	% Conformidades Empresa 2	% Não Conformidades Empresa 1	% Não Conformidades Empresa 2	% Não se Aplica Empresa 1	% Não se Aplica Empresa 2
1. Edificação e Instalação	59	63	16	16	5	2
% Por Área	74%	78%	20%	20%	6%	3%
2. Equipamentos, móveis e Utensílios	21	21	0	0	0	0
% Por Área	100%	100%	0%	0%	0%	0%
3. Manipuladores	13	13	1	1	0	0
% Por Área	93%	93%	7%	7%	0%	0%
4. Produção e Transporte do Alimento	23	23	4	3	6	7
% Por Área	70%	70%	12%	9%	18%	21%
5. Documentação	18	18	0	0	0	0
% Por Área	100%	100%	0%	0%	0%	0%

Total % empresa 1	Área 1	Área 2	Área 3	Área 4	Área 5
	100%	100%	100%	100%	100%
Total % empresa 2	Área 1	Área 2	Área 3	Área 4	Área 5
	100%	100%	100%	100%	100%

Fonte: Próprio autor

Fonte: Próprio autor

As figuras abaixo apresentam a edificação e instalação, equipamentos, móveis e utensílios, manipuladores, produção e transporte do alimento e documentação comparando as empresas 1 e 2.



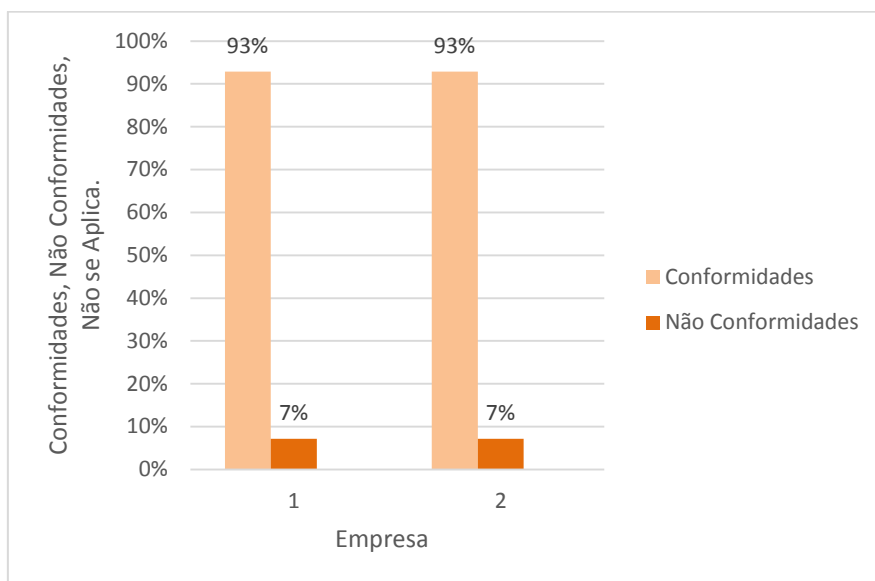
Fonte: Próprio autor

Figura 1- % de conformidade, não conformidade e não se aplica das Edificação e Instalação da empresa 1 e 2.

No *checklist* realizado nas empresas 1 e 2, o setor Edificação e Instalação averiguou-se 74% e 78% de Conformidades, e 20% Não Conformidades de ambas as empresas. Embora tenha-se obtido uma ótima avaliação, algumas observações negativas foram realizadas, como: o piso não é resistente, existe algumas trincas nas paredes e teto, as portas não são de superfícies lisa dificultando na hora da limpeza e apresentam falhas na abertura das mesmas, a escada utilizada para vários fins não é de material fácil de limpar e não muito resistente. No entanto, a porcentagem de adequação manteve-se satisfatória comparando com outras pesquisas, no *checklist* realizado no setor açougue de um supermercado da cidade de Viçosa MG, teve um resultado de 43,85% de conformidades e 29,82% de não conformidades no quesito edificação e instalação (MARQUES et al, 2013). Na área de equipamentos, móveis e utensílios ficaram com 100% de conformidades. Isto se deve a existência do manual de Boas Práticas de Fabricação e a constante revisão e manutenção dos equipamentos que a empresa utiliza.

Com relação aos manipuladores (Figura 2) 93% foram de conformidades (ambas as empresas) e 7% de não conformidades (ambas as empresas), observou-se que os

manipuladores usam somente luvas durante a limpeza, sendo, obrigatório por lei, o uso de óculos de proteção para não respingar produtos de limpeza nos olhos, máscara para não inalar o cheiro forte dos produtos de limpeza. Segundo SILVA JR. (1995), os manipuladores devem passar por constantes treinamentos e aperfeiçoamento sobre os aspectos higiênico-sanitários; o que é aplicado em ambas as empresas.



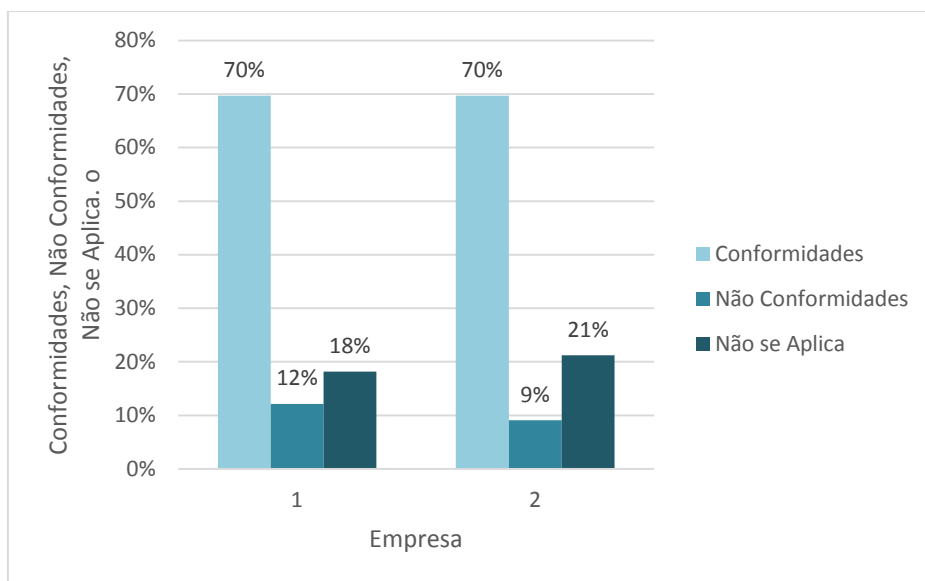
Fonte: Próprio autor

Figura 2 - % de conformidade, não conformidade e não se aplica do item manipuladores da empresa 1 e 2.

Quanto a produção e transporte dos alimentos (Figura 3) foram encontradas 70 % de conformidade, 12% de não conformidade e 18% não se aplica foram observados na empresa 1. Este resultado se deve que o local de pré-preparo (“área suja) não são isoladas da área de preparo por barreira física ou técnica podendo causar contaminação no alimento que já passou por higienização, não é feito um controle de qualidade da temperatura adequada de cada alimento, não contendo termômetro nas caixas box, os veículos de transporte muitas vezes vão os produtos de limpeza junto com os alimentos tanto de estoque quando de consumo imediato.

Na empresa 2, foram encontrados 70% de conformidades, 9% de não conformidade e 21% não se aplica. Este resultado se deve que o local de pré-preparo (“área suja) não são isoladas da área de preparo por barreira física ou técnica podendo causar contaminação no alimento que já passou por higienização, a

empresa não transporta alimento, sendo refeição por concessão serve somente a sua unidade.



Fonte: Próprio autor

Figura 3 - % de conformidade, não conformidade e não se aplica do item Produção e Transporte do alimento pronto da empresa 1 e 2.

Na parte de documentação foi avaliado em 100% de conformidades, contendo todos os documentos necessários exigidos por lei. Este resultado é bastante significativo, pois comparando com as pesquisas consultadas, este item geralmente não é atendido em sua plenitude, sendo muitas vezes omissos em muitas empresas do ramo alimentício. Em uma avaliação feita com relação as condições higiênico-sanitárias em uma unidade de alimentação e nutrição hoteleira, na cidade de Timóteo Mg, os documentos e registros foram avaliados em 100% de inadequação, por não possuir o Manual De Boas Práticas De Fabricação e nem os Procedimentos Operacionais Padronizados (SOUZA et al, 2009)

CONCLUSÃO

Conclui-se que as condições higiênico-sanitário durante a aplicação *checklist* nas 2 empresas de unidades de alimentação e nutrição, apresentam-se em adequadas condições sendo classificada no grupo I, conforme a Resolução RDC N° 275/2002. As não conformidades foram poucas e quase nulas, sendo o item: produção e transporte de alimentos prontos, o menos atendido na porcentagem de adequação.

Para que se tenha um bom resultado no transporte de alimentos, é preciso revisar a maneira em que está sendo transportada a refeição, fazendo melhorias em relação ao uso de termômetro dentro do caminhão de transporte para que haja um total controle do alimento. Não deve ser colocado no mesmo ambiente, alimentos, crus com cozidos, para evitar a contaminação cruzada, não transportar alimentos com produtos de limpeza que possam vir a corromper a qualidade do alimento.

Novos estudos e pesquisas devem ser feitos para identificação e correção de falhas, com elaboração de um plano de ação, revisando com frequência o Manual de Boas Práticas como quesito de segurança alimentar os estabelecimentos alimentares. Deve-se fazer mais pesquisas mostrando a importância do treinamento frequente com os colaboradores, para assim, garantir uma alimentação com qualidade e segurança. O profissional Nutricionista, é o técnico responsável por aplicar e avaliar as condições higiênicas sanitárias de qualquer estabelecimento produtores de refeição. Portanto, a correta implementação e utilização do manual de boas práticas de fabricação de alimentos pode garantir a qualidade no preparo de alimentos e o bem-estar dos clientes.

REFERÊNCIAS

1. AKUTSU, R.C. *et al.* **Adequação Das Boas Práticas De Fabricação Em Serviços de Alimentação.** Revista Nutrição, Campinas, v.18, n. 3, maio/jun. 2005.
2. BRASIL. Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução n. 275, de 23 de outubro de 2003. 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.** Brasília: MS, 2004.
3. CECON, Tayana de Sousa Fernandes. **Checkliste de Avaliação H.**
4. COLARES, Luciléia Granhen Tavares, **Processo de trabalho, saúde e qualidade de vida no trabalho em uma unidade de alimentação e nutrição: uma abordagem qualitativa** 1. Ed. 2005. Tese de Doutorado. Escola Nacional de Saúde Pública.
5. MARIANO, Camila Gimenes, et al. **Avaliação das Boas Práticas de Fabricação em Unidade Produtora de Refeições (UPR) Autogestão do Interior**

do Estado de São Paulo. Revista Salus, Guarapuava, Volume 2, número 2, p. 73 – 81, julho/dezembro, 2008.

6. MARQUES, Maria Ap. Rezende, **Aplicação Das Boas Práticas De Fabricação Como Requisito De Segurança Alimentar Em Um Supermercado.** Ed.1. Viçosa, 2013.

7. SILVA JÚNIOR, E. A. **Manual de Controle Higiênico-sanitário em Alimentos** 6. ed. São Paulo: Varela, 2005.

8. BRASIL. Ministério da Saúde. **Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução n.º. 216, de 15 de setembro de 2004. Dispões sobre Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação.** Brasília: MS, 2004.

9. GALVÃO, A.L. et al. **Procedimentos Operacionais Padronizados POP.** Goiânia, 2014

10. MIRANDA, A.V.S. et al. **Checklist de Manipuladores: Uma Ferramenta da Qualidade Para Soluções de Problemas Em Uma Unidade de Alimentação e Nutrição.** Campina Grande, 2010.

Trabalho editado de acordo com as exigências da Revista da Associação Brasileira de Nutrição (RASBRAN)

Estrutura do artigo

- | | |
|--|------------------------|
| 1. Título | 4. Abstract e Keywords |
| 2. Autor (es) | 5. Manuscrito |
| 3. Resumo e Palavras-chave (português) | 6. Referências |

Título

O título do artigo deverá ser apresentado em português. Na linha seguinte coloque o título em inglês

Autor(es)

O(s) nome(s) do(s) autor(es), bem como os seus dados, deve(m) ser cadastrado(s) durante o processo de submissão do artigo no portal da revista. Se o artigo possuir mais de um autor, clicar em INCLUIR AUTOR e preencher os campos. O(s) nome(s) do(s) autor(es) deve(m) ser omitido(s) no corpo de texto. Para garantir que seu artigo seja revisado às cegas, não inclua em sua redação seu nome, instituição ou qualquer outra menção que possa identificá-lo como autor.

Resumo (Português e Inglês)

O resumo deve ser estruturado (Objetivo, Método, Resultados e Conclusão), com no mínimo 150 e no máximo 250 palavras.

Palavras-chave/Keywords

As palavras-chave, que definem o tema do estudo, devem vir após o resumo, incluindo no mínimo 3 e no máximo 6 termos de indexação, sempre no idioma da publicação e em inglês. Consultar os descritores em Ciências da Saúde nos endereços eletrônicos: <http://decs.bvs.br> ou www.nlm.nih.gov/mesh.

As palavras-chave e keywords deverão ser colocadas do lado esquerdo do resumo e abstract respectivamente.

Manuscritos

Os manuscritos devem ser divididos em Introdução, Método, Resultados, Discussão e Conclusão, não ultrapassar a 25 páginas.

Referências

As referências devem seguir o estilo Vancouver. Os periódicos devem ser abreviados segundo a “Lista de revistas indexadas no MEDLINE” (<http://nlm.gov/tsd/serials/lji.html>). A seguir seguem exemplos de como as referências devem ser listadas:

- *Artigos*

Baladia E, Basulto J. Sistema de clasificación de los estudios en función de la evidencia científica. Dietética y nutrición aplicada basadas en la evidencia (DNABE): una herramienta para el dietista-nutricionista del futuro. Act Diet. 2008;12(1):11-9.

Machado WM, Capelar SM. Avaliação da eficácia e do grau de adesão ao uso prolongado de fibra dietética no tratamento da constipação intestinal funcional. Rev. Nutr. 2010;23(2). Disponível em http://www.scielo.br/scielo.php?script=sci_arttext&pid=S1415-5273201000200006&lng=en&nrm=iso&tlng=pt

- *Referenciando livros e teses:*

Gil A. Tratado de Nutrición. 2a ed. Madrid: Editorial Médica Panamericana; 2010.

Silva CLM. Características do suporte nutricional como preditores de sobrevida em pacientes graves. Rio de Janeiro: Universidade do Estado do Rio de Janeiro – CLINEX, 2008.

- *Referenciando websites:*

Estimativa da Incidência de câncer em 2008 no Brasil e nas cinco regiões (Estimates of cancer incidence in Brazil and the five regions) [Internet]. Rio de Janeiro: INCA – Instituto Nacional do Cancer; c1996-2007 [cited 2007 dec]. Available from http://www.inca.gov.br/conteudo_view.asp?id=1793/.

Leuck I. Sudorese Excessiva (Hiperidrose) [Internet]. [Local não informado: publicador não informado]; c2001-2007 [atualizado 30 nov2006; citado 1 dez 2007]. Disponível em <http://www.abcdasaude.com.br/artigo.php?518>

Deve-se utilizar o padrão convencionado pela Biblioteca Nacional de Medicina dos EUA. Para outros tipos de citação, consulte <http://www.ncbi.nlm.nih.gov/books/bv.fcgi?rid=citmed>.

Figuras, tabelas e quadros

As figuras, tabelas e quadros devem receber numeração sequencial, seguindo a ordem de citação.

Agradecimento

O agradecimento às contribuições ou apoios recebidos no desenvolvimento do artigo deve ser acrescentado ao final do texto principal, antes da seção “Referências”, sob o título “Agradecimento” (no singular).