

UNIVERSIDADE FEDERAL DE ALAGOAS
FACULDADE DE NUTRIÇÃO
MESTRADO EM NUTRIÇÃO

MARIA DE FATIMA FEITOSA AMORIM GOMES

**UNIDADES PRODUTORAS DE REFEIÇÕES DOS MEIOS DE HOSPEDAGEM DE
MACEIÓ: AVALIAÇÃO DOS REQUISITOS DE BOAS PRÁTICAS NA
MANIPULAÇÃO DE ALIMENTOS**

MACEIÓ
2011



MESTRADO EM NUTRIÇÃO
FACULDADE DE NUTRIÇÃO
UNIVERSIDADE FEDERAL DE ALAGOAS



Campus A. C. Simões
BR 104, km 14, Tabuleiro dos Martins
Maceió-AL 57072-970
Fone/fax: 81 3214-1158

*PARECER DA BANCA EXAMINADORA DE DEFESA DE
DISSERTAÇÃO*

**“Unidades produtoras de refeições dos meios de hospedagem de Maceió:
avaliação dos requisitos de boas práticas na manipulação de alimentos”**

por

Maria de Fátima Feitosa Amorim Gomes

A banca examinadora, reunida aos ____ dias do mês de março do ano de 2011,
considera a candidata _____

Prof. Dr. Cyro Rego Cabral Júnior - Presidente
Faculdade de Nutrição
Universidade Federal de Alagoas

Profa. Dra. Maria de Fátima Machado de Albuquerque - Examinadora
Faculdade de Medicina
Universidade Federal de Alagoas

Profa. Dra. Rita de Cássia Coelho de Almeida Akutsu - Examinadora
Faculdade de Ciências da Saúde
Universidade de Brasília

MARIA DE FÁTIMA FEITOSA AMORIM GOMES

**UNIDADES PRODUTORAS DE REFEIÇÕES DOS MEIOS DE HOSPEDAGEM DE
MACEIÓ: AVALIAÇÃO DOS REQUISITOS DE BOAS PRÁTICAS NA
MANIPULAÇÃO DE ALIMENTOS**

Dissertação apresentada à Faculdade de
Nutrição da Universidade Federal de Alagoas
como requisito parcial à obtenção do título de
Mestre em Nutrição.

Orientador: Prof. Dr. Cyro Rego Cabral Júnior
Co-orientadora: Profa. Dra. Maria Cristina da
Silva Delgado.

**MACEIÓ
2011**

Dedicado à minha amada irmã Maria Simone Amorim Silva, por despertar em mim a prática docente.

Aos meus queridos pais Orlando Ferreira Amorim, exemplo de vida, de quem devo ter herdado o gosto pela docência, sempre presente na minha vida e a minha mãe Magnólia Feitosa Amorim, exemplo de dedicação à família e fortaleza de todos nós.

Aos meus amados filhos Samir Amorim Gomes e Thales Amorim Gomes, razão da minha existência; toda luta para o meu crescimento tem vocês dois como objetivo final.

Ao meu estimado marido Edival Gomes da Silva pelo incentivo, apoio, dedicação e paciência nas minhas ausências.

Aos meus caríssimos irmãos James Feitosa Amorim, João Batista Feitosa Amorim, Hermes Feitosa Amorim, demais familiares e a meus amados sobrinhos, em especial aos meus filhos do coração, Luis Felipe Amorim Silva e Marina Amorim Silva, minha princesinha, obrigada pelo apoio e a torcida de todos.

AGRADECIMENTOS

Inicio meus agradecimentos da mesma forma que concluí minha graduação, agradecendo a Deus fonte infinita de sabedoria, pela realização deste trabalho. A Ele que sempre está presente, que nunca abandona, que quando caímos nos ajuda a levantar e que sempre nos mostra novos horizontes e possibilita grandes conquistas, tudo a seu tempo e a seu modo, é só lutar e acreditar e tudo de bom vem até nós.

Agradeço à Direção da Faculdade de Nutrição, na ocasião representada pelo diretor Prof. Dr. Haroldo da Silva Ferreira e sua vice-diretora Profa. Maria Inês Tenório Bloom, por tornar possível este sonho.

Ao Prof. Dr. Cyro Rego Cabral Júnior, pela orientação, incentivo e garra transmitida ao longo desta pesquisa.

À Profa. Dra. Maria Cristina Delgado da Silva, pela co-orientação que muito contribuiu com a elaboração e o enriquecimento desde estudo.

À Profa. Dra. Terezinha Rocha Ataíde, pelo estímulo na caminhada de acesso a este curso de mestrado, sempre com uma palavra amiga a cada tentativa frustrada, sem jamais cogitar a opção desistir.

À amiga Profa. M.Sc. Ione Rosas Teixeira de Melo grande incentivadora do meu rumo na docência e a amiga-irmã Quitéria Meire Mendonça Ataíde Gomes que me acolheu de forma incondicional quando mais precisei.

As companheiras de docência Profa. M.Sc. Laudilse de Souza Moraes que não mediu esforços para me apoiar a conseguir conciliar as atividades junto aos nossos alunos da graduação, às aulas, às pesquisas e afazeres do mestrado e a Profa. M.Sc. Manuela Mika Jomori pela preciosa colaboração, incentivo e suporte na materialização deste estudo.

À Stephanie Torres graduanda do Curso de Nutrição da UFAL pela colaboração e dedicação nesta pesquisa.

À Secretaria de Turismo do Estado de Alagoas pela atenção e cessão dos dados necessários para início da pesquisa.

Aos proprietários, diretores, gerentes de Alimentos e Bebidas, Responsáveis Técnicos e manipuladores das organizações hoteleiras de Maceió que participaram desta pesquisa.

As amigas de docência da Faculdade de Nutrição que sempre demonstraram apoio ao meu crescimento profissional.

Quem quer transformar a realidade precisa conhecê-la
não só na aparência, mas em toda sua complexidade.

(CARVALHO; 2003, p.11)

RESUMO

Todo consumidor tem direito a alimentos inócuos e aptos para o consumo. As doenças transmitidas por alimentos aumentam os custos com os cuidados na saúde e com a investigação de surtos e podem ser danosas ao comércio e ao turismo, diminuindo receitas, causando desemprego ou processos judiciais. A cadeia produtiva dos alimentos é muito crítica em suas diversas etapas e, certamente, é a maior reponsável por surtos de doenças de origem alimentar, decorrentes na maioria das vezes da deficiência das instalações, da falta de controle na aquisição das matérias primas e da falta de capacitação da maioria dos manipuladores de alimentos, tanto no aspecto de higiene e apresentação pessoal quanto aos aspectos de recepção, armazenamento, preparo, manutenção e distribuição das refeições. O crescimento dos serviços de alimentação no Brasil está em torno de 20% ao ano, o que implica em transformações e inovações decorrentes da própria sociedade, dos setores produtivos, das formas de conduta, dos códigos legais e dos sistemas da qualidade. Visando contribuir com a qualidade das refeições comercializadas, este estudo discorre sobre os aspectos relativos às Boas Práticas na Manipulação de Alimentos, aplicados a Unidades Produtoras de Refeições de meios de hospedagem, especificamente na hotelaria, de Maceió, capital do Estado de Alagoas. Os critérios relacionados às Boas Práticas na Manipulação dos Alimentos foram levantados, *in loco*, através da aplicação de check list elaborado com base na legislação pertinente do Ministério da Saúde, que estabelece procedimentos de Boas Práticas em alimentação para garantir as condições higiênico-sanitárias do alimento pronto para consumo. Os resultados revelaram que os meios de hospedagem, independente do porte, cumprem parcialmente os critérios da legislação pertinente. os hotéis de médio e grande portes foram classificados no grupo II, por atenderem aos requisitos legais em percentuais que variam entre 51% a 75% e os de pequeno porte no Grupo III, com atendimento percentuais entre 0% e 50% nos dois aspectos avaliados.

Palavras-chave: Boas práticas. Manipulação de alimentos. Alimento seguro.

ABSTRACT

Every consumer has the right to food that is safe and fit for consumption. Diseases transmitted by foods increase the costs of health care and of the investigation of outbreaks. They can be damaging to trade and tourism by reducing revenues thereby leading to unemployment, or through lawsuits. The food production chain is very critical in its various stages, and certainly is responsible to the larger outbreaks of foodborne diseases, arising in most cases from a deficiency in the facilities, the absence of control in the acquisition of raw materials and the lack of training of the food handlers, both in terms of hygiene and personal presentation in the aspects of reception, storage, preparation, maintenance and distribution of meals. The growth in providers of food services in Brazil is around 20% per annum, which implies changes and innovations arising from our own society, the production sectors, forms of practice, legal codes and quality control systems. Aiming at contributing to the quality of meals sold, this study discusses aspects related to Best Practices in Food Handling, applied to the Unidades Produtoras de Refeições of lodging facilities, specifically hotels, in Maceio, capital of Alagoas State. Criteria related to Best Practices in Food Handling was collected, *in loco*, by applying a prepared check list based on the relevant legislation of the Ministry of Health, which establishes procedures for best practice in food production so as to ensure the hygienic-sanitary conditions of food ready for consumption. This thesis is divided into two chapters, the first being a literature review which presents the relevant legislation, its criteria with respect to food handlers and the good practices to be implemented during the production process of the meals. The second chapter refers to a research study showing the correlation between outcome variables related to employees and production processes, in addition to ranking considering the size of the lodging facilities surveyed. The results showed that the lodging facilities, regardless of size, meet the criteria of the relevant legislation to a certain degree. Of medium to large hotels, classified in Group II, between 51% to 75% met the legal requirements; and the smaller facilities, in Group III, between 0% and 50% in the two aspects evaluated

Keywords: Best Practices. Food handling. Food safety

LISTA DE FIGURAS

Figura -	Mapa do Estado de Alagoas com destaque na cidade de Maceió e seus limites geográficos	47
Figura -	Critérios da RDC 275/2002 MS/ANVISA, relativos à variável de manipuladores atendidos pelos meios de hospedagem de Maceió-AL, 2011.	56
Figura -	Critérios da RDC 275/2002 MS/ANVISA, relativos à variável de produção atendidos pelos meios de hospedagem de Maceió-AL, 2011.	61

LISTA DE QUADROS

Quadro 1 -	Indicadores da variável manipulador de alimentos dos meios de hospedagem de Maceió-AL	49
Quadro 2 -	Indicadores da variável de produção de alimentos dos meios de hospedagem de Maceió-AL.	49

LISTA DE TABELAS

Tabela 1 -	Avaliação da conformidade dos indicadores relativos a variável manipuladores de alimentos em meios de hospedagem de Maceió-AL 2011	54
Tabela 2 -	Quadro funcional dos meios de hospedagem de Maceió- AL, 2011	55
Tabela 3 -	Avaliação da conformidade dos indicadores relativos aos processos produtivos de alimentos em meios de hospedagem de Maceió-AL 2011	61
Tabela 4 -	Apresentação de documentos legais e de responsabilidades técnica pelos meios de hospedagem de Maceió-AL, 2011.	64

LISTA DE ABREVIATURAS

A&B	Alimentos e Bebidas
ABNT	Associação Brasileira de Normas Técnicas
ANVISA	Agência Nacional de Vigilância Sanitária
APPCC	Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle
CAPES	Coordenação de Aperfeiçoamento de Pessoal de Nível Superior
DN	Departamento Nacional
EMBRATUR	Empresa Brasileira de Turismo
FLV	Frutas, Legumes e Verduras
IBGE	Instituto Brasileiro de Geografia e Estatística
ISO	International Organization for Standardization
MBP	Manual de Boas Práticas
NBR	Norma Brasileira
NR	Norma Regulamentadora
OMS	Organização Mundial de Saúde
OMT	Organização Mundial do Turismo
PCMSO	Programa de Controle Médico e Saúde Ocupacional
POP	Procedimento Operacional Padronizado
RDC	Resolução da Diretoria Colegiada
UAN	Unidade de Alimentação e Nutrição
UH	Unidade Habitacional
UPR	Unidade Produtora de Refeição
VDRL	Venereal Diseases Research Laboratory

SUMÁRIO

	INTRODUÇÃO GERAL.....	15
1	REVISAO DE LITERATURA: BOAS PRÁTICAS NA MANIPULAÇÃO DE ALIMENTOS APLICADAS A UNIDADES PRODUTORS DE REFEIÇÕES.....	20
1.1	Introdução.....	20
1.1.1	Condições higiênico-sanitárias de manipuladores de alimentos em Unidades Produtoras de Refeições.....	24
1.1.2	Regras para visitantes.....	26
1.1.3	Preparação dos alimentos.....	26
1.1.4	Exposição ao consumo do alimento preparado.....	29
1.2	Qualidade da alimentação em meios de hospedagem.....	30
1.2.1	A hotelaria com diferencial em hospitalidade e lazer.....	30
1.2.2	Qualidade dos alimentos em hotelaria.....	32
1.3	Considerações finais.....	35
	REFERÊNCIAS.....	36
2	ARTIGO DE RESULTADOS: UNIDADES PRODUTORAS DE REFEIÇÕES DOS MEIOS DE HOSPEDAGEM DE MACEIÓ: AVALIAÇÃO DOS REQUISITOS DE BOAS PRÁTICAS APLICADOS AOS MANIPULADORES E A PRODUÇÃO DE ALIMENTOS.....	40
2.1	Introdução.....	44
2.1.1	Material e método.....	46
2.1.2	Levantamento de dados.....	50
2.1.3	Análise de estatística.....	50
2.2	Resultados e discussão.....	51
2.2.1	Manipuladores.....	51
2.2.2	Processo produtivo.....	56
2.3	Conclusões.....	64
	REFERÊNCIAS.....	66

3	CONSIDERAÇÕES FINAIS.....	70
	REFERÊNCIAS.....	72
	APÊNDICES.....	77
	ANEXOS.....	81

1 INTRODUÇÃO GERAL

INTRODUÇÃO GERAL

Por questões biológicas, sociais e culturais, a alimentação constitui uma das mais importantes atividades do ser humano e reúne aspectos que iniciam no processo produtivo dos alimentos até a sua transformação em refeições (PROENÇA, 2005).

Produzir alimentos seguros à saúde do consumidor exige cuidados em toda cadeia produtiva de alimentos, desde o campo, nos produtos agropecuários, na indústria, onde passa por transformações, nos pontos de distribuição, onde necessitam de cuidados especiais no armazenamento, durante o transporte da matéria prima e dos produtos, com cuidados essenciais à manutenção da temperatura e a integridade das embalagens, até chegar ao consumidor final. Nesta etapa, alguns autores propõem uma segmentação deste mercado (SENAC/DN, 2002).

De acordo com Proença (2005) a alimentação divide-se em refeições realizadas em casa ou fora de casa. As refeições fora de casa, por sua vez, segmentam-se em alimentação coletiva e alimentação comercial, e ambas são denominadas de Unidade Produtora de Refeições (UPR), tendo como diferença básica o grau de dependência do indivíduo em relação à unidade.

As Unidades Produtoras de Refeições comerciais precisam estar atentas a todo o momento para a conquista dos consumidores, visto que estes não têm obrigatoriedade de consumo em um único lugar. Nesta modalidade estão os restaurantes por peso, à la carte, os serviços de hotelaria, as lanchonetes, os *fast foods* e os ambulantes (PROENÇA, 2005).

Este segmento da cadeia produtiva de alimentos possui diversas etapas críticas, o que o torna, conseqüentemente, no maior responsável por surtos de doenças de origem alimentar. A ocorrência desses surtos na maioria das vezes decorre de instalações deficientes, matéria prima de baixa qualidade e do despreparo dos manipuladores relativos à higiene pessoal, técnicas de recepção, armazenamento, pré-preparo, preparo, manutenção e distribuição dos alimentos (BRASIL, MTE, 2004; SENAC/DN, 2002).

De acordo com o Codex Alimentarius (2003) e a Organização Mundial da Saúde (2002), todo consumidor tem direito a alimentos inócuos e aptos para o consumo. As doenças transmitidas por alimentos podem ser danosas ao comércio e ao turismo, diminuir receitas, causar desemprego ou processos judiciais, custos com cuidados com a saúde e com a investigação de surtos.

O crescimento dos serviços de alimentação no Brasil está em torno de 20% ao ano, o que implica em transformações e inovações decorrentes da própria sociedade, dos setores produtivos, das formas de conduta, dos códigos legais e dos sistemas da qualidade (SACCOL et al., 2006).

Um dos setores responsáveis por este crescimento é o turismo, uma atividade relativamente nova, data de apenas meio século. Só no início do século XXI o turismo surge como força social, cultural e econômica, que abrange diversos tipos de empreendimento como hospedagem, transporte, agenciamento, entretenimento, eventos e alimentação entre outros, obtendo lucro proveniente da prestação de serviços como qualquer outra atividade econômica (ANSARAH, 2001).

Muitos são os autores que tentam conceituar turismo e todos apresentam elementos comuns. Uma definição aceita pela Organização Mundial do Turismo (OMT) é de La Torre, citado por Ansarah (2001), que define o turismo como uma soma de relações e de serviços ocasionada por uma mudança de residência temporária e voluntária por motivos indiferentes a negócios ou profissão.

Como parte integrante do turismo está a hotelaria, não mais considerada um ponto de apoio e sim o seu grande foco de investimento, geração de emprego e renda e fator decisivo no desenvolvimento de regiões (ANSARAH, 2001).

No Brasil, com o objetivo de melhorar indicadores sociais e a qualidade de vida da população, além de gerar emprego e renda, o Governo oferece incentivos diferenciados para empreendimentos que se instalem em algumas áreas. O Nordeste do Brasil tornou-se destino de milhões de turistas e rota de grandes investimentos internacionais. Os mais importantes hotéis e *resorts* do mundo descobriram essa Região, atraídos pela beleza de sua paisagem, por seus 3.300 km de praias - o maior litoral do Brasil - e também pelas obras estruturantes realizadas pelo Programa de Desenvolvimento do Turismo no Nordeste (BRASIL, 2009).

Inserida nesta região encontra-se o Estado de Alagoas com três milhões de habitantes, distribuídos em 102 municípios. A capital Maceió possui 936.314 mil habitantes e 230 km de litoral (IBGE, 2010).

Considerando-se o potencial turístico de Maceió na geração de emprego e renda e sabendo-se que fazem parte da infra estrutura dos pólos turísticos os meios de hospedagem, nos quais desenvolvem-se atividades de manipulação de alimentos nas diversas modalidades como desjejum, almoço, jantar, ceia e lanche, é notadamente importante a produção de alimentos seguros para a saúde dos consumidores, para aumentar a competitividade e assim consolidar o destino turístico, tornando o município auto sustentável (SENAC/DN, 2002)

O alimento seguro é aquele que apresenta o risco de ocorrência de doenças transmitidas por alimentos reduzidos ao máximo durante a sua produção para um risco aceitável (FORSYTHE, 2002).

Com o aumento das refeições fora do lar, cresceram na mesma proporção os riscos de contrair doenças através dos alimentos, o que torna os serviços de alimentação grandes responsáveis pelo fornecimento de refeições adequadas.

Silva et al. (2006) e Silva (2006), destacam que a importância de um sistema de qualidade em serviços de alimentação é extremamente necessária na garantia do processamento seguro dos alimentos, desta forma o profissional de nutrição precisa estar atento não só aos aspectos quantitativos relativos aos nutrientes ou de segurança microbiológica, mas nas ações conjuntas que desenvolvam técnicas de preparo que associem o prazer em se alimentar e a saúde.

Atento às necessidades e aos direitos do consumidor, o Ministério da Saúde, através da Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA), criada em 1999, deu um importante passo para a saúde pública na área de alimentos, buscando reduzir os riscos da transmissão de doenças através de alimentos de baixa qualidade higiênico-sanitária. Além do papel coercitivo é fundamental o caráter educativo da agência, com a finalidade de orientar tanto aos consumidores quanto aos que produzem e ofertam os seus produtos ao mercado (GERMANO, 2003).

No Brasil, a legislação destinada a estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos, publicadas pelo Ministério da Saúde, surgiu na década de 90. Iniciou com a Portaria 1428/1993, seguida da Portaria 326/1997, complementada pela Resolução da Diretoria Colegiada – RDC 275/2002. Até então nenhuma referência legal era de aplicação específica em serviços de alimentação, embora que, seus requisitos servissem de referência e eram adaptados a estes. Só em 2004 a ANVISA publicou a RDC 216 que dispõe sobre o Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação (BRASIL 1993, 1997, 2002, 2004; GERMANO, 2003; SACCOL et al., 2006).

A RDC 216 de 15 de setembro da ANVISA/MS (2004, p. 1), tem o objetivo de “Estabelecer procedimentos de Boas Práticas para serviços de alimentação a fim de garantir as condições higiênico-sanitárias do alimento preparado”. O âmbito de aplicação desta resolução são os serviços de alimentação que realizam algumas das seguintes atividades:

Manipulação, preparação, fracionamento, armazenamento, distribuição, transporte, exposição à venda e entrega de alimentos preparados ao consumo, tais como cantinas, bufês, comissárias, confeitarias, cozinhas industriais, cozinhas institucionais, delicatésens, lanchonetes, padaria, pastelarias, restaurantes, rotisserias e congêneres.

As Boas práticas são “procedimentos que devem ser adotados por serviços de alimentação a fim de garantir a qualidade higiênico-sanitária e a conformidade dos alimentos com a legislação sanitária” (BRASIL, 2004, p. 2) sua implantação abrange:

- Edificação, instalações, equipamentos, móveis e utensílios;
- Higienização de instalações, equipamentos, móveis e utensílios;
- Controle integrado de vetores e pragas urbanas;
- Abastecimento de água
- Manejo dos resíduos;
- Manipuladores;
- Matérias-primas, ingredientes e embalagens;
- Preparação do alimento;
- Armazenamento e transporte do alimento preparado;
- Exposição ao consumo do alimento preparado;
- Documentação e registro.

De acordo com Silva Jr. (2005) incluso em documentação e registro, está a elaboração de um Manual de Boas Práticas de Manipulação de Alimentos (MBPMA) descrito de acordo com as características reais da empresa, onde constam todas as informações técnicas relativas aos critérios da RDC 216/2004 e os Procedimentos Operacionais Padronizados (POP) relacionados a:

- Higienização de instalações, equipamentos, móveis e utensílios;
- Controle integrado de vetores e pragas;
- Higienização do reservatório;
- Higiene e saúde dos manipuladores.

Estes documentos precisam estar disponíveis às autoridades sanitárias e serem de fácil acesso aos manipuladores de alimentos (SANTOS, JR., 2008; LOPES, 2004).

É também exigência da RDC 216/2004 a elaboração de programas de limpeza, manutenção e calibração dos equipamentos; programa de higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios; programa de capacitação dos manipuladores; a manutenção de registros que comprovem a realização do controle e do monitoramento dos

critérios estabelecidos, por um período mínimo de 30 dias contados a partir da data de preparação dos alimentos.

O estabelecimento de procedimentos de Boas Práticas pela legislação, de acordo com Saccol et al. (2006) é fundamental para garantir as condições higiênico-sanitárias do alimento preparado, além de constituírem os pré-requisitos para implantação de qualquer sistema de qualidade.

Este estudo discorre sobre os aspectos de Boas Práticas na Manipulação de Alimentos, aplicados a Unidades Produtoras de Refeições de meios de hospedagem, especificamente em hotéis de Maceió, capital do Estado de Alagoas. Serão alvos deste trabalho os critérios relacionados aos manipuladores de alimentos e sua correlação com a produção segura de alimentos. Os dados foram levantados, *in loco*, através da aplicação de *check list* elaborado com base na Resolução da Diretoria Colegiada (RDC) 216 de 15 de setembro de 2004 da Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA) Ministério da Saúde, que estabelece procedimentos de Boas Práticas na manipulação de alimentos a fim de garantir as condições higiênico-sanitárias do alimento pronto para consumo.

Esta dissertação está composta por quatro partes, a presente introdução descrevendo de forma breve o cenário deste trabalho; a segunda, de Revisão da Literatura pertinente ao tema, que apresenta os critérios legais que devem ser implementados nas Unidades Produtoras de Refeições, a terceira, sobre os resultados obtidos neste estudo e finalmente a última parte onde são apresentadas as conclusões do estudo.

Capítulo 1 REVISÃO DE LITERATURA

GOMES, MFFA. Boas Práticas na manipulação de alimentos aplicadas a unidades produtoras de refeições

RESUMO

Na atualidade a relação alimentação e saúde nos encaminham a relevantes campos do saber como a qualidade nutricional, sensorial e o controle higiênico sanitário dos alimentos que está associado ao atendimento dos requisitos de Boas Práticas, neste aspecto o alimento é estudado como um preceito básico da nutrição equilibrada e como possível fonte de contaminação. Esta revisão teve como objetivo levantar os critérios comportamentais e de saúde relativos aos manipuladores e o atendimento das boas práticas durante o processamento de alimentos. O Método aplicado foi o de revisão sistemática na busca de estudos relativos às boas práticas na manipulação de alimentos, gestão da qualidade na produção de alimentos e aos serviços de hotelaria, publicados entre 2002 e 2009. Os resultados alcançados demonstram que a implantação de Boas Práticas é uma exigência legal do Ministério da Saúde, o âmbito de aplicação desta resolução são os serviços de alimentação que realizam atividades de manipulação, preparação, fracionamento, armazenamento, distribuição, transporte, exposição à venda e entrega de alimentos preparados ao consumo, tais como cantinas, bufês, comissárias, confeitarias, cozinhas industriais, cozinhas institucionais, delicatésens, lanchonetes, padaria, pastelarias, restaurantes, rotisseries e congêneres. Concluímos que é evidente a necessidade de implementação das Boas Práticas na Manipulação de Alimentos em unidades produtoras de refeições, sejam comerciais ou institucionais. A resolução brasileira específica para este setor é recente, data de 2004, e até os dias de hoje não conseguiu grande evolução. Não se trata de situações pontuais, de acordo com os estudos, a falta de adequação aos diversos critérios preconizados pela legislação encontra-se disseminada em todo país e também no exterior, seja em estabelecimentos de pequeno porte ou nos de alto padrão.

Termos de indexação: Boas práticas. Manipuladores de alimentos. Controle higiênico-sanitário de alimentos.

ABSTRACT

Currently, the relation between diet and health leads us to relevant fields of knowledge such as the nutritional and sensory quality, and hygienic-sanitary control of foods associated with meeting Good Practice requirements. In this respect food is studied as a basic precept of balanced nutrition and as a possible source of contamination. This review aimed to raise the behavioral and health criteria for food handlers and good practices during food processing. The method applied was a systematic review of research studies with respect to good practices in food handling, quality management in food production and hotel services, published between 2002 and 2009. Results showed that the implementation of Best Practice is a legal requirement of the Ministry of Health. The ambit of the resolution is the food services that perform some of the following activities handling, preparation, storage, distribution, transport, exposure to sale and delivery of food prepared for consumption, such as canteens, buffets, airline caterers, cake shops, industrial kitchens, institutional kitchens, cafeterias, snack bars, restaurants, delicatessens and pastry shops. We conclude that there is a clear need for the implementation of Best Practices in Food Handling in meal production facilities, whether commercial or institutional. The Brazilian resolution specific to this sector is recent, dating back to 2004, and up to now has failed to achieve great progress. These are not isolated situations. According to studies, the lack of adaptation to different criteria established by law can be found throughout the country and also overseas, whether in small establishments or those of high standard.

Indexing terms: Best practice. Food handlers. Health-hygienic control of food.

1.1 Introdução

Este capítulo abrange a literatura científica consultada para respaldar o desenvolvimento da pesquisa. A apresentação dos achados foi dividida em duas etapas, a primeira etapa aborda as condições higiênico-sanitárias em UPR no que se refere aos manipuladores e a produção de alimentos e a segunda etapa, discute a qualidade dos alimentos em meios de hospedagem.

Foi realizado um levantamento dos estudos relativos às boas práticas na manipulação de alimentos, gestão da qualidade na produção de alimentos e aos serviços de hotelaria, publicados entre 2002 e 2009. Foi escolhido o ano de 2002 para iniciar a pesquisa, devido a publicação da Resolução da Diretoria Colegiada - RDC 275 de 21 de outubro de 2002, considerado como o primeiro instrumento legal específico para indústrias produtoras de alimentos, a qual foi utilizada como base na classificação dos meios de hospedagem em foco.

A busca de trabalhos realizados ocorreu nas bases de dados: Banco de Teses da CAPES, Scielo, ScienceDirect, Bireme, Biblioteca Virtual. Foram utilizados os descritores: higiene dos alimentos, *food hygiene*, manipulação de alimentos, *food manipulation*, qualidade dos alimentos, *food quality*, qualidade higiênico sanitária, *hygienic sanitary quality*, segurança alimentar, *alimentary safety*, unidade de alimentação e nutrição, *foodservice establishments*, segurança do alimento, *food safety*, boas práticas, *good practices*.

Obras de pesquisadores brasileiros com estudos relevantes ao tema foram também consultadas, assim como dissertações, teses e a legislação aplicada ao setor.

Na atualidade, a relação alimentação e saúde nos encaminham a relevantes campos do saber como a qualidade nutricional, sensorial e o controle higiênico sanitário dos alimentos, neste aspecto o alimento é estudado como um preceito básico da nutrição equilibrada e como possível fonte de contaminação.

O controle higiênico sanitário dos alimentos está associado ao atendimento dos requisitos de Boas Práticas de manipulação de alimentos que é bastante abrangente, inicia na estruturação física, passando por escolha dos fornecedores, controles do transporte e recepção dos gêneros alimentícios, descartáveis e material de limpeza, pelo armazenamento a temperatura ambiente, ou em temperaturas controladas, durante o pré-preparo, preparo, manutenção, distribuição, no controle de sobras e na higienização dos alimentos, dos equipamentos, móveis e utensílios.

Na realidade trata-se de critérios estruturais e requisitos que devem ser implementados pela UPR, critérios a parte, restam o processo produtivo das refeições que de acordo com Alexandre (2007) significa o processamento de alimentos, envolvendo o manipulador e o produto a ser ofertado, que tem início com a elaboração do cardápio.

Baseado neste ponto esta revisão tem como objetivo investigar os critérios comportamentais e de saúde relativos aos manipuladores e o atendimento das boas práticas durante o processamento de alimentos.

1.1.1 Condições higiênico-sanitária de manipuladores de alimentos em Unidades Produtoras de Refeições

O controle de saúde dos manipuladores é realizado com dois focos. O primeiro é atender a exigência do Ministério do Trabalho, com base na Norma Regulamentadora (NR 7), onde consta a realização do Programa de Controle Médico e Saúde Ocupacional (PCMSO), que tem como objetivo avaliar e prevenir as doenças provenientes do exercício profissional. Este programa, bem como o seu controle, deve ser feito por profissional médico especialista em medicina do trabalho, onde consta a orientação para os exames médicos admissional, periódico, demissional, de retorno ao trabalho e na mudança de função (ADAMS; MOTARJEMI, 2002; SENAC/ DN, 2002).

O segundo foco é o controle de saúde clínico como exigência da Vigilância Sanitária, tendo como objetivo a saúde do trabalhador e a sua condição para estar apto para o trabalho. Os trabalhadores não podem ser portadores de doenças infecciosas ou parasitárias. Estes são orientados que o aparecimento de lesões e sintomas de enfermidades na pele e gastroenterites agudas ou crônicas, infecções pulmonares ou faringites, devem ser avisados ao responsável para que sejam afastados da produção de alimentos, sem qualquer prejuízo. Desta forma os exames médicos necessários são hemograma (detecta anemias, infecções bacterianas, virais e parasitárias e o estado imunológico), coprocultura (cultura das fezes, identificação de *Salmonella*), coproparasitológico (exames da fezes que detecta parasitos intestinais), VDRL (diagnóstico de sífilis) (ADAMS; MOTARJEMI, 2002; SENAC/DN, 2002).

Os uniformes podem representar uma fonte de contaminação dos alimentos, sendo obrigatório aos manipuladores apresentar-se para o trabalho com uniformes compatíveis com as suas funções, em bom estado de conservação e limpeza, estes devem ser trocados

diariamente e usados exclusivamente nas dependências internas da empresa. Roupas e objetos pessoais devem ser guardados em local específico para esse fim e nunca permanecer nas áreas de produção (BRASIL, 2004; SEMPREBOM; RIBEIRO, 2005).

De acordo com Adams e Motarjemi (2002) as mãos devem ser higienizadas regularmente, principalmente antes de manipular alimentos, após a interrupção do serviço, após usar os sanitários e sempre que se fizer necessário. Para incentivar a prática e contribuir com a educação dos manipuladores, as UPRs podem fazer uso de cartazes orientativos de higienização das mãos e demais hábitos de higiene, afixados em locais de fácil visualização, nas instalações sanitárias e lavatórios.

Outros hábitos comportamentais dos manipuladores como fumar, falar desnecessariamente, cantar, assobiar, espirrar, cuspir, tossir, comer, manipular dinheiro, falar ao celular ou praticar atos que possam contaminar o alimento são supervisionados periodicamente. Os manipuladores são também orientados a usarem cabelos presos e protegidos, não é permitido o uso de adornos, barba ou bigode. As unhas são mantidas curtas, limpas e sem esmalte ou base (BRASIL, 2004; SEMPREBOM; RIBEIRO, 2005).

Akutsu et al. (2005) consideram que este critério requer especial atenção nas UPRs, visto que os manipuladores são os responsáveis pela segurança na produção de alimentos. O grupo encontrou em restaurantes comerciais da Região de Brasília, Distrito Federal, que 83,3% das unidades apresentam condições desfavoráveis quanto à manipulação dos alimentos.

Em complemento Oliveira et al. (2008), em estudo realizado em cinco cozinhas de creches públicas e filantrópicas no município de São Paulo, encontraram 100% de inadequação na técnica de higienização das mãos e nas práticas sanitárias como falar, cantar, espirrar e tossir durante a manipulação de alimentos.

Resultados semelhantes foram encontrados por Tomich et al. (2005) em uma indústria de pão de queijo, localizada em Belo Horizonte, Minas Gerais, onde 70% dos manipuladores possuíam hábitos anti-higiênicos e higienizavam as mãos inadequadamente. Este fato reforça que a questão de higiene das mãos não está restrita a UPR e sim a manipuladores de alimentos, mesmo em outros tipos de estabelecimentos, neste caso na indústria.

Outros aspectos relevantes avaliados por Semprebom e Ribeiro (2005) foram à falta de padronização dos uniformes, que eram constituídos de avental de tecido, crachá, touca descartável e alguns usavam calçados abertos. Os exames de saúde dos colaboradores só eram realizados no período admissional e os acometidos com problemas de pele, feridas, infecções respiratórias e gastrintestinais continuavam manipulando os alimentos, salvo em ocasiões

extremas. Quando na realidade todos deveriam ser desviados para atividades que não envolvessem a manipulação dos alimentos.

Apesar das inúmeras não conformidades encontradas pelos estudos relatados, houve um avanço na legislação brasileira, ainda que timidamente, a RDC 216/2004 ANVISA/MS, exige que os manipuladores de alimentos sejam comprovadamente submetidos a cursos de capacitação, que abordem no mínimo os contaminantes alimentares, as doenças transmitidas pelos alimentos, a manipulação higiênica dos alimentos e as boas práticas. Mesmo com a participação dos manipuladores nesses cursos, não há garantia de que os requisitos legais sejam implementados por eles, daí a necessidade da supervisão e orientação constante dos responsáveis técnicos.

1.1.2 Regras para visitantes

As vestes que circulam em locais públicos podem representar um meio de contaminação dos alimentos, forçando a UPR a garantir uma paramentação adequada para os visitantes, como gorro, jalecos e se necessário, botas ou protetores para os pés.

São considerados visitantes, os colaboradores que não fazem parte da equipe de manipuladores de alimentos da empresa, fornecedores de alimentos, supervisores, consultores, fiscais e auditores. No caso de inspetores sanitários, estes devem dispor de seu próprio vestuário para o caso do local não possuir. Os visitantes devem cumprir os mesmos requisitos de higiene e de saúde preconizados para os manipuladores e também não deve comer, fumar, mascar chicletes durante a visita (BRASIL, 2004).

Em estudo de Semprebom e Ribeiro (2005) foi detectado que não eram disponibilizados paramentos adequados aos visitantes, estes recebiam apenas touca para circularem na área de produção que de acordo com a literatura não é suficiente para a proteção do alimento o que certamente compromete a qualidade sanitária do alimento

1.1.3 Preparação do alimento

A execução adequada do processo produtivo, as atividades de organização e higiene do local e pessoal, depende do dimensionamento de funcionários, equipamentos, móveis e utensílios.

As matérias primas, embalagens e ingredientes utilizados para a preparação precisam estar em condições higiênico-sanitárias e adequadas às atividades, evitando-se o contato direto entre alimentos crus, semiprontos e prontos. Os funcionários que manipulam alimentos crus, necessariamente, realizam a higiene das mãos antes de manusear alimentos prontos. (SIVA JR, 2005).

A manipulação higiênica dos alimentos está relacionada, em grande parte, com o alcance correto da temperatura no controle dos microrganismos. Este procedimento é aplicável tanto para alimentos servidos frios quanto aos quentes, sendo essencial o monitoramento através de instrumentos como termômetros

O tratamento térmico deve atingir no mínimo 70°C no interior do alimento, ou combinações adequadas de tempo e temperatura para assegurar a qualidade higiênico-sanitária. Para tanto devem ser verificados o tempo e a temperatura do tratamento térmico, ou são avaliadas às mudanças na textura e cor na parte central do alimento (BRASIL, 2004; SANTOS JR, 2008).

Os óleos e gorduras devem ser aquecidos a temperaturas inferiores a 180°C e não podem representar uma fonte de contaminação química para o alimento preparado, sendo substituídos imediatamente sempre que houver alteração das características sensoriais (BRASIL, 2004; SANTOS JR, 2008).

Os alimentos congelados devem ser descongelados antes do tratamento térmico, sob refrigeração, em temperatura inferior a 5°C, ou em microondas, por cocção direta, quando aplicável, ou de acordo com orientações do fabricante. Os alimentos descongelados se não forem imediatamente utilizados ou que não passarem por nenhum tratamento químico ou térmico devem permanecer sob refrigeração a temperatura de 4°C e nunca serem recongelados (BRASIL, 2004; SILVA JR, 2005; SANTOS JR, 2008).

Alguns intervalos de tempo e temperatura garantem o controle microbiológico das preparações prontas para consumo, quando mantidas acima de 65°C permanecem seguras por até 12 horas, entre 60°C e 65°C por no máximo seis horas ou até 60°C por três horas (SILVA JR, 2005, SENAC/DN, 2002).

Uma das falhas mais freqüentemente encontradas nas UPRs é quanto ao cuidado com sobras de alimentos prontos. Para que estes sejam reutilizados de forma segura é necessário cumprir alguns critérios. Esses alimentos devem ser acondicionados em recipientes higienizados, permanecer coberto e identificado com o nome do produto, data da manipulação, prazo de validade e o responsável pelo acondicionamento (BRASIL, 2004; SANTOS, JR, 2008).

Os alimentos preparados conservados sob refrigeração ou congelamento devem ser previamente submetidos ao processo de resfriamento que consiste na queda da temperatura até 60°C, à temperatura ambiente, em seguida o alimento é levado ao resfriamento, em equipamentos ou banho de gelo, devendo atingir a temperatura de 10°C em duas horas. Após o resfriamento o alimento preparado segue para a conservação refrigerada a temperatura inferior a 5°C, podendo ser utilizado por cinco dias, ou congelada a temperatura igual ou inferior a -18°C, sendo utilizado por até 90 dias (BRASIL, 2004; SANTOS, JR, 2008).

A temperatura de armazenamento do alimento preparado deve ser monitorada e registrada regularmente, comprovando o controle da qualidade dos alimentos (BRASIL, 2004).

Produtos perecíveis podem permanecer expostos à temperatura ambiente apenas pelo tempo mínimo necessário. As embalagens primárias dos alimentos devem ser limpas, quando aplicável, antes da abertura e quando o produto não for totalmente utilizado, precisa ser acondicionado em recipiente atóxico, higienizado, coberto e identificado (BRASIL, 2004; SILVA, JR, 2005).

De acordo com Alexandre (2007) o processo produtivo das refeições inicia com a elaboração do cardápio, seguida da aquisição dos gêneros, recebimento, armazenamento, pré-preparo, tratamento térmico, manutenção, distribuição e destino das sobras e restos.

Semprebom e Ribeiro (2005) encontraram apenas 22,5% de conformidade nos requisitos avaliados no processamento de alimentos, sendo o controle de tempo e temperatura as maiores deficiências. Neste local não havia procedimentos descritos para o recebimento dos diferentes tipos de gêneros e ao serem armazenados, permaneciam misturados, sem qualquer identificação e no equipamento de manutenção a frio havia caixas de papelão junto de alimentos pós-manipulados.

O controle do binômio tempo x temperatura constitui uma das principais ações na conservação dos alimentos, tanto que são várias as etapas onde é preciso haver este monitoramento, durante o transporte, recebimento, armazenamento, pré-preparo, cocção, manutenção seja quente ou fria, congelamento, refrigeração, descongelamento,

reaquecimento, na distribuição das refeições e na utilização das sobras (BRASIL, 2004; SEMPREBOM; RIBEIRO, 2005; ALEXANDRE, 2007).

A higienização de alimentos que são servidos crus ou que passarão por cocção branda é necessária e consiste das etapas de seleção, lavagem em água corrente unidade por unidade, desinfecção com solução clorada e enxágüe em água corrente potável (SENAC/DN, 2001).

Estudo realizado em uma instituição geriátrica de Maringá, Paraná, relata que não havia procedimento para higienização das frutas, legumes e verduras – FLV, bem como, das embalagens primárias: latas, garrafas e embalagens plásticas antes do uso (SEMPREBOM; RIBEIRO, 2005).

Pesquisa realizada em cozinhas de creches públicas e filantrópicas em São Paulo por Oliveira et al. (2008) avaliando tais coisas, encontrou inadequações em diversos aspectos como alimentos não identificados ou identificados incorretamente, portas sem proteção para entrada de insetos roedores, os alimentos não permaneciam em temperatura adequada durante a distribuição, alimentos não desinfetados em solução clorada, utensílios em quantidades insuficientes e mal conservados.

Tomich et al. (2005) encontraram contaminação em 93,6% das amostras analisadas e em 85,7% dos equipamentos. Algumas dessas amostras apresentaram crescimento e multiplicação de microrganismo após a higienização, demonstrando a ineficiência do processo de higienização adotado pela indústria de alimentos..

Outro critério a ser analisado é a potabilidade da água utilizada para o consumo direto ou usada no preparo dos alimentos. O revestimento do reservatório não pode comprometer a qualidade da água e deve está de acordo com a legislação específica e a sua higienização é de no máximo a cada seis meses, ou após a instalação ou na ocorrência de acidentes que possibilitem a contaminação, sendo mantidos os registros que comprovem a operação (BRASIL, 2004; SACCOL, 2006).

1.1.4 Exposição ao consumo do alimento preparado

Os cuidados com o controle do alimento, não se restringem ao espaço produtivo, se estende à área de distribuição e consumo. Estas áreas precisam está organizadas e em adequadas condições higiênico-sanitárias, os manipuladores que atuam na distribuição dos

alimentos realizam a higienização das mãos e utilizam utensílios ou luvas descartáveis quando aplicável (BRASIL, 2004; SACCOL et al., 2006).

Para o bom andamento dos serviços prestados os equipamentos, móveis e utensílios dispostos na área de distribuição devem estar em número suficiente e em adequado estado de conservação, higiene e funcionamento e possuir barreiras de proteção que previnam a contaminação pelo consumidor ou de outras fontes. A temperatura desses equipamentos deve ser regularmente monitorada. Os utensílios de consumo devem ser descartáveis ou reutilizáveis desde que higienizados e armazenados em local protegido.

A distribuição dos alimentos prontos para consumo, exige o cumprimento de critérios específicos nesta área, é preciso que haja equipamentos de manutenção da temperatura dos alimentos, sejam quentes ou frios. Oliveira et al. em estudo realizado em cozinhas de creches públicas e filantrópicas encontraram 100% de inadequação quanto a distribuição e a identificação dos alimentos, quanto aos utensílios e quanto a análise da área física. Semprebom e Ribeiro (2005) citam a inexistência de monitoramento de tempo e temperatura no armazenamento, na refrigeração, congelamento, descongelamento, cocção, reaquecimento, distribuição e na utilização de sobras frias ou quentes em uma instituição geriátrica em Maringá no Paraná.

Outro fator que deve ser analisado com cuidado é o uso de ornamentos e plantas na área de consumo, estas não podem representar fonte de contaminação e não se devem utilizar adubos orgânicos ou localizá-las próximo aos alimentos.

A área de recebimento de dinheiro ou outras formas de pagamento de despesas deve ser reservada e os funcionários responsáveis pelo recebimento são orientados a não manipular alimentos preparados, embalados ou não.

Outra recomendação para a área de distribuição das refeições é a existência de lavatório com pia para higienização das mãos dos usuários, suprida de sabão líquido, papel toalha não reciclado e torneira sem acionamento manual (BRASIL, 2004).

Os cuidados descritos para a distribuição dos alimentos, cabe a todos os tipos de UPRs, estão presente também nos meios de hospedagem, em um dos mais importantes setores da hotelaria, o de alimentos e bebidas.

1.2 Qualidade da alimentação em meios de hospedagem

1.2.1 A hotelaria como diferencial em hospitalidade e lazer

A Empresa Brasileira de Turismo - EMBRATUR (2002) caracteriza como empresa hoteleira àquela que explora ou administra meios de hospedagem, neste contexto, entendido como hospedagem e alojamento temporário, acrescido de serviços de portaria, recepção, conservação, manutenção, guarda de bagagens, organização e limpeza instalações e equipamentos.

Segundo Duarte (1996 *apud* ALEXANDRE, 2007) são vários os critérios utilizados para classificar os hotéis, conforme descrição abaixo:

- Sistema de administração: familiar, societário, de redes e franquias;
- Porte do hotel: micro, pequena, média ou grande empresa classificada segundo o faturamento bruto do estabelecimento;
- Capital social: empresa individual, sociedade por cotas limitadas, sociedade anônima, entre outras;
- Classificação do principal produto: unidade habitacional (UH): tipos de apartamento como luxo, suíte, etc.;
- Classificação de categoria do serviço: utilizam o sistema de estrelas, variando de uma a cinco estrelas, que corresponde ao superluxo;
- Tipo de meio de hospedagem: hotel de lazer, hotel, pousada, etc;
- Mercado: hotéis executivos ou de negócios, hotéis de lazer, hotéis de saúde, etc

A classificação dos hotéis como principal produto, citada por Alexandre (2007) aproxima-se mais da empregada neste estudo, que toma como base as Unidades Habitacionais - UHs. Em Alagoas a Secretaria de Turismo classifica os hotéis em pequeno porte, os que possuem até 50 UH; médio porte com 51 a 100 UHs e de grande porte os que possuem acima de 100 UHs. Os hotéis de pequeno e médio porte dispõem de menos serviços e conseqüentemente possuem estruturas mais simples e menos pessoas em seus quadros funcionais (BOTINI; LEAL, 2001).

De acordo com a Secretaria de Estado de Turismo a rede hoteleira de Alagoas até o primeiro semestre de 2009 possuía 328 empreendimentos, que disponibilizavam de 11.190 UHs e 31.013 leitos, destes 16.399 ficavam em Maceió.

Dados da Secretaria Executiva de Turismo mostram que em 2005 a ocupação hoteleira na cidade de Maceió foi de 70,4%. Entre 2003 e 2005 houve um incremento de 16,% no número de turistas, representando numericamente um acréscimo de 97% na economia alagoana. O impacto causado é enorme, pois os turistas movimentam diversos setores da economia entre eles a atividade hoteleira, gastronomia, cultura, artesanato, entretenimento e de transporte (CAVALCANTI, 2006).

Considerando-se o potencial turístico de Maceió na geração de emprego e renda e sabendo-se que faz parte da infra estrutura dos pólos turísticos os meios de hospedagem, nos quais desenvolvem-se atividades de manipulação de alimentos nas diversas modalidades como desjejum, almoço, jantar, ceia e lanche, é notadamente importante a produção de alimentos seguros para a saúde dos consumidores, para aumentar a competitividade e assim consolidar o destino turístico, tornando o município auto sustentável (SENAC/DN, 2002)

2.2.2 Qualidade dos alimentos em hotelaria

As duas maiores áreas em funcionamento em hotéis é a de hospedagem e a de Alimentos e Bebidas – A&B. A gerência de A&B é responsável pelo café da manhã e as demais refeições servidas nos restaurantes, nas boates, nos bares e em outros pontos gastronômicos do hotel. O gerente deste setor planeja os cardápios, os preços dos pratos, faz o controle dos custos e cria estratégias de marketing para o setor sob sua gerência (BOTINI; LEAL, 2001).

Ainda segundo Botini e Leal (2001) os principais profissionais da copa e cozinha são:

- O chefe de cozinha e o subchefe;
- O *garde-manger* que desossa, limpa e corta as carnes, prepara molhos frios e bufê frio;
- Os *stewards* que cuidam da higiene e limpeza da cozinha;
- O confeitiro ou *patissier*;
- O padeiro;
- O *rotissieur* que é responsável pelos assados, grelhados e frituras;

- O *saucier* responsável pelo preparo de molhos quentes, crustáceos, peixes e carnes.

Castelli (1999) considera que a organização da equipe de alimentos e bebidas e dos profissionais da hotelaria e da gastronomia é variada e depende do porte, do tipo e da categoria do empreendimento, suas instalações e sistemas de serviços ofertados.

Dependendo do nível de formação dos colaboradores da equipe de A&B os serviços prestados são de maior ou menor grau de qualidade. Avaliar a qualidade da alimentação em meios de hospedagem implica em uma avaliação sistêmica dos processos produtivos envolvidos, bem como dos seus indicadores. Assim o serviço prestado, na visão do hóspede, reflete-se no seu grau de satisfação quanto ao alimento oferecido e ao atendimento recebido (SILVA, 2006).

Os meios de hospedagem são os grandes responsáveis pela captação de turistas, que tem como forte aliado, além de outros serviços prestados pelos hotéis, a alimentação. Cada hotel procura elaborar cardápios diferenciados e sofisticados, contratam chefs renomados para o atendimento de clientes cada vez mais exigentes. Aliado a essa sofisticação e com igual importância, está o controle de qualidade, necessário para garantir a segurança dos alimentos fornecidos, cabendo aos profissionais da gastronomia, responsabilizar-se pela redução ou ausência da contaminação dos alimentos (ISHIL, 2005).

Na busca por esta qualidade as UPRs, inclusive as dos meios de hospedagem, estão investindo na implementação de sistemas de gestão da qualidade, que basicamente representa uma filosofia empresarial alicerçada na satisfação do cliente. As organizações estão cada vez mais conscientes do potencial competitivo da qualidade. A qualidade deve ser trabalhada e atingida de forma consciente, os esforços devem ser cuidadosamente direcionados desde que haja a pretensão de que os resultados sejam satisfatórios. O gerenciamento da qualidade exige atenção a todo sistema de transformação (DRUMMOND, 1998).

A qualidade frequentemente é associada com despesas, de fato a qualidade tem um custo, porém, os resultados provocam redução de gastos por meio da diminuição do desperdício, maior produtividade e aumento das vendas, que por sua vez pode provocar redução nos preços e assim por diante (DRUMMOND, 1998).

Segundo Proença (2008) a qualidade alimentar é avaliada a partir de um conjunto de indicadores que são definidos pelo serviço e monitorados diariamente para avaliar tudo que foi planejado como padrão de qualidade das preparações e o que de fato foi realizado. Indicadores qualitativos e quantitativos como apresentação, temperatura e tempo fazem parte da avaliação. Os instrumentos de monitoramento utilizados são termômetros, cronômetros, questionários e *check lists*. Os dados anotados em formulários próprios servirão para

nutricionistas e operadores como critérios de avaliação do produto servido, facilitando as tomadas de decisão, medidas corretivas e preventivas em curto prazo.

O controle desses dados faz parte da implementação das Boas Práticas na Manipulação de Alimentos, os quais representam os pré-requisitos para a implantação do Sistema de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle – APPCC (HACCP).

O sistema APPCC iniciou há 35 anos com o programa espacial norte americano, consiste na avaliação de riscos que os consumidores estão susceptíveis de sofrerem agravos na sua saúde, desta forma, deve ser implantado na produção, transformação, transporte, distribuição, a armazenagem, exposição à venda, consumo ou qualquer outra etapa que represente um risco a segurança do produto (SILVA JR, 2005).

A implementação da qualidade nas UPRs pode ser consolidada através da implantação de normas técnicas. As normas no Sistema de Gestão da Qualidade são sintetizadas na forma de procedimentos de execução de serviços e avaliação da qualidade de execução. Em empresa que trabalham com qualidade, estes dados fazem parte do manual de gestão da qualidade. Em serviços de alimentação são representados por textos, *checklist*, tabelas, instruções de trabalho. Faz-se necessário que os colaboradores integrantes do processo tenham o mesmo entendimento sobre as atividades a executar e trabalhem de acordo com os mesmos padrões de execução, desta forma, todos terão o mesmo padrão de qualidade.

O sistema de gestão da qualidade tem como função guiar as empresas, aumentar a satisfação do cliente e melhorar o desempenho global da organização. Para implantar e manter um sistema de gestão da qualidade, a organização não precisa obrigatoriamente certificá-lo. A certificação comprova que a empresa cumpre os requisitos e padrões de uma norma ou modelo aceito oficialmente. Para tanto, as empresas utilizam as normas da série ABNT NBR ISO 9000, que são compatíveis com o Sistema APPCC e apóiam a implantação e operacionalização eficaz de seu sistema de gestão da qualidade (SILVA JR., 2005).

Silva (2006) em estudo realizado em seis hotéis de Porto Alegre/RS concluiu que, quatro dessas empresas não dispõem de nenhum instrumento específico para avaliar os serviços prestados pela UPR. Duas informaram possuir instrumentos de avaliação, porém só o aplicava a cada seis meses, quando o cardápio era alterado. Duas informaram não conhecer a formação dos funcionários encarregados dos restaurantes do hotel e outras duas garantiram que todos os membros das equipes são qualificados para desempenharem suas funções. Quatro hotéis não terceirizaram seus serviços de alimentação e acreditam, juntamente com 55,0% dos hóspedes entrevistados, que a alimentação constitui um diferencial de mercado influenciador na escolha da hospedagem pelo hóspede.

Akutsu et al. (2005) em estudo realizado em serviços de alimentação que inclui dez hotéis do Setor Hoteleiro Norte e Sul de Brasília, quanto à adequação das boas práticas, classificaram-nos de acordo com critérios estabelecidos pela ANVISA/MS que determina sendo do Grupo I os estabelecimentos que atendam a 70,0% dos critérios considerados imprescindíveis; Grupo II os que atendem entre 30,0% e 69,9 % e do Grupo III os atendem a menos de 30,0%. Com base nesta classificação os citados hotéis enquadraram-se no grupo II, destacando que estes não possuem nutricionistas como responsáveis técnicas, são todos coordenados por gerentes de alimentos e bebidas. Com relação à adequação dos equipamentos, 20,0% dos hotéis se classificaram no grupo I.

A produção higiênica dos hotéis alcançou 70,0% de adequação, o melhor resultado quando comparados a serviços prestados por Unidades de Alimentação e Nutrição (UANs) e restaurantes comerciais do mesmo estado. Quanto ao MBP, os hotéis foram enquadrados no Grupo III, ou seja, 100,0% dos estabelecimentos não possuíam o documento exigido por lei. Estes hotéis destacam-se positivamente nos itens edificação, manipulação e fluxo de produção (AKUTSU et al., 2005).

Estudos realizados fora do Brasil por Addo et al. (2007) também demonstram preocupação com a segurança alimentar. Em Ghana entre 2005 e 2006 foram coletadas 184 amostras em 10 hotéis. Após análise a maioria das amostras apresentou contaminação nas mãos, placas de corte e mesas de trabalho demonstrando ineficiência dos métodos ou dos produtos de limpeza utilizados, visto que, as amostras de água estavam satisfatórias. Coliformes fecais foram encontrados no suco, sugerindo medidas mais rigorosas para o preparo e a manipulação. Com esses resultados os hotéis passaram a implementar programas de boas práticas de higiene e análise de perigos e pontos críticos de controle.

1.3 Considerações Finais

É evidente a necessidade de implementação das Boas Práticas na Manipulação de Alimentos em UPRs, sejam comerciais ou institucionais. A resolução brasileira específica para este setor é recente, data de 2004, e até os dias de hoje não conseguiu grande evolução. Esta constatação demonstra o quadro de instabilidade da alimentação fora do lar no Brasil, apesar da responsabilidade inerente aos produtores de refeições quanto a segurança dos seus consumidores, conseguida por meio da higiene, da seleção dos fornecedores, da qualidade da

matéria prima, do armazenamento adequado, do preparo e distribuição das refeições em condições satisfatórias, além dos requisitos seguidos pelos manipuladores.

Notadamente a responsabilidade do manipulador com a produção segura dos alimentos é incontestável, a atitude comportamental durante o processo produtivo, a exemplo do ato de não higienizar as mãos com a frequência necessária ou o cumprimento dos controles higiênico-sanitários apenas na presença de superiores, dificultam a implementação da qualidade, porém, essa qualidade não é só da responsabilidade do manipulador, cabe ao empresário a garantia da formação inicial e continuada, a diminuição da rotatividade do quadro funcional e a disponibilização das condições necessárias para o desenvolvimento adequado das atividades.

Ao analisar os critérios da legislação pertinente ao setor, nota-se que estes são básicos, trata-se do mínimo necessário para o alcance de um alimento seguro. O descumprimento dos critérios legais no espaço produtivo contrasta com o esmero, a organização e a higiene do espaço aberto ao cliente, e cabe a reflexão se de fato trata-se da falta de conhecimento ou do descaso com a saúde do comensal. Conforme vimos, não se trata de situações pontuais, de acordo com os estudos, a falta de adequação aos diversos critérios preconizados pela legislação encontra-se disseminada em todo país e também no exterior, seja em estabelecimentos de pequeno porte ou nos de alto padrão.

REFERÊNCIAS

ADAMS, M.; MOTARJEMI, Y. Organização Mundial da Saúde. **Segurança Básica dos alimentos para profissionais de saúde**. Martin Adams & Yasmine Motarjemi. São Paulo: Roca, 2002.

AFRICAN JOURNAL OF FOOD, AGRICULTURE, NUTRITION AND DEVELOPMENT. Africa: 2007-. ISSN: 1684-5358..

ALEXANDRE, J. C. **Desenvolvimento de um sistema de avaliação da qualidade nutricional, sensorial e simbólica de bufês executivos em hotéis de negócios**. Florianópolis: UFSC, 2007.

ANSARAH, M. G. R. **Turismo como aprender, como ensinar 2**. São Paulo: SENAC, 2001.

AKUTSU, R C.; BOTELHO, R. A.; CAMARGO, E. B.; SÁVIO, K.E.; ARAUJO, W.C. Adequação das boas práticas de fabricação em serviços de alimentação. Net. São Paulo, mai/jun. 2005. Nota Científica. Disponível em:<http://www.scielo.br/scielo.php?script=sci_arttext&pid=S141552732005000300013>. Acesso em: 17 set. 2010.

ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DAS EMPRESAS DE REFEIÇÕES COLETIVAS. Disponível em: <<http://www.aberc.com.br/mercadoreal.asp?IDMenu=21>>. Acesso em: 15 set. 2010.

ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS. **ABNT NBR ISO 9000**: Sistema de garantia da qualidade. Rio de Janeiro, 1994.

ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS. **ABNT NBR ISO 22000**: Sistema de Gestão da Segurança de Alimentos. Rio de Janeiro, 2006.

BRASIL. Ministério da Fazenda. **Nordeste Notícia**. Disponível em: <http://www.fazenda.gov.br/>. Acesso em: 19 mar. 2009.

BRASIL. Ministério do Trabalho e Emprego. **Segurança alimentar, boas práticas de fabricação e serviços de alimentação**. São Paulo: IEEB, 2004.

BRASIL. Ministério da Saúde. Portaria 1428 de 26 de novembro de 1993. **Aprova o regulamento técnico para inspeção sanitária de alimento; diretrizes para o**

estabelecimento de Boas Práticas de Produção e de Prestação de Serviços na Área de Alimentos; e regulamento técnico para o estabelecimento de padrão de identidade e qualidade para serviços e produtos na área de alimentos. Disponível em: <<http://e-legis.anvisa.gov.br/leisref/public/showAct.php?id=661>>. Acesso em: 17 set. 2010.

BRASIL. Ministério da Saúde. Portaria 326 de 30 de julho de 1997. Aprova o **Regulamento Técnico; Condições Higiênicos-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos.** Disponível em: <<http://e-legis.anvisa.gov.br/leisref/public/showAct.php?id=661>>. Acesso em: 17 set. 2010.

BRASIL. Ministério da Saúde. Resolução da Diretoria Colegiada 275 de 21 de outubro de 2002. Aprova 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://e-legis.anvisa.gov.br/leisref/public/showAct.php?id=661>>. Acesso em: 17 set. 2010.

BRASIL. Ministério da Saúde. Portaria 216 de 15 de setembro de 2004. **Regulamento técnico de boas práticas para serviços de alimentação.** Disponível em: <http://portal2.saude.gov.br/saudelegis/leg_norma_pesq_consulta.cfm> . Acesso em: 17 set. 2010.

BRASIL. Ministério do trabalho e Emprego. NR 7 - **Programa de controle médico de saúde ocupacional.** Disponível em: <http://www.mte.gov.br/legislacao/normas_regulamentadoras/nr_07_at.pdf>. Acesso em: 17 set. 2010.

BOTINI, J.; LEAL, L. **Bem vindo, volte sempre.** Rio de Janeiro: Senac, 2007.

CODEX ALIMENTARIUS. CAC/RCP 1-1969, Rev 4 (2003). Recommended Code of Practice General Principles of Food Hygiene. **CORRIGIR**

CASTELLI, G. **Administração hoteleira.** 6. ed. Caxias do Sul: EDUCS, 1999.

DRUMMOND, H. **Movimento pela Qualidade.** Título original: The Quality Movement. Tradução: João Carlos Hoehne. São Paulo: Litera mundi, 1998.

CAVALVANTI FILHO, A. **Alagoas, Agora! Caminhos do Desenvolvimento Econômico.** Alagoas: Graciliano Ramos, 2006.

CAVALCANTI, A. **Superando a Estagnação.** Maceió: EDUFAL. 2006.

FORSYTHE, S. J. **Microbiologia da Segurança Alimentar**. Porto Alegre: Artmed, 2002.

GERMANO. P. M. L.; Germano M. I. S. **Higiene e Vigilância Sanitária de Alimentos**. 2ª Ed. São Paulo: Varela, 2003.

INSTITUTO BRASILEIRO DE GEOGRAFIA E ESTATÍSTICA. Disponível em www.ibge.gov.br/cidadesat/link.phw?uf=al. Acesso em: 15.09.2010

LOPES, E. A. **Guia para elaboração dos procedimentos operacionais padronizados exigidos pela RDC nº 275 da ANVISA**. São Paulo: Livraria Varela, 2004.

OLIVEIRA, M. N.; BRASIL, A. L. D.; TADDEI, J. A. A. C. Avaliação das condições higiênico-sanitárias das cozinhas de creches públicas e filantrópicas. **Ciência e Saúde Coletiva**, Rio de Janeiro, v. 13, p. 1051 – 1060, 2008.

Organização Mundial da Saúde. **Segurança básica dos alimentos para profissionais de saúde**. São Paulo: Roca, 2002.

PROENÇA R. P. et al. **Qualidade nutricional e sensorial na produção de refeições**. Florianópolis: Ed. da UFSC, 2005.

REVISTA HOTÉIS. **Nutricionistas garantem segurança e sabor na hotelaria**. São Paulo: 2005.

RSZL, S. *et al.* **Sistema de Qualidade em segurança de alimentos ABNT NBR ISO 22000:2006, EUREPGAP e BRC**. Santa Catarina: SENAI, 2007.

SECRETARIA DE ESTADO DE TURISMO DO ESTADO DE ALAGOAS. **Oferta hoteleira e extra-hoteleira – Alagoas – 1º semestre**. Alagoas: Setur, 2009.

SERVIÇO NACIONAL DO COMÉRCIO. **Manual de apoio para o sistema APPCC**. Rio de Janeiro: SENAC/DN, 2002. Projeto APPCC Mesa.

SERVIÇO NACIONAL DO COMÉRCIO. **Elementos de apoio Boas Práticas e Sistema APPCC**. Rio de Janeiro: SENAC/DN, 2001. Projeto APPCC Mesa.

SACCOL, A. L. F. et al. **Lista de Avaliação para boas práticas em serviços de alimentação RDC 216**. São Paulo: Varela, 2006.

SILVA JUNIOR, E. A. **Manual de Controle Higiênico-Sanitário em Serviços de Alimentação**. São Paulo: Varela, 2005.

SILVA, C. G. **A importância dos Serviços de alimentação junto aos meios de hospedagem gaúchos – estudo de caso em hotéis na cidade de Porto Alegre**. Caxias do Sul, 2006. Disponível em: <http://www.dominiopublico.gov.br/download/texto/cp036640.pdf>. Acesso em: 27.09.2010.

SANTOS JR, C. J. **Manual de Segurança Alimentar**. Rio de Janeiro: Editora Rubio, 2008.

SEMPREBOM, K.A.; RIBEIRO, C.S.G. Análise da estrutura física, operacional e organizacional de uma unidade de alimentação e nutrição de uma instituição geriátrica de Maringa, PR. **Nutrire**, São Paulo, SP, v. 30, p. 1 - 149, dez 2005.

TOMICH, R. G. P. et al. Metodologia para avaliação das boas práticas de fabricação em indústria de pão de queijo. São Paulo, v. 25, p. 115 – 120, jan-mar 2005.

CAPÍTULO 2 ARTIGO DE RESULTADOS

GOMES, MFFA. Unidades Produtoras de Refeições dos meios de hospedagem de Maceió: avaliação dos requisitos de boas práticas aplicados aos manipuladores e à produção de alimentos.

Esta pesquisa será submetida à avaliação para publicação na Revista de Nutrição da PUC de Campinas, as normas de publicação encontram-se anexas a este trabalho, com o tema descrito abaixo (Anexo D):

Unidades Produtoras de Refeições dos meios de hospedagem de Maceió: avaliação dos requisitos de boas práticas aplicados aos manipuladores e a produção de alimentos

Manipuladores e a Produção de Alimentos

Handlers and Food Production

Maria de Fátima Feitosa Amorim Gomes¹

¹ Rua Audifax Almeida, nº 194, Farol, Maceió – Alagoas, CEP.: 57.050-400.
Correspondência para / correspondence to: M.F.F.A. GOMES. E-mail:
fatimanutre@gmail.com.

RESUMO

OBJETIVO: Avaliar se as Unidades Produtoras de Refeições dos meios de hospedagem de Maceió-AL atendem a legislação quanto aos requisitos de boas práticas a serem praticados pelos manipuladores e no processo produtivo.

MÉTODOS: O estudo foi realizado em 21 hotéis localizados em Maceió – AL, entre 2010 e 2011. Foi aplicada uma lista de verificação, com questões classificadas como conforme ou não conforme de acordo com a situação encontrada na unidade produtora de refeições e realizadas entrevistas em visitas previamente agendadas. Os dados obtidos foram submetidos aos testes estatísticos, onde foi considerado o nível de 5% de probabilidade de erro experimental.

RESULTADOS: No que se refere à variável manipulador dos meios de hospedagem, os hotéis de grande e médio portes, foram classificados no grupo II, com atendimento de 71,43 e 66,68% dos critérios, respectivamente; já os de pequeno porte foram alocados no Grupo III, por atenderem a 35,72% dos mesmo critérios. Para a variável relativa à produção, os meios de hospedagem de grande e médio portes, permaneceram no grupo II, com 55% e 66,67% dos critérios atendidos, respectivamente, e os de pequeno porte no Grupo III, por atenderem a 45,33% dos mesmos critérios.

CONCLUSÃO: Os achados demonstraram que as unidades produtoras de refeições, independente do porte, atendiam parcialmente aos critérios legais. Embora os estabelecimentos de pequeno porte tenham obtido os piores resultados, todos apresentaram riscos para os consumidores.

Termos de indexação: Manipulador de alimentos, Processo produtivo, Boas práticas.

ABSTRACT

To assess whether the food service units of lodging facilities Maceió-AL met with the legislation according to the requirements of best practices to be applied by handlers and the production process.

METHODS: The study was conducted in 21 hotels located in Maceió - AL, between 2010 and 2011. A checklist was applied with questions classified as to whether they conformed or did not conform with the requirements, according to the situation found in the meal production facilities and from interviews that were conducted from prearranged appointments. The data were subjected to statistical tests, with a 5% probability of experimental error.

RESULTS: Regarding the variable of the handlers at the lodging facilities, large and medium-sized hotels, classified in Group II, 71,43% and 66,68% met the criteria, respectively. Of the small hotels, allocated in Group III, 35,72% met the same criteria. For the variable regarding the production, of the large and medium lodging facilities, in Group II, 55% and 66,67% met the criteria, respectively, and of the small facilities in Group III, 45,33% met the same criteria

CONCLUSION: Our findings showed that the meal production facility, regardless of size, partially met the legal criteria. Although small establishments provided the worst results, all presented a risk to consumers.

Indexing terms: Food handler, Production process, Good practices.

2.1 Introdução

O alimento é essencial para o crescimento e a manutenção da vida, constrói e repara tecidos, fornece energia para realização das atividades e mantém as defesas orgânicas contra doenças. Por outro lado, também pode ser responsável por danos à saúde humana, desde que o consumo seja abaixo ou acima das necessidades. Doenças de origem alimentar também podem ser provenientes de fatores intrínsecos ao alimento, causadas pelos seus próprios constituintes e por características extrínsecas, oriundas da contaminação do alimento por substâncias químicas, resíduos de pesticidas ou pela presença de bactérias patogênicas ou parasitas^{1,2}:

A qualidade da matéria prima, as condições do ambiente de trabalho, as características dos equipamentos e dos utensílios, a eficiência dos materiais de limpeza, além das técnicas de manipulação dos alimentos e da saúde dos colaboradores, estão inclusas na epidemiologia das doenças de origem alimentar. Tais afirmativas foram confirmadas a partir de investigações científicas realizadas por diversos autores^{3,2,4}.

Silva Jr.² e Silva⁵ afirmam que a contaminação dos alimentos pode se dar através do contato com utensílios, superfícies e equipamentos higienizados insuficientemente. Para evitar esta insuficiência é imprescindível que as normas para higienização sejam seguida rigorosamente, afim de que o processo não altere as propriedades nutricionais e sensoriais dos alimentos e também garanta a preservação da pureza e das características microbiológicas.

A produção de refeições em larga escala e o uso inadequado de produtos de higiene e limpeza, possibilitam a contaminação das superfícies de contato com os alimentos, sendo mais frequente em estabelecimentos de alimentação coletiva, devido ao grande movimento de comensais, que acarreta na maior utilização de equipamentos e utensílios, principalmente, se a higienização for realizada de forma manual, onde existe a possibilidade do enxágue ser insuficiente.

Dados nacionais recentes destacam a alimentação coletiva como um setor em expansão, com uma grande produção diária de refeições, gerando emprego e renda⁶.

A alimentação fora do lar representa hoje não só um programa familiar nos finais de semana e sim uma necessidade diária nos grandes centros, a saída da mulher para o mercado de trabalho, as distâncias, os eventos acadêmicos e culturais, o turismo de lazer e de negócios justificam o crescimento e o profissionalismo do setor.

O turismo é uma atividade cada vez mais próspera para a economia dos estados. O Nordeste do Brasil tornou-se destino de milhares de turistas e rota de grandes investimentos internacionais. Os mais importantes hotéis e *resorts* do mundo descobriram essa Região. Em Alagoas desde 1999 os visitantes garantem aos hotéis a sua mais alta taxa média de ocupação da última década: 56,5% - a segunda maior da Região Nordeste. O local mais procurado pelos turistas é a capital, Maceió, eles se concentram principalmente na orla marítima urbana⁷.

Considerando o potencial turístico de Maceió na geração de emprego e renda e sabendo-se que faz parte da infra estrutura dos pólos turísticos os meios de hospedagem, nos quais desenvolvem-se atividades de manipulação de alimentos nas diversas modalidades como desjejum, almoço, jantar, ceia e lanche, é notadamente importante a produção de alimentos seguros para a saúde dos consumidores, contribuindo com o aumento da competitividade e a consolidação do destino turístico⁸.

O alimento seguro é aquele que apresenta o risco de ocorrência de doenças transmitidas por alimentos reduzidos ao máximo durante a sua produção para um risco aceitável⁹.

Na mesma proporção do crescimento deste mercado, aumentam os problemas oriundos da falta de qualidade na produção de refeições e elevam os gastos públicos com a recuperação da saúde. Também crescem os riscos de contrair doenças através dos alimentos, o que torna as Unidades Produtoras de Refeições (UPRs) grandes responsáveis pelo fornecimento de refeições adequadas.

Neste sentido o Ministério da Saúde, através da Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA), publicou a Resolução da Diretoria Colegiada (RDC) nº 216, de 15 de setembro (2004, p.1)¹⁰, que dispõe:

“ [...] sobre Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação a fim de garantir as condições higiênico-sanitárias do alimento preparado, considerando a necessidade de constante aperfeiçoamento das ações de controle sanitário na área de alimentos visando a proteção à saúde da população, a necessidade de harmonização da ação de inspeção sanitária em serviços de alimentação e a necessidade de elaboração de requisitos higiênico-sanitários gerais para serviços de alimentação aplicáveis em todo território nacional”.

Esta Resolução é extensiva aos serviços de alimentação com atividades de manipulação, preparação, fracionamento, armazenamento, distribuição, transporte, exposição à venda e entrega de alimentos preparados ao consumo, como cantinas, bufês, comissarias, confeitarias, cozinhas industriais, cozinhas institucionais, delicatêssens, lanchonetes, padarias, pastelarias, restaurantes, rotisseries e congêneres.

Boas Práticas são procedimentos que devem ser adotados por UPRs a fim de garantir a qualidade higiênico sanitária e a conformidade dos alimentos com a legislação sanitária. Implica em requisitos legais referentes a edificação, instalações, equipamentos, móveis e utensílios; Higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios; Controle integrado de vetores e pragas urbanas; Abastecimento de água; Manejo dos resíduos; Manipuladores; Matérias primas, ingredientes e embalagens; Preparação do alimento; Exposição ao consumo do alimento preparado; Documentos e registros de controle e Responsabilidades^{10,11,12,13}.

A importância do controle de qualidade higiênico-sanitário em UPRs é necessária na garantia de processamento seguro dos alimentos, não só nos aspectos quantitativos relativos aos nutrientes ou de segurança microbiológica, mas nas ações conjuntas que desenvolvam técnicas de preparo que associem o prazer em se alimentar e a saúde⁵.

Com base nas informações descritas, este estudo teve como objetivo avaliar se as Unidades Produtoras de Refeições dos meios de hospedagem de Maceió atendem aos requisitos da legislação pertinente aos requisitos de boas práticas que devem ser praticados pelos manipuladores durante o processo produtivo das refeições.

2.1.1 Material e Métodos

Este estudo do tipo transversal exploratório, foi realizado em meios de hospedagem localizados na região Nordeste do Brasil, Estado de Alagoas, município de Maceió, que limita-se ao sul pelo bairro de Pontal da Barra e ao norte pelo bairro de Ipioca, conforme destaque apresentado no mapa do Estado de Alagoas na Figura 1.

Alagoas dispõe de 22.611 leitos nos meios de hospedagem cadastrados. Foram incluídos na amostra os hotéis considerados de pequeno, médio e grande porte de Maceió por representarem a maior concentração em um só município, e o principal destino turístico do estado, correspondem a 48,6% dos leitos disponíveis, ficando 51,4% divididos entre o interior

do estado, o litoral norte e o litoral sul, tendo baixa representatividade quando consideradas as cidades isoladamente.

Foram excluídos da amostra os meios de hospedagens classificados como pousada, albergue, motel, apartamentos e casas alugadas para temporadas turísticas (16,8% dos leitos disponíveis em Maceió) por não disporem de serviços de alimentação funcionando, aberto ou não ao público.

Figura 1- Mapa do Estado de Alagoas com destaque em vermelho na Cidade de Maceió e seus limites geográficos.



Fonte:

Considerou-se para este trabalho os meios de hospedagens cadastrados na Secretaria de Estado de Turismo de Alagoas – CADASTUR-2009, totalizando em 53 empreendimentos, divididos em grande porte (acima de 100 unidades habitacionais - Uhs, com 16 estabelecimentos), médio porte (de uma a 100 Uhs, com 11 estabelecimentos) e pequeno porte (até 50 unidades habitacionais, com 26 estabelecimentos), de acordo com a classificação adotada pelo Estado.

Em paralelo a CADASTUR, encontra-se a Associação Brasileira da Indústria de Hotéis de Alagoas – ABIH/AL¹⁴, com 37 associados, dos quais, 32 também encontram-se na CADASTUR. O cadastro na Secretaria de Turismo é obrigatório, enquanto na ABIH/AL é voluntário, sendo assim, consideramos que os empreendimentos que constam nas duas listas, são os que estão de fato interessados e comprometidos com a questão da visibilidade e qualidade no atendimento dos hóspedes, bem como, na questão alimentar. Ainda assim, fas-ze

necessário observar até que ponto estes estabelecimentos, apesar do seu comprometimento com a qualidade, atendem de fato aos requisitos da legislação vigente.

Entre os meios de hospedagem cadastrados nas duas entidades e que aceitaram participar da pesquisa, o universo amostral constou de 21 hotéis comuns as duas listas, sendo 13 de grande porte, três de médio porte e cinco de pequeno porte.

A avaliação das UPRs foi realizada através de uma lista de verificação e de um formulário, ambos previamente testados, quanto a clareza, praticidade de aplicação e de obtenção de respostas.

A lista de verificação ou *check list*, foi organizada em dois blocos, o primeiro referente aos critérios aplicados aos manipuladores e o segundo aos critérios aplicados à produção das refeições. A lista foi adaptada conforme a RDC 216 de 15 de setembro de 2004, publicada pela ANVISA – Ministério da Saúde. Os indicadores de cada uma dessas variáveis, com seus respectivos códigos, encontram-se descritos no Quadro 1.

A lista de verificação constava de questões classificadas como conforme, quando atendiam aos indicadores da legislação; não conforme, quando não atendiam a esses indicadores, e não aplicável, quando a UPR não necessariamente tinha que atender ao indicador.

Quadro 1- Indicadores da variável manipulador de alimentos dos meios de hospedagem de Maceió – AL, 2010.

INDICADORES	CÓDIGOS
Controle de saúde do manipulador;	CSM ¹
Afastamento do manipulador por porte de enfermidades;	AME ²
Critérios aplicados para a higienização das mãos;	CHM ³
Existência de cartazes educativos expostos no estabelecimento;	CEE ⁴
Critérios adotados no comportamento dos manipuladores	CCM ⁵
Proteção dos Cabelos e uso de Adornos	PCA ⁶
Ocorrência de capacitação e supervisão periódica dos manipuladores;	CSM ⁷
Existência de regras para visitantes na área de produção.	RVP ⁸

Foi elaborado um formulário para o levantamento de informações que também são exigidas pela mesma resolução, mas que não poderiam ser visualizadas durante a aplicação do check list nas dependências da UPR. Neste instrumento foram contemplados o número de colaboradores, se havia responsável técnico no quadro funcional, e se a empresa possuía

manual de boas práticas e procedimentos operacionais padronizados escritos, sendo aplicado junto ao Responsável Técnico, gerência ou direção.

Quadro 2 - Indicadores da variável de produção de alimentos dos meios de hospedagem de Maceió – AL, 2010.

INDICADORES	CÓDIGOS
Compatibilidade entre a quantidade de funcionários, equipamentos, móveis e os utensílios disponíveis com o volume de produção.	QFEMU ¹
Medidas para prevenir a contaminação cruzada	MPCC ²
Controle do tempo de exposição dos alimentos perecíveis a temperatura ambiente.	TEAP ³
Sistemas aplicados no acondicionamento e na identificação dos alimentos prontos para consumo.	AIA ⁴
Técnicas de limpeza aplicadas a embalagens primárias de alimentos industrializados.	LEP ⁵
Controle de temperatura durante o cozimento	CTC ⁶
Critério aplicado na substituição de óleo e gordura utilizados em frituras	SOG ⁷
Condições aplicadas para o descongelamento de alimentos	CDA ⁸
Ocorrência de recongelamento de alimentos	ORA ⁹
Manutenção da temperatura do alimento pós-cozção;	MTA ¹⁰
Técnicas aplicadas ao resfriamento do alimento;	RAA ¹¹
Prazos adotados ao consumo dos alimentos pronto conservado sob refrigeração.	PCA ¹²
Existência de registros de garantia da qualidade e identificação do alimento refrigerado e congelado	RIA ¹³
Produto utilizado para higienização de Frutas, Legumes e Verduras.	PUH ¹⁴
Registro da Qualidade do Alimento Preparado	RQA ¹⁵

Fonte: (Autora, 2011)

Foram considerados manipuladores de alimentos os colaboradores que estavam envolvidos no setor de alimentos, em maior ou menor grau, como comprador, almoxarife,

equipe de limpeza, garçons e não apenas aqueles que produziam as refeições, todos foram avaliados de acordo com os indicadores do Quadro 1.

No que se refere a variável de processo produtivo foram avaliados os aspectos legais exigidos pela Resolução da Diretoria Colegiada - RDC 216, publicada em 15 de setembro de 2004, pelo Ministério da Saúde através da Agência Nacional de Vigilância Sanitária – ANVISA, que devem ser implementados durante o processo produtivo das refeições conforme descritos no Quadro 2.

As UPRs dos meios de hospedagem foram classificadas de acordo com os índices da Resolução da Diretoria Colegiada – RDC 275 de 21 de outubro de 2002, que preconiza três grupos de análise: o Grupo I, quando apresenta conformidade entre 76 % a 100 %; grupo II, de 51 % a 75 % e do grupo III, entre 0 % e 50 % (Anexo D)

2.1.2 Levantamentos de dados

A coleta de dados foi realizada no período de junho de 2010 a fevereiro de 2011, em visitas previamente agendadas com os estabelecimentos, durante a distribuição do café da manhã, em qualquer dia da semana entre segunda e sexta-feira. Esta refeição foi escolhida por representar o momento de maior produção e distribuição dos alimentos nos meios de hospedagem.

.

2.1.3 Análises Estatísticas

Devido à ausência de normalidade e homogeneidade das variâncias dos resíduos (testes de Lilliefors e Levene, respectivamente), os dados foram submetidos à análise de correlação não-paramétrica de Spearman e teste de Kruskal-Wallis. Foi adotado o nível de 5% de probabilidade de erro experimental.

Esta pesquisa foi submetida à avaliação do Comitê de Ética em Pesquisa da Universidade Federal de Alagoas, credenciado junto ao Conselho Nacional de Saúde, sob processo de nº 003188/2011-50 e os representantes de todos os estabelecimentos participantes receberam e assinaram o Termo de Consentimento Livre e Esclarecido – TCLE (Anexo A).

2.2 Resultados e discussão

A Tabela 1 apresenta os indicadores relativos aos manipuladores de alimentos e o quadro de funcionários de cada hotel considerando o seu porte (Tabela 1), seguido dos indicadores que se referem ao processo produtivo das UPRs (Tabela 3), a apresentação da documentação exigida por lei e a responsabilidade técnica (Tabela 4).

A classificação dos meios de hospedagem com base na RDC 275/2002 MS/ANVISA relativas aos manipuladores e ao processo produtivo de refeições encontram-se nas figuras 1 e 2 respectivamente.

2.2.1 Manipuladores

A análise dos dados revelou diferentes percentuais de conformidades entre os portes dos hotéis, os de médio e grande porte, alcançaram melhores resultados no controle de saúde do manipulador, 100 % e 92,3%, respectivamente, enquanto os hotéis de pequeno porte tiveram resultados mais baixos, apenas 40 % de conformidade (Tabela 1).

Esses achados revelam à responsabilidade das organizações em atenderem as exigências da legislação do Ministério do Trabalho, no tocante a realização do Programa de Controle Médico e Saúde Ocupacional - PCMSO, que tem como objetivos avaliar e prevenir as doenças provenientes do exercício profissional, abrangendo os cuidados com a realização dos exames periódicos obrigatórios e o controle clínico da saúde como exigência da Vigilância Sanitária, objetivando a saúde do trabalhador e a sua condição para estar apto ao trabalho. O atendimento desse requisito legal implica, logicamente, em investimento financeiro, pois profissionais externos precisam ser contratados para elaborar o PCMSO, como também geram despesas para a realização dos exames laboratoriais. Tais investimentos podem explicar o baixo percentual de conformidade dos estabelecimentos de pequeno porte, porém, não justifica a pendência perante a fiscalização dos órgãos competentes^{15,19}.

Quanto à prática de afastar o colaborador das atividades de manipulação de alimentos, enquanto estavam com lesões e/ou enfermidades nas mãos causadas por ferimentos ou doenças de pele, constatou-se que esta prática era adotada por 100 % dos hotéis, situação

considerada favorável, pois o manipulador não pode ser portador de doenças infecciosas ou parasitárias (Tabela 1).

Semprebom & Ribeiro²¹ encontraram em estudo realizado em uma instituição geriátrica na cidade de Maringá, Paraná, que os exames de saúde dos colaboradores só eram realizados no período admissional e os acometidos com problemas de pele, feridas, infecções respiratórias e gastrintestinais continuavam manipulando os alimentos, salvo em ocasiões extremas, quando na realidade, todos deveriam ser desviados para atividades que não envolvessem a manipulação dos alimentos.

Resultados insatisfatórios foram encontrados nos hotéis de grande porte de Maceió (38,5%) no que se refere a higienização das mãos, quando comparados aos de médio porte (66,7%) e aos de pequeno porte (60%) (Tabela 1).

De acordo com Almeida et al.¹⁶ e Semprebom & Ribeiro²¹, por mais rigorosa que seja a lavagem das mãos, não há garantia da ausência de microrganismos, mesmo assim, é imprescindível que o manipulador utilize a técnica adequada de higienização das mãos com sabão bactericida regularmente, principalmente antes de manipular alimentos, após a interrupção do serviço, após o uso dos sanitários e sempre que se fizer necessário, por representar um dos principais focos de contaminação cruzada, quando feita inadequadamente^{15,21}.

Akutsu et al.¹⁶ consideram que a higienização das mãos requer especial atenção nas UPRs, visto que os manipuladores são os responsáveis pela segurança na produção de alimentos. O grupo encontrou em restaurantes comerciais que 83,3% das unidades apresentam condições desfavoráveis quanto à manipulação dos alimentos.

Oliveira et al. encontraram 100 % de inadequação na técnica de higienização das mãos e nas práticas sanitárias como falar, cantar, espirrar e tossir durante a produção devido à possibilidade de contaminação dos equipamentos e do alimento^{10,15,17}.

Resultados semelhantes foram encontrados por Tomich et al.¹⁸ em uma indústria de pão de queijo, onde 70 % dos manipuladores possuíam hábitos anti-higiênicos e higienizavam as mãos inadequadamente. Este fato reforça que a questão de higiene das mãos não está restrita a UPR e sim disseminada entre os manipuladores, mesmo em outros tipos de estabelecimentos, neste caso na indústria.

Addo et al.²³ realizou estudos em Ghana entre 2005 e 2006 onde foram coletadas 184 amostras em 10 hotéis. As análises demonstraram na maioria das amostras contaminação nas mãos, placas de corte e mesas de trabalho caracterizando ineficiência dos métodos de higienização ou dos produtos de limpeza utilizados, uma vez que amostras da água estavam

adequadas. Coliformes fecais foram encontrados no suco, sugerindo medidas mais rigorosas para o preparo e a manipulação.

Quanto à existência de cartazes educativos em pontos estratégicos da UPR, os hotéis de pequeno porte apresentaram apenas 20% de conformidade, contra 69,2% dos de grande porte e 66,7% entre os de médio porte (Tabela 1). A exposição de cartazes, além de ser uma exigência legal, faz parte das estratégias educacionais do estabelecimento junto ao manipulador nas práticas higiênicas necessárias a produção do alimento seguro.

O comportamento dos manipuladores como não falar, assobiar, cantar, utilizar luvas ou máscaras, alcançaram 100% de conformidade nos empreendimentos grandes e médios, enquanto os pequenos atingiram 60% (Tabela 1). No mesmo grau de importância comportamental está a proibição do uso de adornos, que propiciam o acúmulo de resíduos e microrganismos em um ambiente úmido e quente, além do incentivo na proteção dos cabelos, por constituírem uma fonte de transmissão ao alimento de resíduos do couro cabeludo e da presença do próprio fio causar a recusa da preparação^{20,21,22}.

Com relação à prática de supervisão diária e a capacitação periódica dos manipuladores, o pior resultado foi encontrado nos hotéis de médio porte (0,0%) de conformidade, seguido dos de pequeno porte (40%) enquanto que os de grande porte conseguiram 61,5% (Tabela 1).

É requisito da RDC 216/2004¹⁰ a capacitação periódica e comprovada dos manipuladores de alimentos, esta indica inclusive os conteúdos mínimos exigidos como contaminantes alimentares; Doenças transmitidas por alimentos; Manipulação higiênica dos alimentos e Boas Práticas. É sabido que a participação do manipulador nesses cursos não garante a implementação dos requisitos, é preciso que haja supervisão e orientação constante, do responsável técnico durante o processo produtivo. Por se tratar de ações que necessitam do investimento financeiro para a contratação de um responsável técnico ou para a participação dos manipuladores em cursos externos ou para a realização interna, mais uma vez os resultados foram insatisfatórios nos estabelecimentos de pequeno porte.

A sinalização das boas práticas no ambiente de produção está relacionada com o cumprimento dos critérios legais. A avaliação da existência de regras para visitantes expostas na UPR alcançou resultados não superiores a 38,5% de conformidade, seguidos de 33,3% e 20% nos hotéis de grande, médio e pequeno porte, respectivamente (Tabela 1).

A importância de regras para visitantes expostas educa ao visitante quando estes adentram nas áreas de produção da UPR, sem a devida paramentação composta de jaleco,

touca e em algumas situações, proteção para os pés, além de lembrar a necessidade da higienização das mãos.

São considerados visitantes, os colaboradores que não fazem parte da equipe de manipuladores de alimentos da empresa, fornecedores de alimentos, supervisores, consultores, fiscais e auditores. No caso de inspetores sanitários, estes devem dispor de seu próprio vestuário para o caso do local não possuir. Os visitantes devem cumprir os mesmos requisitos de higiene e de saúde preconizados para os manipuladores e também não deve comer, fumar ou mascar chicletes durante a visita¹⁰.

Resultados semelhantes a este estudo foram encontrados por Semprebom & Ribeiro²¹, em seus achados também não eram disponibilizados paramentos adequados aos visitantes, estes recebiam apenas touca para circularem na área de produção que de acordo com a literatura e a RDC 216/2004¹⁰ não é suficiente para a proteção do alimento.

Tabela 1 – Avaliação da conformidade dos indicadores relativos a variável de manipuladores de alimentos em meios de hospedagem de Maceió – AL, 2010.

INDICADOR	CATEGORIA DO HOTEL					
	GRANDE		MÉDIO		PEQUENO (%)	
	N	%	N	%	N	%
CSM ¹	12	92,3	3	100	2	40
AME ²	13	100	3	100	5	100
CHM ³	5	38,5	2	66,7	3	60
CEE ⁴	9	69,2	2	66,7	1	20
CCM ⁵	13	100	3	100	3	60
CSM ⁶	8	61,5	0	-	2	40
RVP ⁷	5	38,5	1	33,3	1	20

Fonte: (Autora, 2011)

¹ Controle de Saúde dos Manipuladores ² Manipuladores com lesão são afastados ³ Higienização das mãos ⁴ Cartazes Educativos Expostos ⁵ Comportamento dos Colaboradores ⁶ Capacitação e Supervisão dos Manipuladores ⁷ Regras para Visitantes. Significância estatística dada pelo teste de Kruskal-Wallis (p<0,05).

O número de funcionários encontrados nos grandes hotéis (Tabela 4) apresentou-se em dois intervalos, 83,3% possuíam acima de 50 funcionários e 16,7% destes, assemelharam-se aos hotéis de médio porte que concentravam-se na faixa de até 50 funcionários, já os classificados como de pequeno porte apresentaram na sua totalidade a quantidade de até 20 funcionários.

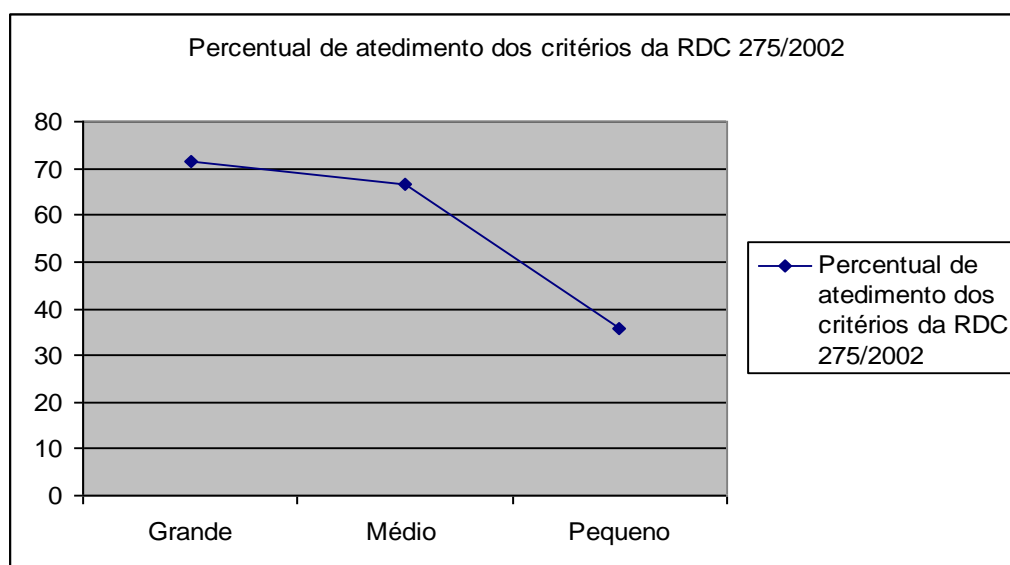
Tabela 2 – Quadro funcional dos meios de hospedagem de Maceió – AL, 2010.

INTERVALO DO QUADRO FUNCIONAL	CATEGORIA DO HOTEL		
	GRANDE	MÉDIO	PEQUENO
Acima de 50 funcionários	83,3 %	-	-
Até cinquenta funcionários	16,7 %	100 %	-
Até 20 funcionários	-	-	100 %
Total	100%	100%	100%

Fonte: (Autora, 2011)

A RDC 275/2002 MS/ANVISA¹³, classifica os estabelecimentos produtores de alimentos de acordo com os percentuais de atendimento dos critérios da legislação. Calculando-se a média dos percentuais de atendimento de cada porte dos meios de hospedagem, conclui-se que os hotéis de grandes e médios portes, na variável de manipuladores, estão classificados como grupo II, visto que atendem a 71,4% e 66,7% dos critérios, respectivamente, já os de pequeno porte encontravam-se no Grupo III, por atenderem a 35,7% dos mesmos critérios (Figura 2).

Figura 2 – Critérios da RDC 275/2002 MS/ANVISA relativos a variável de manipuladores, atendidos pelos meios de hospedagem de Maceió-AL, 2010.



Fonte: (Autora, 2011)

2.2.2 Processo produtivo

A Tabela 3 apresenta os percentuais encontrados com os indicadores de conformidade no processo produtivo dos meios de hospedagem pesquisados. A compatibilidade entre a quantidade de funcionários, equipamentos, móveis e os utensílios disponíveis com o volume de produção apresentaram, percentuais mais baixos nos estabelecimentos de grande porte (38,5%), foi 100% conforme nos de médio porte e 80% nos de pequeno porte. Não foram realizados cálculos matemáticos para o levantamento dos resultados. Estes foram avaliados pelos responsáveis técnicos e, na ausência destes, pelos gerentes de Alimentos e Bebidas, tendo como base a observação diária das necessidades de pessoal, equipamentos, e utensílios para o desenvolvimento adequado das atividades de produção.

A quantidade de funcionários, equipamentos, móveis e utensílios pode ter influência significativa quando relacionada com a aplicação de medidas para evitar a contaminação cruzada, naturalmente, com um quadro de pessoal, equipamentos, móveis e utensílios dimensionados abaixo das necessidades da demanda de produção, não haverá disponibilidade de tempo e de condições de trabalho para que se aplique adequadamente as medidas preventivas a contaminação cruzada, que implica na implantação de processos de higienização, aquisição de equipamentos e utensílios com revestimentos e em número adequados, contratação de pessoal qualificado e o uso de produtos de higiene registrados nos órgãos competentes.

As medidas aplicadas para prevenir a contaminação cruzada alcançaram 100% de conformidade nos hotéis de médio porte, 80% nos de pequeno e 38,50% nos de grande porte (Tabela 3).

Tomich et al.¹⁸ encontraram contaminação em 93,6% das amostras analisadas e em 85,7% dos equipamentos. Algumas dessas amostras apresentaram crescimento e multiplicação de microrganismo após a higienização, demonstrando a ineficiência do processo adotado pela indústria pesquisada.

O tempo de exposição dos alimentos perecíveis à temperatura ambiente são menos controlados nos hotéis de grande porte 61,5%, seguido de 60% dos de pequeno porte e estava totalmente adequado, quanto a este requisito nos hotéis de médio porte (Tabela 3).

Os alimentos perecíveis “in natura” têm duas situações de segurança, quando manipulados à temperatura ambiente podem permanecer expostos por 30 minutos, se manipulados em área climatizada o tempo de manipulação se estende a duas horas. A UPR

que não controla essa exposição do alimento perecível, provavelmente não monitora o tempo e a temperatura do descongelamento dos mesmos, nem se preocupa com a adequação do equipamento utilizado para essa função¹⁰.

Semprebom & Ribeiro²¹ encontraram em uma UAN de uma instituição geriátrica em Maringá-PA, a inexistência de monitoramento de tempo e temperatura no armazenamento, na refrigeração, congelamento, descongelamento, cocção, reaquecimento, distribuição e na utilização de sobras frias ou quentes.

Quanto ao sistema aplicado no acondicionamento e na identificação dos alimentos prontos para consumo, os hotéis de médio porte alcançaram os piores resultados, 100% estavam não conforme, os outros estabelecimentos, de grande e pequeno porte, também não alcançaram resultados satisfatórios, apenas 15,4% e 20% de conformidade, respectivamente (Tabela 3).

Quando o alimento for de fabricação própria, estes devem ser acondicionados em recipientes higienizados, atóxicos e cobertos, com tampa, papel alumínio ou filme plástico, em seguida devem receber uma etiqueta de identificação contendo o nome do produto, as datas de manipulação e de validade, além do nome do manipulador responsável. No caso de produtos industrializados, os dados do rótulo devem ser transcritos para a etiqueta e um novo prazo de validade deve ser determinado, levando-se em consideração a informação do próprio fabricante^{10,26}.

Semprebom & Ribeiro²¹, no estudo anteriormente citado, encontraram diferentes gêneros alimentícios armazenados na mesma área, sem nenhuma identificação, também encontram sobras de alimentos industrializados armazenados em suas embalagens originais.

Pesquisa realizada em cozinhas de creches públicas e filantrópicas em São Paulo por Oliveira et al.¹⁷, encontrou inadequações em diversos aspectos como alimentos não identificados ou identificados incorretamente, portas sem proteção para entrada de insetos roedores, os alimentos não permaneciam em temperatura adequada durante a distribuição, alimentos não desinfetados em solução clorada, utensílios em quantidades insuficientes e mal conservados.

As técnicas de limpeza aplicadas as embalagens primárias de alimentos industrializados utilizados nas UPRs estavam conforme em 92,3% dos hotéis de grande porte, em 66,7% nos de médio porte e em 40% nos de pequeno porte (Tabela 3).

As embalagens industriais, até chegarem as UPRs, fazem um longo caminho, desde o envase na industrialização do produto, passando pelo transporte da indústria até as distribuidoras e destas para os pontos de venda ou para os serviços de alimentação, em

seguida, são colocadas em áreas de armazenamento. Esta circulação deixa a superfície externa exposta à sujeira e a contaminação, tornando necessária higienizá-la antes de abrir, pois caso ocorra falha na higienização externa das embalagens, é possível que haja transmissão dos contaminantes de um alimento para outro e dependendo dos microrganismos presentes, estes só poderão ser eliminados se o alimento atingir no mínimo 70°C no seu centro geométrico durante o tratamento térmico e logo após o cozimento permanecer em equipamento de manutenção de temperatura, onde este permaneça no mínimo a 65°C^{2,10,26}.

O controle da temperatura durante o cozimento dos alimentos era realizado em 100% dos hotéis de médio porte, em 92,3 % nos de grande porte e em apenas 40% dos hotéis de pequeno porte (Tabela 3).

A RDC 216/2004 ANVISA/MS¹⁰ determina que os alimentos em cocção atinjam no mínimo 70°C no seu centro geométrico, temperatura considerada de segurança para não haver multiplicação de microrganismos. O controle do binômio tempo x temperatura constitui uma das principais ações na conservação dos alimentos, tanto que são várias etapas onde é preciso haver este monitoramento, durante o transporte, recebimento, armazenamento, pré-preparo, cocção, manutenção seja quente ou fria, congelamento, refrigeração, descongelamento, reaquecimento, na distribuição das refeições e na utilização das sobras^{21,24,25}.

Semprebom & Ribeiro²¹ encontraram apenas 22,5% de conformidade nos requisitos avaliados no processo de alimentos, sendo o controle de tempo e temperatura a maior deficiência.

Os óleos e gorduras utilizados nas frituras devem ser aquecidos a temperaturas inferiores a 180°C e não podem representar uma fonte de contaminação química para o alimento preparado e devem ser substituídos imediatamente sempre que houver alteração das características sensoriais^{10, 26}. Esses critérios alcançaram 100% de conformidade por serem cumpridos em todos os hotéis e (Tabela 3).

Foram também avaliadas as técnicas de descongelamento de alimentos empregadas nos estabelecimentos, menos de 50% dos meios de hospedagem de grande porte estavam conforme com este indicador, 20% dos hotéis de pequeno porte também não apresentaram resultados satisfatórios. Melhores percentuais foram apresentados pelos de médio porte 66,7% (Tabela 3).

Os alimentos congelados devem ser descongelados antes do tratamento térmico, sob refrigeração, em temperatura inferior a 5°C, ou em microondas, por cocção direta, quando aplicável, ou de acordo com orientações do fabricante^{2,10,26}.

A prática inadequada de recongelar alimentos que foram descongelados sem passar por tratamento químico ou térmico era seguida por quase 50% dos hotéis de grande e pequeno porte, enquanto que 66,7% dos de médio porte apresentaram-se conforme neste requisito (Tabela 3), Os alimentos descongelados que não forem imediatamente utilizados devem permanecer sob refrigeração a temperatura de 4°C e nunca serem recongelados, pois o tempo necessário para atingir novamente a temperatura de congelamento pode propiciar a multiplicação de microrganismos presentes^{2,10,26}.

Após a cocção os alimentos precisam permanecer em equipamento de manutenção da temperatura, esta prática estava conforme em 84,6% dos empreendimentos de grande porte, em 66,7% dos de médio porte e em 20% dos de pequeno porte (Tabela 5).

Alguns intervalos de tempo e temperatura garantem o controle microbiológico das preparações prontas para consumo, quando mantidas acima de 65°C permanecem seguras por até 12 horas, entre 60°C e 65°C por no máximo seis horas ou até 60°C por três horas^{2,20}. O tempo de conservação dos alimentos precisa ser contado a partir do momento em que o alimento está pronto e for colocado em equipamento de manutenção de temperatura, até o término do horário da distribuição das refeições.

No tocante às técnicas aplicadas ao resfriamento do alimento preparado, nenhum dos hotéis alcançou percentual de conformidade acima de 40%, tendo apresentado o pior resultado (20%) os estabelecimentos de pequeno porte (Tabela 3).

Os alimentos preparados conservados sob refrigeração ou congelamento devem ser previamente submetidos ao processo de resfriamento que consiste na queda da temperatura até 60°C, á temperatura ambiente, em seguida, o alimento é levado ao resfriamento, em equipamentos ou banho de gelo, devendo atingir a temperatura de 10°C em duas horas. Após o resfriamento o alimento preparado segue para a conservação refrigerada a temperatura inferior a 5°C, podendo ser utilizado por 5 dias, ou congelada a temperatura igual ou inferior a -18°C, por até 90 dias¹⁰.

O possível resfriamento das sobras que permaneceram em tempo e temperatura de manutenção adequadas seguem a mesma recomendação, onde é considerado o tempo de 6h, quando o equipamento mantém o alimentos entre 60°C a 65°C; 12 horas se o alimento permanecer acima de 65°C e 3 horas quando o alimento permanecer no máximo a 60°C. O Resfriamento adequado do alimento preparado requer o monitoramento do tempo e da temperatura, que por sua vez, precisa ser Registrado, para fins de comprovação da qualidade do alimento preparado^{12,16}.

Os alimentos prontos para consumo que são conservados sob refrigeração devem atender a recomendações técnicas relativas ao prazo de validade desses alimentos, neste critério. 100% dos hotéis de grande e de pequeno porte encontravam-se conforme, já os de médio porte atingiram 66,7 % de conformidade (Tabela 3).

Foi avaliada a existência de registro e identificação do alimento pronto para consumo, armazenados sob refrigeração e congelamento, os resultados independente do porte dos estabelecimentos foram insatisfatórios, variando de 0% a 20% de conformidade (Tabela).

Oliveira et al.¹⁷ em estudo realizado em cozinhas de creches públicas e filantrópicas encontraram 100% de inadequação quanto a distribuição e a identificação dos alimentos, nos utensílios e na análise da área física. Semprebom & Ribeiro²¹ citam a inexistência de monitoramento de tempo e temperatura no armazenamento, na refrigeração, congelamento, descongelamento, cocção, reaquecimento, distribuição e na utilização de sobras frias ou quentes.

A sanitização de FLVs consiste nas etapas de seleção, lavagem em água corrente unidade por unidade, desinfecção com solução clorada e enxágüe em água corrente potável. Esta prática foi implementada em 100% dos hotéis de médio porte, em quase 85% dos de grande porte e em 40% dos de pequeno (Tabela 3).

As soluções cloradas devem ser utilizadas principalmente na higienização de FLVs consumidas cruas. Caso estes alimentos passem pelo processo de cocção branda também precisam ser sanitizados pois a temperatura de cocção neste tipo de preparo não atinge o nível de segurança de 70°C, já as FLV cozidas tem como medida de segurança o tratamento térmico adequado, que por sua vez dispensa o uso de sanitizante^{26,27,28}.

No estabelecimento estudado por Semprebom & Ribeiro não havia procedimentos para higienização das FLVs, bem como, das embalagens primárias: latas, garrafas e embalagens plásticas antes do uso²¹.

O controle da qualidade dos alimentos (Tabela 3), gera registro para fins de comprovação junto à fiscalização, para órgãos certificadores e facilitam a tomada de decisões nas situações inadequadas^{10,29,30}, neste indicador nenhuma das categorias dos meios de hospedagem conseguiu atingir 50% de conformidade, os percentuais variaram entre 0% (pequeno porte), 33,3% (médio porte) e 46,2% (grande porte). Estes resultados demonstram que os meios de hospedagem não estão preocupados em monitorar tempo e temperatura dos alimentos prontos para o consumo, fato agravante para a saúde do consumidor, visto que este alimento não passará mais por nenhum processo de tratamento, para a sua segurança resta o controle durante a manutenção e a distribuição seja o alimento consumido frio ou quente.

Tabela 3 - Avaliação da conformidade dos indicadores relativos aos processos produtivos de alimentos em meios de hospedagem de Maceió – AL, 2010.

INDICADOR	CATEGORIA DO HOTEL					
	GRANDE		MÉDIO		PEQUENO	
	N	:%	N	%	N	%
QFEMU ¹	5	38,5	3	100	4	80
MPCC ²	8	61,5	3	100	4	80
TEAP ³	7	53,8	3	100	2	60
AIA ⁴	2	15,4	0	0	1	20
LEP ⁵	12	92,3	2	66,70	2	40
CTC ⁶	12	92,3	3	100	2	40
SOG ⁷	13	100	3	100	5	100
CDA ⁸	6	46,2	2	66,7	2	20
ORA ⁹	6	46,2	2	66,7	2	40
MTA ¹⁰	11	84,6	2	66,7	1	20
RAA ¹¹	5	38,5	1	33,3	1	20
PCA ¹²	13	100	2	66,7	5	100
RIA ¹³	2	15,4	0	0	1	20
PUH ¹⁴	11	84,6	3	100	2	40
RQA ¹⁵	6	46,2	1	33,3	0	0

Fonte: (Autora, 2011)

¹ Quantidade de funcionários, móveis, equipamentos e utensílios; ² Medidas para Evitar a Contaminação Cruzada; ³ Tempo de Exposição dos Alimentos Perecíveis; ⁴ Acondicionamento e Identificação de Alimentos; ⁵ Limpeza das Embalagens Primárias antes de Abrir; ⁶ Temperatura de 70° C no Cozimento; ⁷ Substituição de Óleos e Gorduras; ⁸ Condições de Descongelamento; ⁹ Recongelamento de Alimentos; ¹⁰ Manutenção da Temperatura dos Alimentos; ¹¹ Resfriamento Adequado do Alimento Preparado; ¹² Prazo de Consumo do Alimento Preparado; ¹³ Registro e Identificação de Alimentos Prontos Refrigerados e Congelados; ¹⁴ Produto Utilizado para Higienização de Frutas, Legumes e Verduras; ¹⁵ Registro da Qualidade do Alimento Preparado.

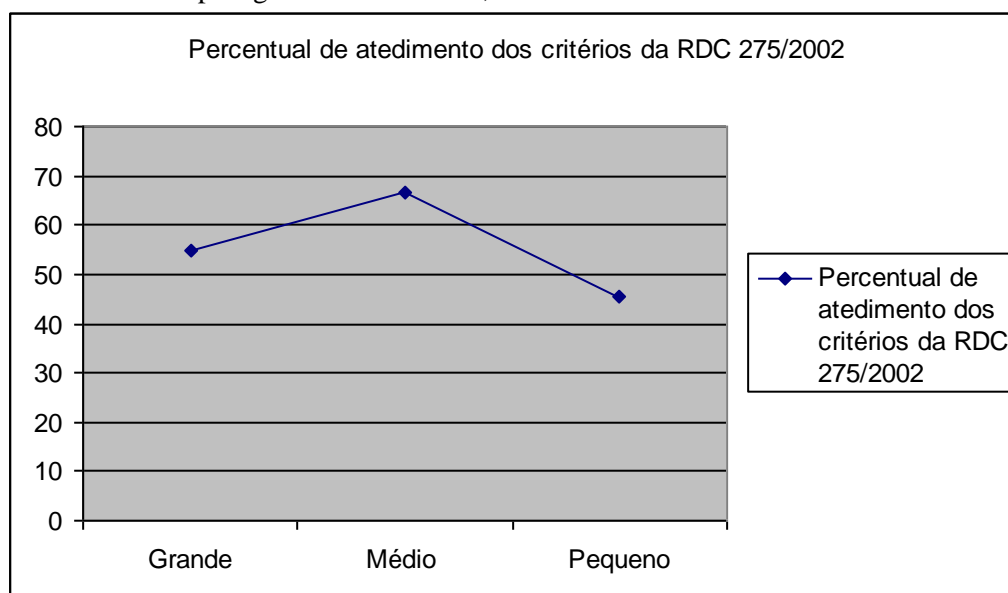
Aplicando-se a classificação da RDC 275/2002 MS/ANVISA¹³, aos percentuais médios de atendimento dos critérios de cada porte dos meios de hospedagem, obtém-se que os hotéis de grandes e médios portes, no que se refere a variável de produção, estão classificados como grupo II, visto que atendem a 55% e 66,7% dos critérios, respectivamente, já os de pequeno porte encontram-se no Grupo III, por atenderem a 45,3% dos mesmos critérios (Figura 3).

Akutsu et al.¹⁶ em estudo realizado em serviços de alimentação de dez hotéis do Setor Hoteleiro Norte e Sul de Brasília, quanto à adequação das boas práticas, classificaram-nos de acordo com critérios estabelecidos pela ANVISA/MS que determina sendo do Grupo I os estabelecimentos que atendam a 70% dos critérios considerados imprescindíveis; Grupo II os

que atendem entre 30% e 69,9% e do Grupo III os que atendem a menos de 30%. Com base nesta classificação os citados hotéis enquadraram-se no grupo II, destacando que estes não possuem nutricionistas como responsáveis técnicas, são todos coordenados por gerentes de alimentos e bebidas. Com relação à adequação dos equipamentos, 20% dos hotéis se classificaram no grupo 1.

A produção higiênica dos mesmos hotéis alcançou 70% de adequação, o melhor resultado quando comparados a serviços prestados por Unidades de Alimentação e Nutrição (UANs) e restaurantes comerciais do mesmo estado¹⁶.

Figura 3 – Critérios da RDC 275/2002 MS/ANVISA relativos a variável de produção atendidos pelos meios de hospedagem de Maceió-AL, 2010.



Fonte: (Autora, 2011)

Com relação à elaboração dos documentos preconizados pela RDC 216/2004 MS/ANVISA¹⁰ e a presença de responsável técnico na unidade produtora de refeições, 84,6% dos hotéis de grande porte possuíam responsáveis técnicos com formação em nutrição em seus quadros; 69,2% possuíam Manual de Boas Práticas - MBP e Procedimentos Operacionais Padronizados - POP elaborados, escritos e disponíveis. Entre os de médio porte, 66,66% possuíam responsável técnico, e 100% possuíam MBP e POPs. Entre os de pequeno porte a situação era menos favorável 40% havia contratado responsável técnico e apenas 20% apresentou o MBP e os POPs (Tabela 4).

O MBP descreve todas as ações praticadas pela UPR, é um documento exclusivo de cada estabelecimento, não pode ser copiado de outro local, mesmo que pertença ao mesmo

grupo empresarial, pois cada um tem as suas particularidades, constitui-se em um facilitador da padronização dos serviços, não deixando dúvidas quanto ao funcionamento ou aos critérios implementados¹⁰.

As UPR devem implementar POPs relativos ao controle da Higienização de instalações, equipamentos e móveis; Controle integrado de vetores e pragas urbanas; Higienização do reservatório; Higiene e saúde dos manipuladores. Os POPs devem conter todas as instruções, a sequência das operações e a frequência de execução, especificando o nome, o cargo e ou a função dos responsáveis pelas atividades. Devem ser aprovados, datados e assinados pelo responsável do estabelecimento e seus registros arquivados por um período mínimo de 30 dias a partir da data de produção dos alimentos

Tabela 4 – Apresentação de documentos legais e de responsabilidade técnica pelos meios de hospedagem de Maceió - AL, 2010.

PORTE DOS HOTEIS	PRESENÇA DE RT		MBP		POP	
	N	%	N	%	N	%
Grande	11	84,6	9	69,2	4	69,2
Médio	2	66,6	3	100	3	100
Pequeno	2	40	1	20	1	20

Fonte: (Autora, 2011)

Considerando-se a importância desses documentos que devem estar acessíveis aos funcionários envolvidos e disponíveis à autoridade sanitária, quando requerido, estranha-se que as UPRs estudadas nas categorias grande e pequeno não tenham atendido totalmente a este requisito, tal fato sugere que falta uma fiscalização mais intensa dos órgãos competentes, considerando a importância desses meios de hospedagem para a sustentabilidade do turismo em Maceió/AL, a elaboração desses documentos e a comprovação da implementação das boas práticas deveriam ser condições básicas para a liberação do funcionamento do estabelecimento.

Akutsu et al.¹⁶ encontraram resultados menos adequados quanto ao MBP, os hotéis de Brasília foram enquadrados no Grupo III, ou seja, 100% dos estabelecimentos não possuíam o documento exigido por lei. Estes hotéis destacaram-se positivamente nos itens edificação, manipulação e fluxo de produção.

2.3 Conclusões

Apesar do crescimento do setor de turismo e da alimentação fora do lar, a qualidade continua sendo negligenciada pelos produtores de refeições. Mesmo com a publicação de legislação voltada para o setor de alimentos, os critérios legais não estão sendo seguidos na sua totalidade. Esses critérios representam as condições básicas para qualquer serviço de alimentação não representando esforços e investimentos extraordinários para serem atingidos.

Muitos desses critérios, para serem implantados, necessitam apenas de mudanças comportamentais, atitudes simples como a exposição de cartazes educativos em pontos estratégicos, a retirada dos adornos e o uso de proteção nos cabelos pelos manipuladores não eram praticados por todos. A prova de que é possível implantá-los, é que os mesmo critérios ora são atendidos, ora não são atendidos, inclusive em meios de hospedagem do mesmo porte, levando a crer tratar-se do querer ou não se adequar em vários aspectos apresentados.

Tal fato é confirmado por este estudo, principalmente nos hotéis de pequeno porte, que apresentaram os percentuais mais baixos no atendimento dos critérios relativos aos manipuladores. A inexistência de treinamento e participação em cursos de atualização reflete na inadequação do conhecimento e na falta de conscientização da necessidade de se trabalhar com segurança, o que fatalmente influenciou os resultados.

Apesar dos hotéis de grande porte possuírem o maior número de manipuladores, e maior capacidade de investimento na aquisição de equipamentos e utensílios, apresentaram o menor percentual de adequação quando relacionado com o volume de produção do estabelecimento.

Práticas simples como identificar os recipientes usados para acondicionar alimentos prontos para consumo, alcançaram resultados inexpressivos em todas as categorias. Trata-se de uma ação de baixíssimo custo, tem muito mais relação com a falta de qualificação periódica do pessoal que com investimento.

Observa-se varias irregularidades nos procedimentos de boas práticas aplicados durante o pré-preparo dos alimentos como o descongelamento, o recongelamento e o resfriamento adequados, trata-se de critérios que para serem obedecidos precisam apenas de orientação e supervisão, visto que, todos as unidades produtoras pesquisadas, possuem os equipamentos necessários para a realização de forma adequada.

Pode-se constatar falhas no controle da qualidade, gerar formulários de monitoramento e preenchê-los é perfeitamente possível a qualquer tipo e porte de estabelecimento, mas mesmo assim a adequação foi baixa.

A presença de responsável técnico, com formação em nutrição nos estabelecimento de médio e grande portes, reforça que vale a pena investir na contratação deste profissional, pois os melhores resultados foram alcançados nos hotéis onde estes faziam parte do quadro de pessoal.

Apesar da importância para a segurança do alimento e da facilidade na padronização dos serviços, que o Manual de Boas Práticas e os Procedimentos Operacionais Padronizados possibilitam, nem todos os hotéis possuíam estes documentos. Como a elaboração desses, implica na implantação de boas práticas, que envolve todos os colaboradores nas discussões do conteúdo descrito, provavelmente, os resultados seriam melhores.

Assim, de acordo com a RDC 275/2002 MS/ANVISA, os hotéis de médio e grande portes foram classificados no grupo II, por atenderem aos requisitos legais em percentuais que variam entre 51% a 75% e os de pequeno porte no Grupo III, com atendimento percentuais entre 0% e 50% nos dois aspectos avaliados.

A relação entre os hábitos higiênico-sanitários do manipulador reflete diretamente na qualidade da refeição produzida de forma positiva, quando as práticas são adequadas, ou negativa, quando as práticas são inadequadas. Os cuidados pessoais e a responsabilidade com as ações de organização e higiene que lhe competem, corroboram com a qualidade do produto final. Paralelamente, outras responsabilidades cabem ao empresário, como a contratação de pessoal qualificado, o controle da saúde dos manipuladores e a aquisição de equipamentos e instrumentos de medição. Uma vez atendidas as responsabilidades de ambas as partes, certamente a unidade produtora de refeições terá condições de garantir a segurança do alimento produzido.

REFERÊNCIAS

1. Organização Mundial da Saúde. Segurança básica dos alimentos para profissionais de saúde. São Paulo: Roca, 2002.
2. Silva Junior, EA. Manual de controle de qualidade higiênico-sanitário em serviços de alimentação. 6ª ed. São Paulo: Varela; 2005.
3. Ridel G. Controle Sanitário de Alimento. 3ª Ed. São Paulo: Atheneu; 2005.
4. Germano PML, Germano MIS. Higiene e Vigilância Sanitária de Alimentos. 2ª Ed. São Paulo: Varela, 2003.
5. Silva CG. A importância dos serviços de alimentação junto aos meios de hospedagens gaúchos - estudo de caso de hotéis na cidade de Porto Alegre. [mestrado]. Rio Grande do Sul; Universidade de Caxias do Sul; 2006. [acesso em Acesso em: 17 set. 2010] Disponível em: www.uces.br/ucs/tplPOSTurismo/posgraduacao/strictosensu/turismo,
6. Associação Brasileira de Empresas de Refeições Coletivas. Manual ABERC de Práticas e Serviços de Refeições para Coletividades. 6ª Ed. São Paulo: ABERC; 2000.
7. Guia Geográfico de Alagoas. 2009 [acesso em 25 de janeiro de 2009]. Disponível em <http://www.brasil-turismo.com/alagoas.htm>.
8. Serviço Nacional do Comércio. Departamento Nacional. Guia de elaboração do Plano APPCC. Rio de Janeiro: SENAC; 2001.
9. Forsythe SJ. Microbiologia da Segurança Alimentar. Porto Alegre: Artmed; 2002.
10. BRASIL. Ministério da Saúde. Resolução da Diretoria Colegiada nº 216, de 15 de setembro de 2004.
11. BRASIL. Ministério da Saúde. Portaria 1428 de 26 de novembro de 1993. Aprova o regulamento técnico para inspeção sanitária de alimento; diretrizes para o estabelecimento de Boas Práticas de Produção e de Prestação de Serviços na Área de Alimentos; e regulamento técnico para o estabelecimento de padrão de identidade e qualidade para serviços e produtos na área de alimentos. [Acesso em: 17 set. 2010] Disponível em: <<http://e-legis.anvisa.gov.br/leisref/public/showAct.php?id=661>>.

12. BRASIL. Ministério da Saúde. Portaria 326 de 30 de julho de 1997. Aprova o Regulamento Técnico; Condições Higiênicos-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos. [Acesso em: 17 set. 2010]. Disponível em: <<http://e-legis.anvisa.gov.br/leisref/public/showAct.php?id=661>>.
13. BRASIL. Ministério da Saúde. Resolução da Diretoria Colegiada 275 de 21 de outubro de 2002. Aprova 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. [Acesso em: 17 set. 2010] Disponível em: <<http://e-legis.anvisa.gov.br/leisref/public/showAct.php?id=661>>..
14. Associação Brasileira da Indústria de Hotéis de Alagoas. [Internet]. Alagoas: ABIH; 2009. [acesso em 20 de janeiro de 2009]. Disponível em <http://www.hoteisdealagoas.com.br/>
15. Adams M, Motarjemi Y. Organização Mundial da Saúde. Segurança Básica dos alimentos para profissionais de saúde. Martin Adams & Yasmine Motarjemi. São Paulo: Roca, 2002
16. Akutsu RC, Botelho RA, Camargo EB, Sávio KEO, Araújo WC. Adequação das boas práticas de fabricação em serviços de alimentação. Rev Nutr. 2005; 18(3): 419-427.
17. Oliveira MN, Brasil ALD, Taddei JAAC. Avaliação das condições higiênico-sanitárias das cozinhas de creches públicas e filantrópicas. Ciênc e Saúde Coletiva, Rio de Janeiro, v. 13, p. 1051 – 1060, mai-jun 2008.
18. Tomich RGP, Tomich TR, Amaral CAA, Junqueira RG, Pereira AJG. Metodologia para avaliação das boas práticas de fabricação em indústria de pão de queijo. Ciência e tecnologia de Alimentos, Campinas, v. 25, p. 115 – 120, jan-mar 2005.
19. BRASIL. Ministério do trabalho e Emprego. NR 7 - Programa de controle médico de saúde ocupacional. Disponível em: [Acesso em: 17 set. 2010]. Disponível em: http://www.mte.gov.br/legislacao/normas_regulamentadoras/nr_07_at.pdf.
20. Serviço Nacional do Comércio. Manual de apoio para o sistema APPCC. Rio de Janeiro: SENAC/DN, 2002. Projeto APPCC Mesa.
21. Semprebom KA, Ribeiro CSG. Análise da estrutura física, operacional e organizacional de uma unidade de alimentação e nutrição de uma instituição geriátrica de Maringa, PR. Nutrire, São Paulo, v. 30, p. 1 - 149, dez 2005.
22. Saccol LALF. et al. Lista de Avaliação para boas práticas em serviços de alimentação RDC 216. São Paulo: Varela, 2006.

23. African journal of food, agriculture, nutrition and development. Food and its preparation conditions in hotels in Accra, Ghana: a concern for food safett Africa, 2007. ISSN: 1684-5358.
24. Alexandre JC. Desenvolvimento de um sistema de avaliação da qualidade nutricional, sensorial e simbólica de bufês executivos em hotéis de negócios [mestrado]. Florianópolis: Universidade Federal de Santa Catarina; 2007.
25. Proença RPC. et al. Qualidade nutricional e sensorial na produção de refeições. Santa Catarina: UFSC. 2008.
26. Santos JR, CJ. Manual de Segurança Alimentar. Rio de Janeiro: Editora Rubio, 2008
27. Franco BDGM, Landgraf M. *et al.* Microbiologia dos Alimentos. São Paulo: Atheneu, 2008.
28. *Codex Alimentarius*. Food Hygiene basic texts. End ed. Rome; 2001.
29. Rszl S. *et al.* Sistema de Qualidade em segurança de alimentos ABNT NBR ISO 22000:2006, EUREPGAP e BRC. Santa Catarina: SENAI, 2007.
30. Drummond H. Movimento pela Qualidade. Título original: The Quality Movement. Tradução: João Carlos Hoehne. São Paulo: Litera mundi, 1998.

No decorrer deste estudo procurou-se evidenciar através da literatura científica, da legislação específica, dos artigos de revisão e de resultado publicados, os requisitos de boas práticas aplicados aos manipuladores e durante o processo produtivo, que devem ser implantados nas Unidades de Produção de Refeições, no intuito de reduzir os surtos de doenças de origem alimentar e de adequar a UPR a legislação pertinente.

Neste caso, ao se separar as variáveis em blocos, constatou-se estreitas relações entre elas. Considerando o monitoramento de tempo e temperatura, encontrou-se não conformidades no controle da temperatura de cocção, durante a manutenção dos alimentos prontos para consumo e na distribuição. Além destes, outros aspectos envolvendo a temperatura foram detectados como o descongelamento feito à temperatura ambiente e a falta de resfriamento de alimentos prontos a serem utilizados posteriormente.

Tais observações levam a crer que a implantação de boas práticas, em toda sua abrangência, que vai além dos dois critérios citados, depende da cultura dos dirigentes dos empreendimentos. Alguns estabelecimentos já possuíam um programa de boas práticas implantado, mas sem funcionar na sua totalidade e outros por servirem apenas o desjejum acreditavam não ser necessário investir na implantação dos requisitos preconizados pela legislação. Os dois blocos de boas práticas analisados neste estudo dá um diagnóstico parcial da adequação das UPRs à legislação, mas não representa uma avaliação geral, ainda assim, se constitui como um indicativo da situação das UPRs na época da avaliação, sendo recomendadas outras investigações complementares afim de que se tenha um diagnóstico mais completo, desta forma, o estudo aponta para a necessidade de novas investigações envolvendo os demais critérios exigidos pela legislação.

REFERÊNCIAS

1. ADAMS, M.; MOTARJEMI, Y. Organização Mundial da Saúde. **Segurança Básica dos alimentos para profissionais de saúde**. Martin Adams & Yasmine Motarjemi. São Paulo: Roca, 2002.

2. AFRICAN JOURNAL OF FOOD, AGRICULTURE, NUTRITION AND DEVELOPMENT. Africa, 2007-. Food and its preparation conditions in hotels in Accra, Ghana: a concern for food safety. ISSN: 1684-5358.

3. ALEXANDRE, J. C. **Desenvolvimento de um sistema de avaliação da qualidade nutricional, sensorial e simbólica de bufês executivos em hotéis de negócios**. Florianópolis: UFSC, 2007.

4. ANSARAH, M. G. R. **Turismo como aprender, como ensinar 2**. São Paulo: SENAC, 2001.

5. AKUTSU, R. C. et al. Adequação das boas práticas de fabricação em serviços de alimentação. Ver. Nutr. Campinas, maio/jun. 2005. Nota científica. Disponível em: <http://www.scielo.br/scielo.php?script=sci_arttext&pid=S1415-52732005000300013>. Acesso em: 17 set. 2010.

6. ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DAS EMPRESAS DE REFEIÇÕES COLETIVAS. Disponível em: <<http://www.aberc.com.br/mercadoreal.asp?IDMenu=21>>. Acesso em 15 set. 2010.

7. ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS. **ABNT NBR ISO 9000**: Sistema de garantia da qualidade. Rio de Janeiro, 1994.

8. ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS. **ABNT NBR ISO 22000**: Sistema de Gestão da Segurança de Alimentos. Rio de Janeiro, 2006.

9. BRASIL. Ministério da Fazenda. Nordeste Notícia. Disponível em: <http://www.fazenda.gov.br/>. Acesso em: 19 mar. 2009.

10. BRASIL. Ministério do Trabalho e Emprego. **Segurança alimentar, boas práticas de fabricação e serviços de alimentação**. São Paulo: IEEB, 2004.

11. BRASIL. Ministério da Saúde. Portaria n.º 518 de 25 de março de 2004. Estabelece os procedimentos e responsabilidades relativos ao controle e vigilância da qualidade da água para consumo humano e seu padrão de potabilidade, e dá outras providências. **Série E. Legislação de Saúde**. Brasília – DF. 2005. Disponível em: <http://www.funasa.gov.br/web%20Funasa/Legis/pdfs/portarias_m/pm_518_2004.pdf>. Acesso em 15 set. 2010.

12. BRASIL. Ministério da Saúde. Portaria 1428 de 26 de novembro de 1993. Aprova o regulamento técnico para inspeção sanitária de alimento; diretrizes para o estabelecimento de Boas Práticas de Produção e de Prestação de Serviços na Área de Alimentos; e regulamento técnico para o estabelecimento de padrão de identidade e qualidade para serviços e produtos na área de alimentos. Disponível em: <<http://e-legis.anvisa.gov.br/leisref/public/showAct.php?id=661>>. Acesso em: 17 set. 2010.

13. BRASIL. Ministério da Saúde. Portaria 326 de 30 de julho de 1997. Aprova o Regulamento Técnico; Condições Higiênicos-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos. Disponível em: <<http://e-legis.anvisa.gov.br/leisref/public/showAct.php?id=661>>. Acesso em: 17 set. 2010.

14. BRASIL. Ministério da Saúde. Resolução da Diretoria Colegiada 275 de 21 de outubro de 2002. Aprova 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://e-legis.anvisa.gov.br/leisref/public/showAct.php?id=661>>. Acesso em: 17 set. 2010.

15. BRASIL. Ministério da Saúde. Portaria 216 de 15 de setembro de 2004. Regulamento técnico de boas práticas para serviços de alimentação. Disponível em: <http://portal2.saude.gov.br/saudelegis/leg_norma_pesq_consulta.cfm> . Acesso em: 17 set. 2010.

16. BRASIL. Ministério do trabalho e Emprego. NR 7 - Programa de controle médico de saúde ocupacional. Disponível em: <http://www.mte.gov.br/legislacao/normas_regulamentadoras/nr_07_at.pdf>. Acesso em: 17 set. 2010.

17. BOTINI, J.; LEAL, L. Bem vindo, volte sempre. Rio de Janeiro: Senac, 2007.

18. CODEX ALIMENTARIUS. CAC/RCP 1-1969, Rev 4 (2003). Recommended Code of Practice General Principles of Food Hygiene.

19. CASTELLI, G. **Administração hoteleira**. 6. ed. Caxias do Sul: EDUCS, 1999.
20. DRUMMOND, H. **Movimento pela Qualidade**. Título original: The Quality Movement. Tradução: João Carlos Hoehne. São Paulo: Litera mundi, 1998.
21. CAVALVANTI FILHO, A. **Alagoas, Agora! Caminhos do Desenvolvimento Econômico**. Alagoas: Graciliano Ramos, 2006.
22. CAVALCANTI, A. **Superando a Estagnação**. Maceió: EDUFAL. 2006.
23. FORSYTHE, S. J. **Microbiologia da Segurança Alimentar**. Porto Alegre: Artmed, 2002.
24. GERMANO, P. M. L.; Germano M. I. S. **Higiene e Vigilância Sanitária de Alimentos**. 2ª Ed. São Paulo: Varela, 2003.
25. INSTITUTO BRASILEIRO DE GEOGRAFIA E ESTATÍSTICA. Disponível em www.ibge.gov.br/cidadesat/link.phw?uf=al. Acesso em: 15.09.2010
26. LOPES, E. A. Guia para elaboração dos procedimentos operacionais padronizados exigidos pela RDC nº 275 da ANVISA. São Paulo: Livraria Varela, 2004.
27. OLIVEIRA, M. N.; BRASIL, A. L. D.; TADDEI, J. A. A. C. Avaliação das condições higiênico-sanitárias das cozinhas de creches públicas e filantrópicas. *Ciência e Saúde Coletiva*, Rio de Janeiro, v. 13, p. 1051 – 1060, mai-jun 2008.
28. Organização Mundial da Saúde. **Segurança básica dos alimentos para profissionais de saúde**. São Paulo: Roca, 2002.
29. PROENÇA R. P. et al. Qualidade nutricional e sensorial na produção de refeições. Florianópolis: Ed. da UFSC, 2005.

30. REVISTA HOTÉIS. Nutricionistas garantem segurança e sabor na hotelaria. São Paulo: 2005
31. RSZL, S. *et al.* **Sistema de Qualidade em segurança de alimentos ABNT NBR ISO 22000:2006, EUREPGAP e BRC.** Santa Catarina: SENAI, 2007.
32. SECRETARIA DE ESTADO DE TURISMO DO ESTADO DE ALAGOAS. Oferta hoteleira e extra-hoteleira – Alagoas – 1º semestre. Alagoas: Setur, 2009.
33. SERVIÇO NACIONAL DO COMÉRCIO. Manual de apoio para o sistema APPCC. Rio de Janeiro: SENAC/DN, 2002. Projeto APPCC Mesa.
34. SERVIÇO NACIONAL DO COMÉRCIO. Elementos de apoio Boas Práticas e Sistema APPCC. Rio de Janeiro: SENAC/DN, 2001. Projeto APPCC Mesa.
35. SACCOL, A. L. F. *et al.* **Lista de Avaliação para boas práticas em serviços de alimentação RDC 216.** São Paulo: Varela, 2006.
36. SILVA JUNIOR, E. A. Manual de Controle Higiênico-Sanitário em Serviços de Alimentação. São Paulo: Varela, 2005.
37. SILVA, C. G. **A importância dos Serviços de alimentação junto aos meios de hospedagem gaúchos – estudo de caso em hotéis na cidade de Porto Alegre.** Caxias do Sul, 2006. Disponível em:
<http://www.dominiopublico.gov.br/download/texto/cp036640.pdf>. Acesso em: 27.09.2010.
38. SANTOS JR, C. J. **Manual de Segurança Alimentar.** Rio de Janeiro: Editora Rubio, 2008.
39. SEMPREBOM, K.A.; RIBEIRO, C.S.G. **Análise da estrutura física, operacional e organizacional de uma unidade de alimentação e nutrição de uma instituição geriátrica de Maringá, PR.** Nutrire, São Paulo, v. 30, p. 1 - 149, dez 2005.
40. TOMICH, R. G. P. *et al.* **Metodologia para avaliação das boas práticas de fabricação em indústria de pão de queijo.** Ciência e tecnologia de Alimentos, Campinas, v. 25, p. 115 – 120, jan-mar 2005.

APÊNDICE A – FORMULÁRIO DE PESQUISA DE CAMPO – CHECK LIST

FPC 01 - TEMA: ALIMENTAÇÃO

U.F.:	MUNICÍPIO:	CIDADE/DISTRITO/OUTRO:
--------------	-------------------	-------------------------------

1. DADOS GERAIS DO ESTABELECIMENTO

NOME DO ESTABELECIMENTO	ENDEREÇO E TELEFONE	RAZÃO SOCIAL	ESPECIALIZAÇÃO OU SERVIÇOS	HORÁRIO DE FUNCIONAMENTO
-------------------------	---------------------	--------------	----------------------------	--------------------------

2. MANIPULADORES

2.1 O controle de saúde dos manipuladores são registrados e realizados de acordo com a legislação específica?

- Conforme
 Não conforme
 NA

2.2 Os manipuladores que apresentam lesões/ sintomas de enfermidades são afastados da atividade de preparação dos alimentos?

- Conforme
 Não conforme
 NA

2.3 Os manipuladores higienizam as mãos ao chegar ao trabalho, antes e após manipular alimentos, após interrupções do serviço, tocar materiais contaminados, após o uso do sanitário e sempre que se fizer necessário?

- Conforme
 Não conforme
 NA

2.4 Existem cartazes de orientação aos manipuladores sobre a higienização das mãos e demais hábitos de higiene em locais de fácil visualização e nas instalações sanitárias e lavatórios?

- Conforme
 Não conforme
 NA

2.5 Os manipuladores são orientados a não fumar, falar desnecessariamente, cantar, assobiar, espirrar, cuspir, tossir, comer e manipular dinheiro durante a manipulação de alimentos?

- Conforme
 Não conforme
 NA

2.6 Os manipuladores usam cabelos presos e protegidos por redes ou toucas, não usam barba, tem unhas curtas, sem esmalte ou base e não usam adornos e maquiagem durante a manipulação de alimentos?

- Conforme

- Não conforme
- NA

2.7 Os manipuladores são supervisionados e capacitados periodicamente em higiene pessoal, manipulação higiênica dos alimentos e em doenças transmitidas por alimentos com capacitação comprovada e documentada?

- Conforme
- Não conforme
- NA

2.8 Existem regras para visitantes como utilização de toucas, jaleco e higienização das mãos e estão disponíveis nos locais cartazes educativos com essa finalidade?

- Conforme
- Não conforme
- NA

3. PREPARAÇÃO DO ALIMENTO

3.1 O quantitativo de funcionários, equipamentos, móveis e utensílios disponíveis são compatíveis com a complexidade das preparações?

- Conforme
- Não conforme
- NA

3.2 Durante a preparação são adotadas medidas para minimizar os riscos de contaminação cruzada, como o contato direto ou indireto entre os alimentos crus, semi-preparados e prontos para o consumo?

- Conforme
- Não conforme
- NA

3.3 Matérias primas e ingredientes perecíveis são expostos a temperatura ambiente pelo tempo mínimo para preparação dos alimentos?

- Conforme
- Não conforme
- NA

3.4 Os alimentos que não são utilizados em sua totalidade são acondicionados e identificados com o nome do produto, data de fracionamento, prazo de validade após abertura ou retirada da embalagem original?

- Conforme
- Não conforme
- NA

3.5 E realizada a limpeza das embalagens primárias dos produtos antes de sua utilização?

- Conforme
- Não conforme
- NA

3.6 O tratamento térmico dos alimentos garante a temperatura mínima de 70°C em todas as partes?

- Conforme
- Não conforme
- NA

- 3.7 Óleos e gorduras utilizados nas frituras são utilizados no máximo a temperatura de 180°C, sendo substituídos quando houver alterações das características físico-químicas, sensoriais e formação de intensa espuma e fumaça?
- Conforme
 - Não conforme
 - NA
- 3.8 O descongelamento é realizado sob refrigeração em temperatura inferior a 5°C ou forno de microondas se for para consumo imediato?
- Conforme
 - Não conforme
 - NA
- 3.9 Os alimentos descongelados que não são consumidos imediatamente são mantidos sob refrigeração e não sendo recongelados?
- Conforme
 - Não conforme
 - NA
- 3.10 Após a cocção os alimentos preparados são conservados a temperatura superior a 60°C por 6 horas?
- Conforme
 - Não conforme
 - NA
- 3.11 Após a cocção os alimentos preparados que não são utilizados tem as temperaturas reduzidas de 60°C para 10°C em 2 horas e são conservados a 5°C ou a - 18°C?
- Conforme
 - Não conforme
 - NA
- 3.12 O prazo máximo de consumo do alimento preparado e conservado sobre refrigeração a temperatura máxima de 4°C é de 5 dias?
- Conforme
 - Não conforme
 - NA
- 3.13 Os alimentos preparados são armazenados sob refrigeração ou congelamento com etiquetas contendo informações como data de preparo e prazo de validade e o tempo e a temperatura são monitorados e registrados?
- Conforme
 - Não conforme
 - NA
- 3.14 Alimentos consumidos crus (FLV) são submetidos a higienizados com produtos regularizados pelo MS?
- Conforme
 - Não conforme
 - NA
- 3.15 O estabelecimento possui registros da garantia da qualidade dos alimentos preparados?
- Conforme
 - Não conforme
 - NA

APÊNDICE B – EQUIPAMENTO HOTELEIRO**FORMULÁRIO DE PESQUISA DE CAMPO****FPC 02 - TEMA: EQUIPAMENTO HOTELEIRO**

1. U.F.: MUNICÍPIO: DISTRITO/CIDADE/OUTRA ÁREA:

2. NOME DE FANTASIA:

3. RAZÃO SOCIAL:

4. INFORMANTE:

Cargo: Fax: 0XX

E-mail:

5. DETALHAMENTO DO ESTABELECIMENTO:

Número de funcionários:

até 20

até 50

acima de 50

Possui responsável técnico:

não

sim Formação:

Possui MBP:

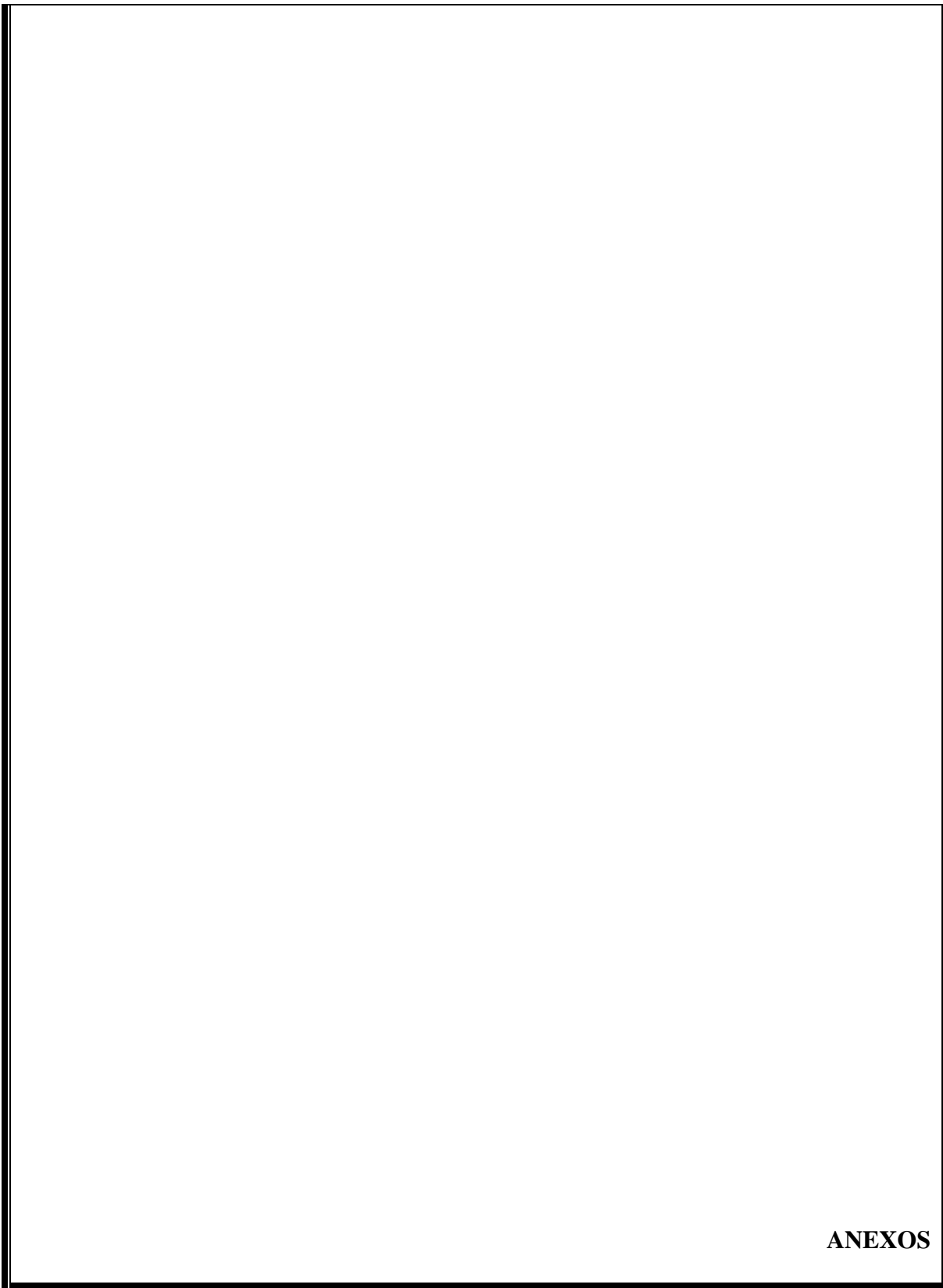
sim

não

Possui POPs:

sim

não



ANEXOS

ANEXO A - Termo de Consentimento Livre e Esclarecido

Termo de Consentimento Livre e Esclarecido (T.C.L.E.)

(Em 2 vias, firmado por cada participante-voluntári(o,a) da pesquisa e pelo responsável)

“O respeito devido à dignidade humana exige que toda pesquisa se processe após consentimento livre e esclarecido dos sujeitos, indivíduos ou grupos que por si e/ou por seus representantes legais manifestem a sua anuência à participação na pesquisa.” (Resolução. nº 196/96-IV, do Conselho Nacional de Saúde)

Eu,, tendo sido convidad(o,a) a participar como voluntári(o,a) do estudo UNIDADES PRODUTORAS DE REFEIÇÕES DOS MEIOS DE HOSPEDAGEM DE MACEIÓ: AVALIAÇÃO DOS REQUISITOS DE BOAS PRÁTICAS NA MANIPULAÇÃO DE ALIMENTOS, recebi d(o,a) Sr(a) PROF. DR. CYRO REGO CABRAL JÚNIOR, d(o,a) PROFA. DRA. MARIA CRISTINA DELGADO SILVA e d(o,a) MARIA DE FÁTIMA FEITOSA AMORIM GOMES, responsável por sua execução, as seguintes informações que me fizeram entender sem dificuldades e sem dúvidas os seguintes aspectos:

- Que o estudo se destina a pesquisar os meios de hospedagem de Maceió com o objetivo de avaliar até que ponto essas Unidades Produtoras de Refeições atendem aos requisitos legais do Ministério da Saúde.
- Que a importância deste estudo é a de: colaborar com os empreendimentos hoteleiros no que se refere a produção segura de alimentos e a manutenção da saúde dos usuários deste serviço.
- Que os resultados que se desejam alcançar são os seguintes: avaliar as conformidades e as não conformidades com os requisitos da legislação como indicativo de melhoria na qualidade da prestação de serviço, educação e de saúde.
- Que esse estudo começará em julho de 2011 e terminará em dezembro de 2011
- Que o estudo será feito da seguinte maneira: haverá uma visita inicial aos empreendimentos para esclarecimentos da pesquisa e assinatura do TCLE, em caso de aceitação da participação, em seguida será aplicado um check list em toda área de preparação, armazenamento, pré-preparo, preparo, manutenção e distribuição dos alimentos prontos para consumo.
- Que eu participarei das seguintes etapas: permitindo o acesso da pesquisadora às instalações da UPR e prestando esclarecimentos a cerca do funcionamento da unidade.
- Que os outros meios conhecidos para se obter os mesmos resultados são as seguintes: a única forma de se obter um diagnóstico higiênico-sanitário de uma UPR é através de avaliação in loco.
- Que os incômodos que poderei sentir com a minha participação são os seguintes expor a estrutura física e as informações funcionais da empresa.

- Que os possíveis riscos à minha saúde física e mental são: .não há riscos a saúde física e mental.
- Que os benefícios que deverei esperar com a minha participação, mesmo que não diretamente são: contribuir com o desenvolvimento científico do Estado e obter um diagnóstico detalhado da UPR da empresa.
- Que, sempre que desejar, serão fornecidos esclarecimentos sobre cada uma das etapas do estudo.
- Que, a qualquer momento, eu poderei recusar a continuar participando do estudo e, também, que eu poderei retirar este meu consentimento, sem que isso me traga qualquer penalidade ou prejuízo.
- Que as informações conseguidas através da minha participação não permitirão a identificação da minha pessoa, exceto aos responsáveis pelo estudo, e que a divulgação das mencionadas informações só será feita entre os profissionais estudiosos do assunto.

Finalmente, tendo eu compreendido perfeitamente tudo o que me foi informado sobre a minha participação no mencionado estudo e estando consciente dos meus direitos, das minhas responsabilidades, dos riscos e dos benefícios que a minha participação implicam, concordo em dele participar e para isso eu DOU O MEU CONSENTIMENTO SEM QUE PARA ISSO EU TENHA SIDO FORÇADO OU OBRIGADO.

Endereço d(o,a) participante-voluntári(o,a)

Domicílio: (rua, praça, conjunto):

Bloco: /Nº: /Complemento:

Bairro: /CEP/Cidade: /Telefone:

Ponto de referência:

Contato de urgência: Sr(a).

Domicílio: (rua, praça, conjunto):

Bloco: /Nº: /Complemento:

Bairro: /CEP/Cidade: /Telefone:

Ponto de referência:

Endereço d(os,as) responsável(is) pela pesquisa (OBRIGATÓRIO):

Instituição:

Endereço

Bloco: /Nº: /Complemento:

Bairro: /CEP/Cidade:

Telefones p/contato:

ATENÇÃO: Para informar ocorrências irregulares ou danosas durante a sua participação no estudo, dirija-se ao:**Comitê de Ética em Pesquisa da Universidade Federal de Alagoas:****Prédio da Reitoria, sala do C.O.C. , Campus A. C. Simões, Cidade Universitária****Telefone: 3214-1041**

Maceió,/...../.....

(Assinatura ou impressão datiloscópica d(o,a) voluntári(o,a) ou responsável legal - Rubricar as demais folhas)	Nome e Assinatura do(s) responsável(eis) pelo estudo (Rubricar as demais páginas)

ANEXO B – Resolução da Diretoria Colegiada nº 216/2004 MS/ANVISA

RDC N° 216_ ANVISA - Agência Nacional de Vigilância Sanitária

Resolução da Diretoria Colegiada nº. 216_ Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação em 15 de setembro de 2004

Dispõe sobre Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação.

A Diretoria Colegiada da Agência Nacional de Vigilância Sanitária, no uso da atribuição que lhe confere o art. 11, inciso IV, do Regulamento da Agência Nacional de Vigilância Sanitária, aprovado pelo Decreto nº. 3.029, de 16 de abril de 1999, c/c o art. 8º, inciso IV, do Regimento Interno aprovado pela Portaria nº. 593 de 25 de agosto de 2000, em reunião realizada em 13 de setembro de 2004, considerando a necessidade de constante aperfeiçoamento das ações de controle sanitário na área de alimentos visando a proteção à saúde da população; considerando a necessidade de harmonização da ação de inspeção sanitária em serviços de alimentação; considerando a necessidade de elaboração de requisitos higiênico-sanitários gerais para serviços de alimentação aplicáveis em todo território nacional; adota a seguinte Resolução de Diretoria Colegiada e eu, Diretor-Presidente, determino a sua publicação:

Art. 1º Aprovar o Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação.

Art. 2º A presente Resolução pode ser complementada pelos órgãos de vigilância sanitária estaduais, distrital e municipais visando abranger requisitos inerentes às realidades locais e promover a melhoria das condições higiênico-sanitárias dos serviços de alimentação.

Art. 3º Os estabelecimentos têm o prazo de 180 (cento e oitenta) dias, a contar da data da publicação, para se adequarem ao Regulamento Técnico constante do Anexo I desta Resolução.

Art. 4º Esta Resolução entra em vigor na data de sua publicação.

Art. 5º Fica revogada a Resolução CNNPA nº 16, publicada no Diário Oficial da União em 28 de junho de 1978.

Art. 6º A inobservância ou desobediência ao disposto na presente Resolução configura infração de natureza sanitária, na forma da Lei nº 6437, de 20 de agosto de 1977, sujeitando o infrator às penalidades previstas nesse diploma legal.

CLÁUDIO MAIEROVITCH PESSANHA HENRIQUES

ANEXO**REGULAMENTO TÉCNICO DE BOAS PRÁTICAS PARA SERVIÇOS DE ALIMENTAÇÃO****1 - ALCANCE****1.1. Objetivo**

Estabelecer procedimentos de Boas Práticas para serviços de alimentação a fim de garantir as

condições higiênico-sanitárias do alimento preparado.

1.2. Âmbito de Aplicação

Aplica-se aos serviços de alimentação que realizam algumas das seguintes atividades: manipulação, preparação, fracionamento, armazenamento, distribuição, transporte,

exposição à venda e entrega de alimentos preparados ao consumo, tais como cantinas, bufês, comissarias, confeitarias, cozinhas industriais, cozinhas institucionais, delicatêssens, lanchonetes, padarias, pastelarias, restaurantes, rotisseries e congêneres.

As comissarias instaladas em Portos, Aeroportos, Fronteiras e Terminais Alfandegados devem, ainda, obedecer aos regulamentos técnicos específicos.

Excluem-se deste Regulamento os lactários, as unidades de Terapia de Nutrição Enteral - TNE, os bancos de leite humano, as cozinhas dos estabelecimentos assistenciais de saúde e os

estabelecimentos industriais abrangidos no âmbito do Regulamento Técnico sobre as Condições Higiênico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos.

2- DEFINIÇÕES

Para efeito deste Regulamento, considera-se:

2.1 Alimentos preparados: são alimentos manipulados e preparados em serviços de alimentação, expostos à venda embalados ou não, subdividindo-se em três categorias:

a) Alimentos cozidos, mantidos quentes e expostos ao consumo;

b) Alimentos cozidos, mantidos refrigerados, congelados ou à temperatura ambiente, que necessitam ou não de aquecimento antes do consumo;

c) Alimentos crus, mantidos refrigerados ou à temperatura ambiente, expostos ao consumo.

2.2 Anti-sepsia: operação que visa a redução de microrganismos presentes na pele em níveis seguros, durante a lavagem das mãos com sabonete anti-séptico ou por uso de agente anti-séptico após a lavagem e secagem das mãos.

2.3 Boas Práticas: procedimentos que devem ser adotados por serviços de alimentação a fim de garantir a qualidade higiênico-sanitária e a conformidade dos alimentos com a legislação sanitária.

2.4 Contaminantes: substâncias ou agentes de origem biológica, química ou física, estranhos ao alimento, que sejam considerados nocivos à saúde humana ou que comprometam a sua integridade.

2.5 Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas: sistema que incorpora ações preventivas e corretivas destinadas a impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou a proliferação de vetores e pragas urbanas que comprometam a qualidade higiênico-sanitária do alimento.

2.6 Desinfecção: operação de redução, por método físico e ou agente químico, do número de microrganismos em nível que não comprometa a qualidade higiênico-sanitária do alimento.

2.7 Higienização: operação que compreende duas etapas, a limpeza e a desinfecção.

2.8 Limpeza: operação de remoção de substâncias minerais e ou orgânicas indesejáveis, tais como terra, poeira, gordura e outras sujidades.

2.9 Manipulação de alimentos: operações efetuadas sobre a matéria-prima para obtenção e entrega ao consumo do alimento preparado, envolvendo as etapas de preparação, embalagem, armazenamento, transporte, distribuição e exposição à venda.

2.10 Manipuladores de alimentos: qualquer pessoa do serviço de alimentação que entra em contato direto ou indireto com o alimento.

2.11 Manual de Boas Práticas: documento que descreve as operações realizadas pelo estabelecimento, incluindo, no mínimo, os requisitos higiênico-sanitários dos edifícios, a manutenção e higienização das instalações, dos equipamentos e dos utensílios, o controle

da água de abastecimento, o controle integrado de vetores e pragas urbanas, a capacitação profissional, o controle da higiene e saúde dos manipuladores, o manejo de resíduos e o controle e garantia de qualidade do alimento preparado.

2.12 Medida de controle: procedimento adotado com o objetivo de prevenir, reduzir a um nível aceitável ou eliminar um agente físico, químico ou biológico que comprometa a qualidade higiênico-sanitária do alimento.

2.13 Produtos perecíveis: produtos alimentícios, alimentos “in natura”, produtos semi-preparados ou produtos preparados para o consumo que, pela sua natureza ou composição, necessitam de condições especiais de temperatura para sua conservação.

2.14 Registro: consiste de anotação em planilha e ou documento, apresentando data e identificação do funcionário responsável pelo seu preenchimento.

2.15 Resíduos: materiais a serem descartados, oriundos da área de preparação e das demais áreas do serviço de alimentação.

2.16 Saneantes: substâncias ou preparações destinadas à higienização, desinfecção ou desinfestação domiciliar, em ambientes coletivos e/ou públicos, em lugares de uso comum e no tratamento de água.

2.17 Serviço de alimentação: estabelecimento onde o alimento é manipulado, preparado, armazenado e ou exposto à venda, podendo ou não ser consumido no local.

2.18 Procedimento Operacional Padronizado - POP: procedimento escrito de forma objetiva que estabelece instruções seqüenciais para a realização de operações rotineiras e específicas na manipulação de alimentos.

3- REFERÊNCIAS

3.1 BRASIL. Decreto-Lei nº 986, de 21 de outubro de 1969. Institui Normas Básicas sobre Alimentos.

3.2 BRASIL. Lei nº 6360, de 23 de setembro de 1976. Dispõe sobre a vigilância sanitária a que ficam

sujeitos os medicamentos, as drogas, os insumos farmacêuticos e correlatos, cosméticos, saneantes

e outros produtos, e dá outras providências.

3.3 BRASIL. Lei nº 6437, de 20 de agosto de 1977, e suas alterações. Configura infrações a legislação sanitária federal, estabelece as sanções respectivas e dá outras providências.

3.4 BRASIL, Ministério da Saúde. Divisão Nacional de Vigilância Sanitária de Produtos Saneantes Domissanitários. Portaria nº 15, de 23 de agosto de 1988. Normas para Registro dos Saneantes Domissanitários com Ação Antimicrobiana.

3.5 BRASIL, Ministério da Saúde. Secretaria Nacional de Organização e Desenvolvimento de Serviços de Saúde. Programa de Controle de Infecção Hospitalar. LAVAR AS MÃOS: INFORMAÇÕES PARA PROFISSIONAIS DE SAÚDE. 39 páginas na Impressão Original, il. - Série A: Normas e Manuais Técnicos - 11, 1989.

3.6 BRASIL, Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância Sanitária. Portaria nº 1.428, de 26 de novembro de 1993. Regulamentos Técnicos sobre Inspeção Sanitária, Boas Práticas de Produção/Prestação de Serviços e Padrão de Identidade e Qualidade na Área de Alimentos.

3.7 BRASIL, Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância Sanitária. Portaria nº 152, de 26 de fevereiro de 1999. Regulamento Técnico para Produtos destinados à Desinfecção de Água para o Consumo Humano e de Produtos Algicidas e Fungicidas para Piscinas.

3.8 BRASIL, Ministério da Saúde. Gabinete do Ministro. Portaria nº 3.523, de 28 de agosto de 1998.

Regulamento Técnico contendo Medidas Básicas referentes aos Procedimentos de Verificação

Visual do Estado de Limpeza, Remoção de Sujidades por Métodos Físicos e Manutenção do Estado de Integridade e Eficiência de todos os Componentes dos Sistemas de Climatização, para garantir a Qualidade do Ar de Interiores e Prevenção de Riscos à Saúde dos Ocupantes de Ambientes Climatizados.

3.9 BRASIL, Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução nº 105 de 19 de maio de 1999. Aprova os Regulamentos Técnicos: Disposições Gerais para Embalagens e Equipamentos Plásticos em contato com Alimentos

3.10 BRASIL, Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução nº 211, de 18 de junho de 1999. Altera os dispositivos das Normas para Registro dos Saneantes Domissanitários com Ação Antimicrobiana.

3.11 BRASIL, Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução-RDC nº 18, de 29 de fevereiro de 2000. Dispõe sobre Normas Gerais para Funcionamento de Empresas Especializadas na Prestação de Serviços de Controle de Vetores e Pragas Urbanas.

3.12 BRASIL, Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução-RDC nº 277, de 16 de abril de 2001. Altera os dispositivos do Regulamento Técnico para Produtos destinados à Desinfecção de Água para o Consumo Humano e de Produtos Algicidas e Fungicidas para Piscinas.

3.13 BRASIL, Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução-RDC nº 91, de 11 de maio de 2001. Aprova o Regulamento Técnico - Critérios Gerais e Classificação de Materiais para Embalagens e Equipamentos em Contato com Alimentos constante do Anexo desta Resolução.

3.14 BRASIL, Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução-RE nº 9, de 16 de janeiro de 2003. Orientação Técnica Elaborada por Grupo Técnico Assessor sobre Padrões Referenciais de Qualidade do Ar Interior em Ambientes Climatizados Artificialmente de Uso Público e Coletivo.

3.15 BRASIL, Ministério da Saúde. Gabinete do Ministro. Portaria nº 518, de 25 de março de 2004. Estabelece os Procedimentos e as Responsabilidades relativos ao Controle e Vigilância da Qualidade da Água para Consumo Humano e seu Padrão de Potabilidade.

3.16 BRASIL, Ministério do Trabalho e Emprego. Secretaria de Segurança e Saúde no Trabalho. Norma Regulamentadora nº 7. Programa de Controle Médico de Saúde Ocupacional.

3.17 CODEX ALIMENTARIUS. CAC/RCP 1-1969, Rev. 4, 2003. Recommended International Code of Practice General Principles of Food Hygiene.

3.18 CODEX ALIMENTARIUS. CAC/RCP 39-1993. Code of Hygienic Practice for Precooked and Cooked Foods in Mass Catering.

3.19 WORLD HEALTH ORGANIZATION. Genebra, 1999. Basic Food Safety for Health Workers.

4- BOAS PRÁTICAS PARA SERVIÇOS DE ALIMENTAÇÃO

4.1 EDIFICAÇÃO, INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS

4.1.1 A edificação e as instalações devem ser projetadas de forma a possibilitar um fluxo ordenado e sem cruzamentos em todas as etapas da preparação de alimentos e a facilitar as

operações de manutenção, limpeza e, quando for o caso, desinfecção. O acesso às instalações deve ser controlado e independente, não comum a outros usos.

4.1.2 O dimensionamento da edificação e das instalações deve ser compatível com todas as operações. Deve existir separação entre as diferentes atividades por meios físicos ou por outros meios eficazes de forma a evitar a contaminação cruzada.

4.1.3 As instalações físicas como piso, parede e teto devem possuir revestimento liso, impermeável e lavável. Devem ser mantidos íntegros, conservados, livres de rachaduras, trincas, goteiras, vazamentos, infiltrações, bolores, descascamentos, dentre outros e não devem transmitir contaminantes aos alimentos.

4.1.4 As portas e as janelas devem ser mantidas ajustadas aos batentes. As portas da área de preparação e armazenamento de alimentos devem ser dotadas de fechamento automático. As aberturas externas das áreas de armazenamento e preparação de alimentos, inclusive o sistema de exaustão, devem ser providas de telas milimetradas para impedir o acesso de vetores e pragas urbanas. As telas devem ser removíveis para facilitar a limpeza periódica.

4.1.5 As instalações devem ser abastecidas de água corrente e dispor de conexões com rede de esgoto ou fossa séptica. Quando presentes, os ralos devem ser sifonados e as grelhas devem possuir dispositivo que permitam seu fechamento.

4.1.6 As caixas de gordura e de esgoto devem possuir dimensão compatível ao volume de resíduos, devendo estar localizadas fora da área de preparação e armazenamento de alimentos e apresentar adequado estado de conservação e funcionamento.

4.1.7 As áreas internas e externas do estabelecimento devem estar livres de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente, não sendo permitida a presença de animais.

4.1.8 A iluminação da área de preparação deve proporcionar a visualização de forma que as atividades sejam realizadas sem comprometer a higiene e as características sensoriais dos alimentos. As luminárias localizadas sobre a área de preparação dos alimentos devem ser apropriadas e estar protegidas contra explosão e quedas acidentais.

4.1.9 As instalações elétricas devem estar embutidas ou protegidas em tubulações externas e íntegras de tal forma a permitir a higienização dos ambientes.

4.1.10 A ventilação deve garantir a renovação do ar e a manutenção do ambiente livre de fungos, gases, fumaça, pós, partículas em suspensão, condensação de vapores dentre outros que possam comprometer a qualidade higiênico-sanitária do alimento. O fluxo de ar não deve incidir diretamente sobre os alimentos.

4.1.11 Os equipamentos e os filtros para climatização devem estar conservados. A limpeza dos componentes do sistema de climatização, a troca de filtros e a manutenção programada e periódica destes equipamentos devem ser registradas e realizadas conforme legislação específica.

4.1.12 As instalações sanitárias e os vestiários não devem se comunicar diretamente com a área de preparação e armazenamento de alimentos ou refeitórios, devendo ser mantidos organizados e em adequado estado de conservação. As portas externas devem ser dotadas de fechamento automático.

4.1.13 As instalações sanitárias devem possuir lavatórios e estar supridas de produtos destinados à higiene pessoal tais como papel higiênico, sabonete líquido inodoro antiséptico ou sabonete líquido inodoro e produto anti-séptico e toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro para secagem das mãos. Os coletores dos resíduos devem ser dotados de tampa e acionados sem contato manual.

4.1.14 Devem existir lavatórios exclusivos para a higiene das mãos na área de manipulação, em posições estratégicas em relação ao fluxo de preparo dos alimentos e em número

suficiente de modo a atender toda a área de preparação. Os lavatórios devem possuir sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e produto anti-séptico, toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro de secagem das mãos e coletor de papel, acionado sem contato manual.

4.1.15 Os equipamentos, móveis e utensílios que entram em contato com alimentos devem ser de materiais que não transmitam substâncias tóxicas, odores, nem sabores aos mesmos, conforme estabelecido em legislação específica. Devem ser mantidos em adequado estado de conservação e ser resistentes à corrosão e a repetidas operações de limpeza e desinfecção.

RDC N° 216_ ANVISA - Agência Nacional de Vigilância Sanitária Resolução da Diretoria Colegiada nº. 216_ Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação._15 de setembro de 2004

4.1.16 Devem ser realizadas manutenção programada e periódica dos equipamentos e utensílios e calibração dos instrumentos ou equipamentos de medição, mantendo registro da realização dessas operações.

4.1.17 As superfícies dos equipamentos, móveis e utensílios utilizados na preparação, embalagem, armazenamento, transporte, distribuição e exposição à venda dos alimentos devem ser lisas, impermeáveis, laváveis e estar isentas de rugosidades, frestas e outras imperfeições que possam comprometer a higienização dos mesmos e serem fontes de contaminação dos alimentos.

4.2 HIGIENIZAÇÃO DE INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS

4.2.1 As instalações, os equipamentos, os móveis e os utensílios devem ser mantidos em condições higiênico-sanitárias apropriadas. As operações de higienização devem ser realizadas por funcionários comprovadamente capacitados e com frequência que garanta a manutenção dessas condições e minimize o risco de contaminação do alimento.

4.2.2 As caixas de gordura devem ser periodicamente limpas. O descarte dos resíduos deve atender ao disposto em legislação específica.

4.2.3 As operações de limpeza e, se for o caso, de desinfecção das instalações e equipamentos, quando não forem realizadas rotineiramente, devem ser registradas.

4.2.4 A área de preparação do alimento deve ser higienizada quantas vezes forem necessárias e imediatamente após o término do trabalho. Devem ser tomadas precauções para impedir a contaminação dos alimentos causada por produtos saneantes, pela suspensão de partículas e pela formação de aerossóis. Substâncias odorizantes e ou desodorantes em quaisquer das suas formas não devem ser utilizadas nas áreas de preparação e armazenamento dos alimentos.

4.2.5 Os produtos saneantes utilizados devem estar regularizados pelo Ministério da Saúde. A diluição, o tempo de contato e modo de uso/aplicação dos produtos saneantes devem obedecer às instruções recomendadas pelo fabricante. Os produtos saneantes devem ser identificados e guardados em local reservado para essa finalidade.

4.2.6 Os utensílios e equipamentos utilizados na higienização devem ser próprios para a atividade e estar conservados, limpos e disponíveis em número suficiente e guardados em local reservado para essa finalidade. Os utensílios utilizados na higienização de instalações devem ser distintos daqueles usados para higienização das partes dos equipamentos e utensílios que entrem em contato com o alimento.

4.2.7 Os funcionários responsáveis pela atividade de higienização das instalações sanitárias devem utilizar uniformes apropriados e diferenciados daqueles utilizados na manipulação de alimentos.

4.3 CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS

4.3.1 A edificação, as instalações, os equipamentos, os móveis e os utensílios devem ser livres

de vetores e pragas urbanas. Deve existir um conjunto de ações eficazes e contínuas de controle de vetores e pragas urbanas, com o objetivo de impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou proliferação dos mesmos.

4.3.2 Quando as medidas de prevenção adotadas não forem eficazes, o controle químico deve ser empregado e executado por empresa especializada, conforme legislação específica, com produtos desinfestantes regularizados pelo Ministério da Saúde.

4.3.3 Quando da aplicação do controle químico, a empresa especializada deve estabelecer procedimentos pré e pós-tratamento a fim de evitar a contaminação dos alimentos, equipamentos e utensílios. Quando aplicável, os equipamentos e os utensílios, antes de serem reutilizados, devem ser higienizados para a remoção dos resíduos de produtos desinfestantes. RDC N° 216_ ANVISA - Agência Nacional de Vigilância Sanitária Resolução da Diretoria Colegiada n°. 216_ Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação._15 de setembro de 2004

4.4 ABASTECIMENTO DE ÁGUA

4.4.1 Deve ser utilizada somente água potável para manipulação de alimentos. Quando utilizada solução alternativa de abastecimento de água, a potabilidade deve ser atestada semestralmente mediante laudos laboratoriais, sem prejuízo de outras exigências previstas em legislação específica.

4.4.2 O gelo para utilização em alimentos deve ser fabricado a partir de água potável, mantido em condição higiênico-sanitária que evite sua contaminação.

4.4.3 O vapor, quando utilizado em contato direto com alimentos ou com superfícies que entrem em contato com alimentos, deve ser produzido a partir de água potável e não pode representar fonte de contaminação.

4.4.4 O reservatório de água deve ser edificado e ou revestido de materiais que não comprometam a qualidade da água, conforme legislação específica. Deve estar livre de rachaduras, vazamentos, infiltrações, descascamentos dentre outros defeitos e em adequado estado de higiene e conservação, devendo estar devidamente tampado. O reservatório de água deve ser higienizado, em um intervalo máximo de seis meses, devendo ser mantidos registros da operação.

4.5 MANEJO DOS RESÍDUOS

4.5.1 O estabelecimento deve dispor de recipientes identificados e íntegros, de fácil higienização e transporte, em número e capacidade suficientes para conter os resíduos.

4.5.2 Os coletores utilizados para deposição dos resíduos das áreas de preparação e armazenamento de alimentos devem ser dotados de tampas acionadas sem contato manual.

4.5.3 Os resíduos devem ser freqüentemente coletados e estocados em local fechado e isolado da área de preparação e armazenamento dos alimentos, de forma a evitar focos de contaminação e atração de vetores e pragas urbanas.

4.6 MANIPULADORES

4.6.1 O controle da saúde dos manipuladores deve ser registrado e realizado de acordo com a legislação específica.

4.6.2 Os manipuladores que apresentarem lesões e ou sintomas de enfermidades que possam comprometer a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos devem ser afastados da atividade de preparação de alimentos enquanto persistirem essas condições de saúde.

4.6.3 Os manipuladores devem ter asseio pessoal, apresentando-se com uniformes compatíveis à atividade, conservados e limpos. Os uniformes devem ser trocados, no mínimo, diariamente e usados exclusivamente nas dependências internas do estabelecimento. As roupas e os objetos pessoais devem ser guardados em local específico e reservado para esse fim.

4.6.4 Os manipuladores devem lavar cuidadosamente as mãos ao chegar ao trabalho, antes e após manipular alimentos, após qualquer interrupção do serviço, após tocar materiais contaminados, após usar os sanitários e sempre que se fizer necessário. Devem ser afixados cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem e anti-sepsia das mãos e demais hábitos de higiene, em locais de fácil visualização, inclusive nas instalações sanitárias e lavatórios.

4.6.5 Os manipuladores não devem fumar, falar desnecessariamente, cantar, assobiar, espirrar, cuspir, tossir, comer, manipular dinheiro ou praticar outros atos que possam contaminar o alimento, durante o desempenho das atividades.

4.6.6 Os manipuladores devem usar cabelos presos e protegidos por redes, toucas ou outro acessório apropriado para esse fim, não sendo permitido o uso de barba. As unhas devem estar curtas e sem esmalte ou base. Durante a manipulação, devem ser retirados todos os objetos de adorno pessoal e a maquiagem.

4.6.7 Os manipuladores de alimentos devem ser supervisionados e capacitados periodicamente em higiene pessoal, em manipulação higiênica dos alimentos e em doenças transmitidas por alimentos. A capacitação deve ser comprovada mediante documentação.

4.6.8 Os visitantes devem cumprir os requisitos de higiene e de saúde estabelecidos para os manipuladores.

4.7 MATÉRIAS-PRIMAS, INGREDIENTES E EMBALAGENS

4.7.1 Os serviços de alimentação devem especificar os critérios para avaliação e seleção dos fornecedores de matérias-primas, ingredientes e embalagens. O transporte desses insumos deve ser realizado em condições adequadas de higiene e conservação.

4.7.2 A recepção das matérias-primas, dos ingredientes e das embalagens deve ser realizada em área protegida e limpa. Devem ser adotadas medidas para evitar que esses insumos contaminem o alimento preparado.

4.7.3 As matérias-primas, os ingredientes e as embalagens devem ser submetidos à inspeção

e aprovados na recepção. As embalagens primárias das matérias-primas e dos ingredientes devem estar íntegras. A temperatura das matérias-primas e ingredientes que necessitem de condições especiais de conservação deve ser verificada nas etapas de recepção e de armazenamento.

4.7.4 Os lotes das matérias-primas, dos ingredientes ou das embalagens reprovados ou com prazos de validade vencidos devem ser imediatamente devolvidos ao fornecedor e, na impossibilidade, devem ser devidamente identificados e armazenados separadamente. Deve ser determinada a destinação final dos mesmos.

4.7.5 As matérias-primas, os ingredientes e as embalagens devem ser armazenados em local limpo e organizado, de forma a garantir proteção contra contaminantes. Devem estar adequadamente acondicionados e identificados, sendo que sua utilização deve respeitar o prazo de validade. Para os alimentos dispensados da obrigatoriedade da indicação do prazo de validade, deve ser observada a ordem de entrada dos mesmos.

4.7.6 As matérias-primas, os ingredientes e as embalagens devem ser armazenados sobre paletes, estrados e ou prateleiras, respeitando-se o espaçamento mínimo necessário para garantir adequada ventilação, limpeza e, quando for o caso, desinfecção do local. Os paletes, estrados e ou prateleiras devem ser de material liso, resistente, impermeável e lavável.

4.8 PREPARAÇÃO DO ALIMENTO

4.8.1 As matérias-primas, os ingredientes e as embalagens utilizados para preparação do alimento devem estar em condições higiênico-sanitárias adequadas e em conformidade com a legislação específica.

4.8.2 O quantitativo de funcionários, equipamentos, móveis e ou utensílios disponíveis devem

ser compatíveis com volume, diversidade e complexidade das preparações alimentícias.

4.8.3 Durante a preparação dos alimentos, devem ser adotadas medidas a fim de minimizar o risco de contaminação cruzada. Deve-se evitar o contato direto ou indireto entre alimentos crus, semi-preparados e prontos para o consumo.

4.8.4 Os funcionários que manipulam alimentos crus devem realizar a lavagem e a antissepsia

das mãos antes de manusear alimentos preparados.

4.8.5 As matérias-primas e os ingredientes caracterizados como produtos perecíveis devem ser expostos à temperatura ambiente somente pelo tempo mínimo necessário para a preparação do alimento, a fim de não comprometer a qualidade higiênico-sanitária do alimento preparado.

4.8.6 Quando as matérias-primas e os ingredientes não forem utilizados em sua totalidade, devem ser adequadamente acondicionados e identificados com, no mínimo, as seguintes informações: designação do produto, data de fracionamento e prazo de validade após a abertura ou retirada da embalagem original.

4.8.7 Quando aplicável, antes de iniciar a preparação dos alimentos, deve-se proceder à adequada limpeza das embalagens primárias das matérias-primas e dos ingredientes, minimizando o risco de contaminação.

4.8.8 O tratamento térmico deve garantir que todas as partes do alimento atinjam a temperatura de, no mínimo, 70°C (setenta graus Celsius). Temperaturas inferiores podem ser utilizadas no tratamento térmico desde que as combinações de tempo e temperatura sejam suficientes para assegurar a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos.

4.8.9 A eficácia do tratamento térmico deve ser avaliada pela verificação da temperatura e do tempo utilizados e, quando aplicável, pelas mudanças na textura e cor na parte central do alimento.

4.8.10 Para os alimentos que forem submetidos à fritura, além dos controles estabelecidos para um tratamento térmico, deve-se instituir medidas que garantam que o óleo e a gordura utilizados não constituam uma fonte de contaminação química do alimento preparado.

4.8.11 Os óleos e gorduras utilizados devem ser aquecidos a temperaturas não superiores a 180°C (cento e oitenta graus Celsius), sendo substituídos imediatamente sempre que houver

alteração evidente das características físico-químicas ou sensoriais, tais como aroma e sabor, e formação intensa de espuma e fumaça.

4.8.12 Para os alimentos congelados, antes do tratamento térmico, deve-se proceder ao descongelamento, a fim de garantir adequada penetração do calor. Excetuam-se os casos em que o fabricante do alimento recomenda que o mesmo seja submetido ao tratamento térmico ainda congelado, devendo ser seguidas as orientações constantes da rotulagem.

4.8.13 O descongelamento deve ser conduzido de forma a evitar que as áreas superficiais dos alimentos se mantenham em condições favoráveis à multiplicação microbiana. O descongelamento deve ser efetuado em condições de refrigeração à temperatura inferior a 5°C (cinco graus Celsius) ou em forno de microondas quando o alimento for submetido imediatamente à cocção.

4.8.14 Os alimentos submetidos ao descongelamento devem ser mantidos sob refrigeração se não forem imediatamente utilizados, não devendo ser recongelados.

4.8.15 Após serem submetidos à cocção, os alimentos preparados devem ser mantidos em condições de tempo e de temperatura que não favoreçam a multiplicação microbiana. Para conservação a quente, os alimentos devem ser submetidos à temperatura superior a 60°C (sessenta graus Celsius) por, no máximo, 6 (seis) horas. Para conservação sob refrigeração ou congelamento, os alimentos devem ser previamente submetidos ao processo de resfriamento.

4.8.16 O processo de resfriamento de um alimento preparado deve ser realizado de forma a minimizar o risco de contaminação cruzada e a permanência do mesmo em temperaturas que favoreçam a multiplicação microbiana. A temperatura do alimento preparado deve ser reduzida de 60°C (sessenta graus Celsius) a 10°C (dez graus Celsius) em até duas horas. Em seguida, o mesmo deve ser conservado 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).

4.8.17 O prazo máximo de consumo do alimento preparado e conservado sob refrigeração a temperatura de 4°C (quatro graus Celsius), ou inferior, deve ser de 5 (cinco) dias. Quando RDC N° 216_ ANVISA - Agência Nacional de Vigilância Sanitária Resolução da Diretoria Colegiada n°. 216_ Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação._15 de setembro de 2004 forem utilizadas temperaturas superiores a 4°C (quatro graus Celsius) e inferiores a 5°C (cinco graus Celsius), o prazo máximo de consumo deve ser reduzido, de forma a garantir as condições higiênico-sanitárias do alimento preparado.

4.8.18 Caso o alimento preparado seja armazenado sob refrigeração ou congelamento deve-se apor no invólucro do mesmo, no mínimo, as seguintes informações: designação, data de preparo e prazo de validade. A temperatura de armazenamento deve ser regularmente monitorada e registrada.

4.8.19 Quando aplicável, os alimentos a serem consumidos crus devem ser submetidos a processo de higienização a fim de reduzir a contaminação superficial. Os produtos utilizados na higienização dos alimentos devem estar regularizados no órgão competente do Ministério da Saúde e serem aplicados de forma a evitar a presença de resíduos no alimento preparado.

4.8.20 O estabelecimento deve implementar e manter documentado o controle e garantia da qualidade dos alimentos preparados.

4.9 ARMAZENAMENTO E TRANSPORTE DO ALIMENTO PREPARADO

4.9.1 Os alimentos preparados mantidos na área de armazenamento ou aguardando o transporte devem estar identificados e protegidos contra contaminantes. Na identificação deve constar, no mínimo, a designação do produto, a data de preparo e o prazo de validade.

4.9.2 O armazenamento e o transporte do alimento preparado, da distribuição até a entrega ao consumo, deve ocorrer em condições de tempo e temperatura que não comprometam sua qualidade higiênico-sanitária. A temperatura do alimento preparado deve ser monitorada durante essas etapas.

4.9.3 Os meios de transporte do alimento preparado devem ser higienizados, sendo adotadas medidas a fim de garantir a ausência de vetores e pragas urbanas. Os veículos devem ser dotados de cobertura para proteção da carga, não devendo transportar outras cargas que comprometam a qualidade higiênico-sanitária do alimento preparado.

4.10 EXPOSIÇÃO AO CONSUMO DO ALIMENTO PREPARADO

4.10.1 As áreas de exposição do alimento preparado e de consumação ou refeitório devem ser mantidas organizadas e em adequadas condições higiênico-sanitárias. Os equipamentos, móveis e utensílios disponíveis nessas áreas devem ser compatíveis com as atividades, em número suficiente e em adequado estado de conservação.

4.10.2 Os manipuladores devem adotar procedimentos que minimizem o risco de contaminação dos alimentos preparados por meio da anti-sepsia das mãos e pelo uso de utensílios ou luvas descartáveis.

4.10.3 Os equipamentos necessários à exposição ou distribuição de alimentos preparados sob temperaturas controladas, devem ser devidamente dimensionados, e estar em adequado estado de higiene, conservação e funcionamento. A temperatura desses equipamentos deve ser regularmente monitorada.

4.10.4 O equipamento de exposição do alimento preparado na área de consumação deve dispor de barreiras de proteção que previnam a contaminação do mesmo em decorrência da proximidade ou da ação do consumidor e de outras fontes.

4.10.5 Os utensílios utilizados na consumação do alimento, tais como pratos, copos, talheres, devem ser descartáveis ou, quando feitos de material não-descartável, devidamente higienizados, sendo armazenados em local protegido.

4.10.6 Os ornamentos e plantas localizados na área de consumação ou refeitório não devem constituir fonte de contaminação para os alimentos preparados.

4.10.7 A área do serviço de alimentação onde se realiza a atividade de recebimento de dinheiro, cartões e outros meios utilizados para o pagamento de despesas, deve ser reservada. Os funcionários responsáveis por essa atividade não devem manipular alimentos preparados, embalados ou não.

4.11 DOCUMENTAÇÃO E REGISTRO

4.11.1 Os serviços de alimentação devem dispor de Manual de Boas Práticas e de Procedimentos Operacionais Padronizados. Esses documentos devem estar acessíveis aos funcionários envolvidos e disponíveis à autoridade sanitária, quando requerido.

4.11.2 Os POP devem conter as instruções seqüenciais das operações e a frequência de execução, especificando o nome, o cargo e ou a função dos responsáveis pelas atividades. Devem ser aprovados, datados e assinados pelo responsável do estabelecimento.

4.11.3 Os registros devem ser mantidos por período mínimo de 30 (trinta) dias contados a partir da data de preparação dos alimentos.

4.11.4 Os serviços de alimentação devem implementar Procedimentos Operacionais Padronizados relacionados aos seguintes itens:

- a) Higienização de instalações, equipamentos e móveis;
- b) Controle integrado de vetores e pragas urbanas;
- c) Higienização do reservatório;
- d) Higiene e saúde dos manipuladores.

4.11.5 Os POP referentes às operações de higienização de instalações, equipamentos e móveis devem conter as seguintes informações: natureza da superfície a ser higienizada, método de higienização, princípio ativo selecionado e sua concentração, tempo de contato dos agentes químicos e ou físicos utilizados na operação de higienização, temperatura e outras informações que se fizerem necessárias. Quando aplicável, os POP devem contemplar a operação de desmonte dos equipamentos.

4.11.6 Os POP relacionados ao controle integrado de vetores e pragas urbanas devem contemplar as medidas preventivas e corretivas destinadas a impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou a proliferação de vetores e pragas urbanas. No caso da adoção de controle químico, o estabelecimento deve apresentar comprovante de execução de serviço fornecido pela empresa especializada contratada, contendo as informações estabelecidas em legislação sanitária específica.

4.11.7 Os POP referentes à higienização do reservatório devem especificar as informações constantes do item 4.11.5, mesmo quando realizada por empresa terceirizada e, neste caso, deve ser apresentado o certificado de execução do serviço.

4.11.8 Os POP relacionados à higiene e saúde dos manipuladores devem contemplar as etapas, a frequência e os princípios ativos usados na lavagem e anti-sepsia das mãos dos manipuladores, assim como as medidas adotadas nos casos em que os manipuladores apresentem lesão nas mãos, sintomas de enfermidade ou suspeita de problema de saúde que possa comprometer a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos. Deve-se especificar os exames aos quais os manipuladores de alimentos são submetidos, bem como a periodicidade de sua execução. 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.

4.12. RESPONSABILIDADE

4.12.1. O responsável pelas atividades de manipulação dos alimentos deve ser o proprietário ou funcionário designado, devidamente capacitado, sem prejuízo dos casos onde há previsão legal para responsabilidade técnica.

4.12.2. O responsável pelas atividades de manipulação dos alimentos deve ser comprovadamente submetido a curso de capacitação, abordando, no mínimo, os seguintes temas:

- a) Contaminantes alimentares;
- b) Doenças transmitidas por alimentos;
- c) Manipulação higiênica dos alimentos;
- d) Boas Práticas.

ANEXO C - Resolução da Diretoria Colegiada nº 275/2002 MSANVISA

Resolução - RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002(*)

Republicada no D.O.U de 06/11/2002

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.

A Diretoria Colegiada da Agência Nacional de Vigilância Sanitária no uso da atribuição que lhe confere o art. 11, inciso IV, do Regulamento da ANVISA aprovado pelo Decreto nº 3.029, de 16 de abril de 1999, c/c o § 1º do art. 111 do Regimento Interno aprovado pela Portaria nº 593, de 25 de agosto de 2000, republicada no DOU de 22 de dezembro de 2000, em reunião realizada em 16 de outubro de 2002,

considerando a necessidade de constante aperfeiçoamento das ações de controle sanitário na área de alimentos visando a proteção à saúde da população;

considerando a necessidade de harmonização da ação de inspeção sanitária em estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos em todo o território nacional;

considerando a necessidade de complementar o Regulamento Técnico sobre as Condições Higiênico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos;

considerando a necessidade de desenvolvimento de um instrumento genérico de verificação das Boas Práticas de Fabricação aplicável aos estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos;

considerando que a Lista de Verificação restringe-se especificamente às Boas Práticas de Fabricação de Alimentos;

considerando que a atividade de inspeção sanitária deve ser complementada com a avaliação dos requisitos sanitários relativos ao processo de fabricação, bem como outros que se fizerem necessários;

considerando que os estabelecimentos podem utilizar nomenclaturas para os procedimentos operacionais padronizados diferentes da adotada no Anexo I desta Resolução, desde que obedeça ao conteúdo especificado nos mesmos,

adota a seguinte Resolução de Diretoria Colegiada e eu, Diretor-Presidente, determino a sua publicação:

Art. 1º Aprovar 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.

Art. 2º As empresas têm o prazo de 180 (cento e oitenta) dias, a contar da data de publicação, para se adequarem ao Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados aplicados a Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos, constante do Anexo I desta Resolução.

Art. 3º A avaliação do cumprimento do Regulamento Técnico constante do Anexo I e do Regulamento Técnico sobre as Condições Higiênico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos, aprovado pela Portaria SVS/MS

nº 326, de 30 de julho de 1997, dar-se-á por intermédio da Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos constante do Anexo II.

§ 1º Os estabelecimentos devem atender de imediato a todos os itens discriminados na Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos.

§ 2º Excetuam-se do prazo estipulado no parágrafo anterior os itens relativos ao Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados aplicados a Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos sendo considerado o prazo de adequação estipulado no art. 2º.

Art. 4º A Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos, constante do Anexo II, não se aplica aos estabelecimentos que apresentem regulamento técnico específico.

Art. 5º O atendimento dos requisitos constantes da Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação não exclui a obrigatoriedade das exigências relativas ao controle sanitário do processo produtivo.

Art. 6º A inobservância ou desobediência ao disposto na presente Resolução configura infração de natureza sanitária, na forma da Lei nº 6437, de 20 de agosto de 1977, sujeitando o infrator às penalidades previstas nesse diploma legal.

Art. 7º Esta Resolução de Diretoria Colegiada entrará em vigor na data de sua publicação.

GONZALO VECINA NETO

ANEXO I

REGULAMENTO TÉCNICO DE PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS APLICADOS AOS ESTABELECIMENTOS PRODUTORES/INDUSTRIALIZADORES DE ALIMENTOS

1. ALCANCE

1.1. Objetivo

Estabelecer Procedimentos Operacionais Padronizados que contribuam para a garantia das condições higiênico-sanitárias necessárias ao processamento/industrialização de alimentos, complementando as Boas Práticas de Fabricação.

1.2. Âmbito de Aplicação

Aplica-se aos estabelecimentos processadores/industrializadores nos quais sejam realizadas algumas das seguintes atividades: produção/industrialização, fracionamento, armazenamento e transporte de alimentos industrializados.

2. DEFINIÇÕES

Para efeito deste Regulamento, considera-se:

2.1. Procedimento Operacional Padronizado - POP: procedimento escrito de forma objetiva que estabelece instruções seqüenciais para a realização de operações rotineiras e específicas na produção, armazenamento e transporte de alimentos. Este Procedimento pode apresentar outras nomenclaturas desde que obedeça ao conteúdo estabelecido nesta Resolução.

- 2.2. Limpeza: operação de remoção de terra, resíduos de alimentos, sujidades e ou outras substâncias indesejáveis.
- 2.3. Desinfecção: operação de redução, por método físico e ou agente químico, do número de microrganismos a um nível que não comprometa a segurança do alimento.
- 2.4. Higienização: operação que se divide em duas etapas, limpeza e desinfecção.
- 2.5. Anti-sepsia: operação destinada à redução de microrganismos presentes na pele, por meio de agente químico, após lavagem, enxágüe e secagem das mãos.
- 2.6. Controle Integrado de Pragas: sistema que incorpora ações preventivas e corretivas destinadas a impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou proliferação de vetores e pragas urbanas que comprometam a segurança do alimento.
- 2.7. Programa de recolhimento de alimentos: procedimentos que permitem efetivo recolhimento e apropriado destino final de lote de alimentos exposto à comercialização com suspeita ou constatação de causar dano à saúde.
- 2.8. Resíduos: materiais a serem descartados, oriundos da área de produção e das demais áreas do estabelecimento.
- 2.9. Manual de Boas Práticas de Fabricação: documento que descreve as operações realizadas pelo estabelecimento, incluindo, no mínimo, os requisitos sanitários dos edifícios, a manutenção e higienização das instalações, dos equipamentos e dos utensílios, o controle da água de abastecimento, o controle integrado de vetores e pragas urbanas, controle da higiene e saúde dos manipuladores e o controle e garantia de qualidade do produto final.

3. REFERÊNCIAS

- 3.1. BRASIL. Decreto-Lei nº 986, de 21 de outubro de 1969. Institui Normas Básicas sobre Alimentos.
- 3.2. BRASIL. Lei nº 6437, de 20 de agosto de 1977, e suas alterações. Configura infrações a legislação sanitária federal, estabelece as sanções respectivas e dá outras providências.
- 3.3. BRASIL. Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância Sanitária. Portaria nº 326, de 30 de julho de 1997. Regulamento Técnico sobre as Condições Higiénico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Indústrias de Alimentos.
- 3.4. BRASIL. Ministério da Saúde - Secretário Nacional de Organização e Desenvolvimento de Serviços de Saúde. Programa de Controle de Infecção Hospitalar. LAVAR AS MÃOS: INFORMAÇÕES PARA PROFISSIONAIS DE SAÚDE. 39 páginas na Impressão Original, il. - Série A: Normas e Manuais Técnicos - 11, 1989.
- 3.5. BRASIL. Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância Sanitária. Portaria nº 1.428, de 26 de novembro de 1993. Regulamentos Técnicos sobre Inspeção Sanitária, Boas Práticas de Produção/Prestação de Serviços e Padrão de Identidade e Qualidade na Área de Alimentos.
- 3.6. BRASIL. Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução-RDC nº 18, de 29 de fevereiro de 2000. Dispõe sobre Normas Gerais para funcionamento de Empresas Especializadas na prestação de serviços de controle de vetores e pragas urbanas.
- 3.7. BRASIL. Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução nº 22, de 15 de março de 2000. Dispõe sobre o Manual de Procedimentos Básicos de Registro e Dispensa da Obrigatoriedade de Registro de Produtos Importados Pertinentes à Área de Alimentos.
- 3.8. BRASIL. Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução nº 23, de 15 de março de 2000. Dispõe sobre o Manual de Procedimentos Básicos para Registro e Dispensa da Obrigatoriedade de Registro de Produtos Pertinentes à Área de Alimentos.
- 3.9. CODEX ALIMENTARIUS. CAC/RCP 1-1969, Ver. 3 (1997). Recommended International Code of Practice General Principles of Food Hygiene.
- 3.10. ESTADOS UNIDOS DA AMÉRICA. Code of Federal Regulations, Vol. 2, Título 9, Capítulo III, Parte 416. Sanitation.

4. REQUISITOS PARA ELABORAÇÃO DOS PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS

4.1. Requisitos Gerais

- 4.1.1. Os estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos devem desenvolver,

implementar e manter para cada item relacionado abaixo, Procedimentos Operacionais Padronizados - POPs.

- a) Higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios.
- b) Controle da potabilidade da água.
- c) Higiene e saúde dos manipuladores.
- d) Manejo dos resíduos.
- e) Manutenção preventiva e calibração de equipamentos.
- f) Controle integrado de vetores e pragas urbanas.
- g) Seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens.
- h) Programa de recolhimento de alimentos.

4.1.2. Os POPs devem ser aprovados, datados e assinados pelo responsável técnico, responsável pela operação, responsável legal e ou proprietário do estabelecimento, firmando o compromisso de implementação, monitoramento, avaliação, registro e manutenção dos mesmos.

4.1.3. A frequência das operações e nome, cargo e ou função dos responsáveis por sua execução devem estar especificados em cada POP.

4.1.4. Os funcionários devem estar devidamente capacitados para execução dos POPs.

4.1.5. Quando aplicável, os POPs devem relacionar os materiais necessários para a realização das operações assim como os Equipamentos de Proteção Individual.

4.1.6. Os POPs devem estar acessíveis aos responsáveis pela execução das operações e às autoridades sanitárias.

4.1.7. Os POPs podem ser apresentados como anexo do Manual de Boas Práticas de Fabricação do estabelecimento.

4.2. Requisitos específicos

4.2.1. Os POPs referentes às operações de higienização de instalações, equipamentos, móveis e utensílios devem conter informações sobre: natureza da superfície a ser higienizada, método de higienização, princípio ativo selecionado e sua concentração, tempo de contato dos agentes químicos e ou físicos utilizados na operação de higienização, temperatura e outras informações que se fizerem necessárias. Quando aplicável o desmonte dos equipamentos, os POPs devem contemplar esta operação.

4.2.2. Os Procedimentos Operacionais Padronizados devem abordar as operações relativas ao controle da potabilidade da água, incluindo as etapas em que a mesma é crítica para o processo produtivo, especificando os locais de coleta das amostras, a frequência de sua execução, as determinações analíticas, a metodologia aplicada e os responsáveis. Quando a higienização do reservatório for realizada pelo próprio estabelecimento, os procedimentos devem contemplar os tópicos especificados no item 4.2.1. Nos casos em que as determinações analíticas e ou a higienização do reservatório forem realizadas por empresas terceirizadas, o estabelecimento deve apresentar, para o primeiro caso, o laudo de análise e, para o segundo, o certificado de execução do serviço contendo todas as informações constantes no item 4.2.1.

4.2.3. As etapas, a frequência e os princípios ativos usados para a lavagem e anti-sepsia das mãos dos manipuladores devem estar documentados em procedimentos operacionais, assim como as medidas adotadas nos casos em que os manipuladores apresentem lesão nas mãos, sintomas de enfermidade ou suspeita de problema de saúde que possa comprometer a segurança do alimento. Deve-se especificar os exames aos quais os manipuladores de alimentos são submetidos, bem como a periodicidade de sua execução. 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.

4.2.4. Os Procedimentos Operacionais Padronizados devem estabelecer a frequência e o responsável pelo manejo dos resíduos. Da mesma forma, os procedimentos de higienização dos coletores de resíduos e da área de armazenamento devem ser discriminados atendendo, no mínimo, aos tópicos especificados no item 4.2.1.

4.2.5. Os estabelecimentos devem dispor dos Procedimentos Operacionais Padronizados que especifiquem a periodicidade e responsáveis pela manutenção dos equipamentos envolvidos no processo produtivo do alimento. Esses POPs devem também contemplar a operação de higienização adotada após a manutenção dos equipamentos. Devem ser apresentados os POPs relativos à calibração dos instrumentos e equipamentos de medição ou comprovante da execução do serviço quando a calibração for realizada por empresas terceirizadas.

4.2.6. Os POPs referentes ao controle integrado de vetores e pragas urbanas devem contemplar as medidas preventivas e corretivas destinadas a impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou a proliferação de vetores e pragas urbanas. No caso da adoção de controle químico, o estabelecimento deve apresentar comprovante de execução de serviço fornecido pela empresa especializada contratada, contendo as informações estabelecidas em legislação sanitária específica.

4.2.7. O estabelecimento deve dispor de procedimentos operacionais especificando os critérios utilizados para a seleção e recebimento da matéria-prima, embalagens e ingredientes, e, quando aplicável, o tempo de quarentena necessário. Esses procedimentos devem prever o destino dado às matérias-primas, embalagens e ingredientes reprovados no controle efetuado.

4.2.8. O programa de recolhimento de produtos deve ser documentado na forma de procedimentos operacionais, estabelecendo-se as situações de adoção do programa, os procedimentos a serem seguidos para o rápido e efetivo recolhimento do produto, a forma de segregação dos produtos recolhidos e seu destino final, além dos responsáveis pela atividade.

5. MONITORAMENTO, AVALIAÇÃO E REGISTRO DOS PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS

5.1. A implementação dos POPs deve ser monitorada periodicamente de forma a garantir a finalidade pretendida, sendo adotadas medidas corretivas em casos de desvios destes procedimentos. As ações corretivas devem contemplar o destino do produto, a restauração das condições sanitárias e a reavaliação dos Procedimentos Operacionais Padronizados.

5.2. Deve-se prever registros periódicos suficientes para documentar a execução e o monitoramento dos Procedimentos Operacionais Padronizados, bem como a adoção de medidas corretivas. Esses registros consistem de anotação em planilhas e ou documentos e devem ser datados, assinados pelo responsável pela execução da operação e mantidos por um período superior ao tempo de vida de prateleira do produto.

5.3. Deve-se avaliar, regularmente, a efetividade dos POPs implementados pelo estabelecimento e, de acordo com os resultados, deve-se fazer os ajustes necessários.

5.4. Os Procedimentos Operacionais Padronizados devem ser revistos em caso de modificação que implique em alterações nas operações documentadas.

ANEXO II

LISTA DE VERIFICAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM ESTABELECIMENTOS PRODUTORES/INDUSTRIALIZADORES DE ALIMENTOS

NÚMERO: /ANO			
A - IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA			
1-RAZÃO SOCIAL:			
2-NOME DE FANTASIA:			
3-ALVARÁ/LICENÇA SANITÁRIA:		4-INSCRIÇÃO ESTADUAL / MUNICIPAL:	
5-CNPJ / CPF:		6-FONE:	7-FAX:
8-E - mail:			
9-ENDEREÇO (Rua/Av.):		10-Nº:	11-Compl.:
12-BAIRRO:		13-MUNICÍPIO:	14-UF: 15-CEP:

16-RAMO DE ATIVIDADE:	17-PRODUÇÃO MENSAL:
18-NÚMERO DE FUNCIONÁRIOS:	19-NÚMERO DE TURNOS:
20-CATEGORIA DE PRODUTOS:	
Descrição da Categoria:	
Descrição da Categoria:	
Descrição da Categoria:	
Descrição da Categoria:	
Descrição da Categoria:	
21-RESPONSÁVEL TÉCNICO:	22-FORMAÇÃO ACADÊMICA:
23-RESPONSÁVEL LEGAL/PROPRIETÁRIO DO ESTABELECIMENTO:	
24-MOTIVO DA INSPEÇÃO: () SOLICITAÇÃO DE LICENÇA SANITÁRIA () COMUNICAÇÃO DO INÍCIO DE FABRICAÇÃO DE PRODUTO DISPENSADO DA OBRIGATORIEDADE DE REGISTRO () SOLICITAÇÃO DE REGISTRO	
() PROGRAMAS ESPECÍFICOS DE VIGILÂNCIA SANITÁRIA () VERIFICAÇÃO OU APURAÇÃO DE DENÚNCIA () INSPEÇÃO PROGRAMADA () REINSPEÇÃO	
() RENOVAÇÃO DE LICENÇA SANITÁRIA () RENOVAÇÃO DE REGISTRO () OUTROS	

B - AVALIAÇÃO	SIM	NÃO	NA(*)
1. EDIFICAÇÃO E INSTALAÇÕES			
1.1 ÁREA EXTERNA:			
1.1.1 Área externa livre de focos de insalubridade, de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente, de vetores e outros animais no pátio e vizinhança; de focos de poeira; de acúmulo de lixo nas imediações, de água estagnada, dentre outros.			
1.1.2 Vias de acesso interno com superfície dura ou pavimentada, adequada ao trânsito sobre rodas, escoamento adequado e limpas			
1.2 ACESSO:			
1.2.1 Direto, não comum a outros usos (habitação).			
1.3 ÁREA INTERNA:			
1.3.1 Área interna livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente.			
1.4 PISO:			
1.4.1 Material que permite fácil e apropriada higienização (liso, resistente, drenados com declive, impermeável e outros).			
1.4.2 Em adequado estado de conservação (livre de defeitos, rachaduras, trincas, buracos e outros).			
1.4.3 Sistema de drenagem dimensionado adequadamente, sem acúmulo de resíduos. Drenos, ralos sifonados e grelhas colocados em locais adequados de forma a facilitar o escoamento e proteger contra a entrada de baratas, roedores etc.			

B - AVALIAÇÃO	SIM	NÃO	NA(*)
1.5 TETOS:			
1.5.1 Acabamento liso, em cor clara, impermeável, de fácil limpeza e, quando for o caso, desinfecção.			
1.5.2 Em adequado estado de conservação (livre de trincas, rachaduras, umidade, bolor, descascamentos e outros).			
1.6 PAREDES E DIVISÓRIAS:			
1.6.1 Acabamento liso, impermeável e de fácil higienização até uma altura adequada para todas as operações. De cor clara.			
1.6.2 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).			
1.6.3 Existência de ângulos abaulados entre as paredes e o piso e entre as paredes e o teto.			
1.7 PORTAS:			
1.7.1 Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.			
1.7.2 Portas externas com fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro) e com barreiras adequadas para impedir entrada de vetores e outros animais (telas milimétricas ou outro sistema).			
1.7.3 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).			
1.8 JANELAS E OUTRAS ABERTURAS:			
1.8.1 Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.			
1.8.2 Existência de proteção contra insetos e roedores (telas milimétricas ou outro sistema).			
1.8.3 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).			
1.9 ESCADAS, ELEVADORES DE SERVIÇO, MONTACARGAS E ESTRUTURAS AUXILIARES			
1.9.1 Construídos, localizados e utilizados de forma a não serem fontes de contaminação.			
1.9.2 De material apropriado, resistente, liso e impermeável, em adequado estado de conservação.			
1.10 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS E VESTIÁRIOS PARA OS MANIPULADORES:			
1.10.1 Quando localizados isolados da área de produção, acesso realizado por passagens cobertas e calçadas.			
1.10.2 Independentes para cada sexo (conforme legislação específica), identificados e de uso exclusivo para manipuladores de alimentos.			
1.10.3 Instalações sanitárias com vasos sanitários; mictórios e lavatórios íntegros e em proporção adequada ao número de empregados (conforme legislação específica).			
1.10.4 Instalações sanitárias servidas de água corrente, dotadas preferencialmente de torneira com acionamento automático e conectadas à rede de esgoto ou fossa séptica.			
1.10.5 Ausência de comunicação direta (incluindo sistema de exaustão)			

com a área de trabalho e de refeições.			
1.10.6 Portas com fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro).			
1.10.7 Pisos e paredes adequadas e apresentando satisfatório estado de conservação.			
1.10.8 Iluminação e ventilação adequadas.			
1.10.9 Instalações sanitárias dotadas de produtos destinados à higiene pessoal: papel higiênico, sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e anti-séptico, toalhas de papel não reciclado para as mãos ou outro sistema higiênico e seguro para secagem.			
1.10.10 Presença de lixeiras com tampas e com acionamento não manual.			
1.10.11 Coleta freqüente do lixo.			
1.10.12 Presença de avisos com os procedimentos para lavagem das mãos.			
1.10.13 Vestiários com área compatível e armários individuais para todos os manipuladores.			
1.10.14 Duchas ou chuveiros em número suficiente (conforme legislação específica), com água fria ou com água quente e fria.			
1.10.15 Apresentam-se organizados e em adequado estado de conservação.			
1.11 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS PARA VISITANTES E OUTROS:			
1.11.1 Instaladas totalmente independentes da área de produção e higienizados.			
1.12 LAVATÓRIOS NA ÁREA DE PRODUÇÃO:			
1.12.1 Existência de lavatórios na área de manipulação com água corrente, dotados preferencialmente de torneira com acionamento automático, em posições adequadas em relação ao fluxo de produção e serviço, e em número suficiente de modo a atender toda a área de produção			
1.12.2 Lavatórios em condições de higiene, dotados de sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e anti-séptico, toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro de secagem e coletor de papel acionados sem contato manual.			
B - AVALIAÇÃO	SIM	NÃO O	NA(*)
1.13 ILUMINAÇÃO E INSTALAÇÃO ELÉTRICA:			
1.13.1 Natural ou artificial adequada à atividade desenvolvida, sem ofuscamento, reflexos fortes, sombras e contrastes excessivos.			
1.13.2 Luminárias com proteção adequada contra quebras e em adequado estado de conservação.			
1.13.3 Instalações elétricas embutidas ou quando exteriores revestidas por tubulações isolantes e presas a paredes e tetos.			
1.14 VENTILAÇÃO E CLIMATIZAÇÃO:			
1.14.1 Ventilação e circulação de ar capazes de garantir o conforto térmico e o ambiente livre de fungos, gases, fumaça, pó, partículas em suspensão e condensação de vapores sem causar danos à produção.			
1.14.2 Ventilação artificial por meio de equipamento(s) higienizado(s) e com manutenção adequada ao tipo de equipamento.			
1.14.3 Ambientes climatizados artificialmente com filtros adequados.			
1.14.4 Existência de registro periódico dos procedimentos de limpeza e			

manutenção dos componentes do sistema de climatização (conforme legislação específica) afixado em local visível.			
1.14.5 Sistema de exaustão e ou insuflamento com troca de ar capaz de prevenir contaminações.			
1.14.6 Sistema de exaustão e ou insuflamento dotados de filtros adequados.			
1.14.7 Captação e direção da corrente de ar não seguem a direção da área contaminada para área limpa.			
1.15 HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES:			
1.15.1 Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado.			
1.15.2 Frequência de higienização das instalações adequada.			
1.15.3 Existência de registro da higienização.			
1.15.4 Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.			
1.15.5 Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação.			
1.15.6 A diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante.			
1.15.7 Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado.			
1.15.8 Disponibilidade e adequação dos utensílios (escovas, esponjas etc.) necessários à realização da operação. Em bom estado de conservação.			
1.15.9 Higienização adequada.			
1.16 CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS:			
1.16.1 Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.			
1.16.2 Adoção de medidas preventivas e corretivas com o objetivo de impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou proliferação de vetores e pragas urbanas.			
1.16.3 Em caso de adoção de controle químico, existência de comprovante de execução do serviço expedido por empresa especializada.			
1.17 ABASTECIMENTO DE ÁGUA:			
1.17.1 Sistema de abastecimento ligado à rede pública.			
1.17.2 Sistema de captação própria, protegido, revestido e distante de fonte de contaminação.			
1.17.3 Reservatório de água acessível com instalação hidráulica com volume, pressão e temperatura adequados, dotado de tampas, em satisfatória condição de uso, livre de vazamentos, infiltrações e descascamentos.			
1.17.4 Existência de responsável comprovadamente capacitado para a higienização do reservatório da água.			
1.17.5 Adequada frequência de higienização do reservatório de água.			
1.17.6 Existência de registro da higienização do reservatório de água ou comprovante de execução de serviço em caso de terceirização.			
1.17.7 Encanamento em estado satisfatório e ausência de infiltrações e interconexões, evitando conexão cruzada entre água potável e não potável.			

1.17.8 Existência de planilha de registro da troca periódica do elemento filtrante.			
1.17.9 Potabilidade da água atestada por meio de laudos laboratoriais, com adequada periodicidade, assinados por técnico responsável pela análise ou expedidos por empresa terceirizada.			
1.17.10 Disponibilidade de reagentes e equipamentos necessários à análise da potabilidade de água realizadas no estabelecimento.			
1.17.11 Controle de potabilidade realizado por técnico comprovadamente capacitado.			
1.17.12 Gelo produzido com água potável, fabricado, manipulado e estocado sob condições sanitárias satisfatórias, quando destinado a entrar em contato com alimento ou superfície que entre em contato com alimento.			
1.17.13 Vapor gerado a partir de água potável quando utilizado em contato com o alimento ou superfície que entre em contato com o alimento.			

B - AVALIAÇÃO	SIM	NÃO	NA(*)
1.18 MANEJO DOS RESÍDUOS:			
1.18.1 Recipientes para coleta de resíduos no interior do estabelecimento de fácil higienização e transporte, devidamente identificados e higienizados constantemente; uso de sacos de lixo apropriados. Quando necessário, recipientes tampados com acionamento não manual.			
1.18.2 Retirada freqüente dos resíduos da área de processamento, evitando focos de contaminação.			
1.18.3 Existência de área adequada para estocagem dos resíduos.			
1.19 ESGOTAMENTO SANITÁRIO:			
1.19.1 Fossas, esgoto conectado à rede pública, caixas de gordura em adequado estado de conservação e funcionamento.			
1.20 LEIAUTE:			
1.20.1 Leiaute adequado ao processo produtivo: número, capacidade e distribuição das dependências de acordo com o ramo de atividade, volume de produção e expedição.			
1.20.2 Áreas para recepção e depósito de matéria-prima, ingredientes e embalagens distintas das áreas de produção, armazenamento e expedição de produto final.			
OBSERVAÇÕES			

B - AVALIAÇÃO	SIM	NÃO	NA(*)
2. EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS			
2.1 EQUIPAMENTOS:			
2.1.1 Equipamentos da linha de produção com desenho e número adequado ao ramo.			
2.1.2 Dispostos de forma a permitir fácil acesso e higienização adequada.			
2.1.3 Superfícies em contato com alimentos lisas, íntegras, impermeáveis, resistentes à corrosão, de fácil higienização e de material não contaminante.			
2.1.4 Em adequado estado de conservação e funcionamento.			

2.1.5 Equipamentos de conservação dos alimentos (refrigeradores, congeladores, câmaras frigoríficas e outros), bem como os destinados ao processamento térmico, com medidor de temperatura localizado em local apropriado e em adequado funcionamento.			
2.1.6 Existência de planilhas de registro da temperatura, conservadas durante período adequado.			
2.1.7 Existência de registros que comprovem que os equipamentos e maquinários passam por manutenção preventiva.			
2.1.8 Existência de registros que comprovem a calibração dos instrumentos e equipamentos de medição ou comprovante da execução do serviço quando a calibração for realizada por empresas terceirizadas.			
2.2 MÓVEIS: (mesas, bancadas, vitrines, estantes)			
2.2.1 Em número suficiente, de material apropriado, resistentes, impermeáveis; em adequado estado de conservação, com superfícies íntegras.			
2.2.2 Com desenho que permita uma fácil higienização (lisos, sem rugosidades e frestas).			
2.3 UTENSÍLIOS:			
2.3.1 Material não contaminante, resistentes à corrosão, de tamanho e forma que permitam fácil higienização: em adequado estado de conservação e em número suficiente e apropriado ao tipo de operação utilizada.			
2.3.2 Armazenados em local apropriado, de forma organizada e protegidos contra a contaminação.			
2.4 HIGIENIZAÇÃO DOS EQUIPAMENTOS E MAQUINÁRIOS, E DOS MÓVEIS E UTENSÍLIOS:			
2.4.1 Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado.			
2.4.2 Frequência de higienização adequada.			
2.4.3 Existência de registro da higienização.			
2.4.4 Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.			
2.4.5 Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação.			
2.4.6 Diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante.			
2.4.7 Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado.			
2.4.8 Disponibilidade e adequação dos utensílios necessários à realização da operação. Em bom estado de conservação.			
2.4.9 Adequada higienização.			
OBSERVAÇÕES			
B - AVALIAÇÃO	SIM	NÃO	NA(*)
3. MANIPULADORES			
3.1 VESTUÁRIO:			
3.1.1 Utilização de uniforme de trabalho de cor clara, adequado à atividade e exclusivo para área de produção.			
3.1.2 Limpos e em adequado estado de conservação.			

3.1.3 Asseio pessoal: boa apresentação, asseio corporal, mãos limpas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos (anéis, pulseiras, brincos, etc.); manipuladores barbeados, com os cabelos protegidos.			
3.2 HÁBITOS HIGIÊNICOS:			
3.2.1 Lavagem cuidadosa das mãos antes da manipulação de alimentos, principalmente após qualquer interrupção e depois do uso de sanitários.			
3.2.2 Manipuladores não espirram sobre os alimentos, não cospem, não tosem, não fumam, não manipulam dinheiro ou não praticam outros atos que possam contaminar o alimento.			
3.2.3 Cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem das mãos e demais hábitos de higiene, afixados em locais apropriados.			
3.3 ESTADO DE SAÚDE:			
3.3.1 Ausência de afecções cutâneas, feridas e supurações; ausência de sintomas e infecções respiratórias, gastrointestinais e oculares.			
3.4 PROGRAMA DE CONTROLE DE SAÚDE:			
3.4.1 Existência de supervisão periódica do estado de saúde dos manipuladores.			
3.4.2 Existência de registro dos exames realizados.			
3.5 EQUIPAMENTO DE PROTEÇÃO INDIVIDUAL:			
3.5.1 Utilização de Equipamento de Proteção Individual.			
3.6 PROGRAMA DE CAPACITAÇÃO DOS MANIPULADORES E SUPERVISÃO:			
3.6.1 Existência de programa de capacitação adequado e contínuo relacionado à higiene pessoal e à manipulação dos alimentos.			
3.6.2 Existência de registros dessas capacitações.			
3.6.3 Existência de supervisão da higiene pessoal e manipulação dos alimentos.			
3.6.4 Existência de supervisor comprovadamente capacitado.			
OBSERVAÇÕES			

B - AVALIAÇÃO	SIM	NÃO	NA(*)
4. PRODUÇÃO E TRANSPORTE DO ALIMENTO			
4.1 MATÉRIA-PRIMA, INGREDIENTES E EMBALAGENS:			
4.1.1 Operações de recepção da matéria-prima, ingredientes e embalagens são realizadas em local protegido e isolado da área de processamento.			
4.1.2 Matérias - primas, ingredientes e embalagens inspecionados na recepção.			
4.1.3 Existência de planilhas de controle na recepção (temperatura e características sensoriais, condições de transporte e outros).			
4.1.4 Matérias-primas e ingredientes aguardando liberação e aqueles aprovados estão devidamente identificados.			
4.1.5 Matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovados no controle efetuado na recepção são devolvidos imediatamente ou identificados e armazenados em local separado.			
4.1.6 Rótulos da matéria-prima e ingredientes atendem à legislação.			
4.1.7 Critérios estabelecidos para a seleção das matérias-primas são baseados na segurança do alimento.			

4.1.8 Armazenamento em local adequado e organizado; sobre estrados distantes do piso, ou sobre paletes, bem conservados e limpos, ou sobre outro sistema aprovado, afastados das paredes e distantes do teto de forma que permita apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.			
4.1.9 Uso das matérias-primas, ingredientes e embalagens respeita a ordem de entrada dos mesmos, sendo observado o prazo de validade.			
4.1.10 Acondicionamento adequado das embalagens a serem utilizadas.			
4.1.11 Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de matérias-primas e ingredientes.			
4.2 FLUXO DE PRODUÇÃO:			
4.2.1 Locais para pré - preparo ("área suja") isolados da área de preparo por barreira física ou técnica.			
4.2.2 Controle da circulação e acesso do pessoal.			
4.2.3 Conservação adequada de materiais destinados ao reprocessamento.			
4.2.4 Ordenado, linear e sem cruzamento.			

B - AVALIAÇÃO	SIM	NÃO	NA(*)
4.3 ROTULAGEM E ARMAZENAMENTO DO PRODUTO-FINAL:			
4.3.1 Dizeres de rotulagem com identificação visível e de acordo com a legislação vigente.			
4.3.2 Produto final acondicionado em embalagens adequadas e íntegras.			
4.3.3 Alimentos armazenados separados por tipo ou grupo, sobre estrados distantes do piso, ou sobre paletes, bem conservados e limpos ou sobre outro sistema aprovado, afastados das paredes e distantes do teto de forma a permitir apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.			
4.3.4 Ausência de material estranho, estragado ou tóxico.			
4.3.5 Armazenamento em local limpo e conservado			
4.3.6 Controle adequado e existência de planilha de registro de temperatura, para ambientes com controle térmico.			
4.3.7 Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de alimentos.			
4.3.8 Produtos avariados, com prazo de validade vencido, devolvidos ou recolhidos do mercado devidamente identificados e armazenados em local separado e de forma organizada.			
4.3.9 Produtos finais aguardando resultado analítico ou em quarentena e aqueles aprovados devidamente identificados.			
4.4 CONTROLE DE QUALIDADE DO PRODUTO FINAL:			
4.4.1 Existência de controle de qualidade do produto final.			
4.4.2 Existência de programa de amostragem para análise laboratorial do produto final.			
4.4.3 Existência de laudo laboratorial atestando o controle de qualidade do produto final, assinado pelo técnico da empresa responsável pela análise ou expedido por empresa terceirizada.			
4.4.4 Existência de equipamentos e materiais necessários para análise do produto final realizadas no estabelecimento.			

4.5 TRANSPORTE DO PRODUTO FINAL:			
4.5.1 Produto transportado na temperatura especificada no rótulo.			
4.5.2 Veículo limpo, com cobertura para proteção de carga. Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.			
4.5.3 Transporte mantém a integridade do produto.			
4.5.4 Veículo não transporta outras cargas que comprometam a segurança do produto.			
4.5.5 Presença de equipamento para controle de temperatura quando se transporta alimentos que necessitam de condições especiais de conservação.			
OBSERVAÇÕES			

B - AVALIAÇÃO	SIM	NÃO	NA(*)
5. DOCUMENTAÇÃO			
5.1 MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO:			
5.1.1 Operações executadas no estabelecimento estão de acordo com o Manual de Boas Práticas de Fabricação.			
5.2 PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS:			
5.2.1 Higienização das instalações, equipamentos e utensílios:			
5.2.1.1 Existência de POP estabelecido para este item.			
5.2.1.2 POP descrito está sendo cumprido.			
5.2.2 Controle de potabilidade da água:			
5.2.2.1 Existência de POP estabelecido para controle de potabilidade da água.			
5.2.2.2 POP descrito está sendo cumprido.			
5.2.3 Higiene e saúde dos manipuladores:			
5.2.3.1 Existência de POP estabelecido para este item.			
5.2.3.2 POP descrito está sendo cumprido.			
5.2.4 Manejo dos resíduos:			
5.2.4.1 Existência de POP estabelecido para este item.			
5.2.4.2 O POP descrito está sendo cumprido.			
5.2.5 Manutenção preventiva e calibração de equipamentos:			
5.2.5.1 Existência de POP estabelecido para este item.			
5.2.5.2 O POP descrito está sendo cumprido.			
5.2.6 Controle integrado de vetores e pragas urbanas:			
5.2.6.1 Existência de POP estabelecido para este item.			
5.2.6.2 O POP descrito está sendo cumprido.			
5.2.7 Seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens:			
5.2.7.1 Existência de POP estabelecido para este item.			
5.2.7.2 O POP descrito está sendo cumprido.			

B - AVALIAÇÃO	SIM	NÃO	NA(*)
5.2.8 Programa de recolhimento de alimentos:			
5.2.8.1 Existência de POP estabelecido para este item.			
5.2.8.2 O POP descrito está sendo cumprido.			
OBSERVAÇÕES			

C - CONSIDERAÇÕES FINAIS

D - CLASSIFICAÇÃO DO ESTABELECIMENTO
Compete aos órgãos de vigilância sanitária estaduais e distrital, em articulação com o órgão competente no âmbito federal, a construção do panorama sanitário dos estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos, mediante sistematização dos dados obtidos nesse item. O panorama sanitário será utilizado como critério para definição e priorização das estratégias institucionais de intervenção.
() GRUPO 1 - 76 A 100% de atendimento dos itens () GRUPO 2 - 51 A 75% de atendimento dos itens () GRUPO 3 - 0 A 50% de atendimento dos itens

E - RESPONSÁVEIS PELA INSPEÇÃO	
Nome e assinatura do responsável	Matrícula:

F - RESPONSÁVEL PELA EMPRESA
Nome e assinatura do responsável pelo estabelecimento

LOCAL:	DATA: ____ / ____ / ____
--------	--------------------------

(*) NA: Não se aplica

Republicada por ter saído com incorreção, do original, no D.O.U. nº 206, de 23-10-2002, Seção 1, pág. 126.

ANEXO D – Normas de publicação da Revista de Nutrição da PUC Campinas

Revista de Nutrição

Revista de Nutrição

•ISSN: 1415-5273

•Editor: Vânia Aparecida Leandro Merhi

Instruções aos Autores

A **Revista de Nutrição/Brazilian Journal of Nutrition** é um periódico especializado que publica artigos que contribuem para o estudo da Nutrição em suas diversas subáreas e interfaces; está aberta a contribuições da comunidade científica nacional e internacional, com periodicidade bimestral.

A Revista publica trabalhos inéditos nas seguintes categorias:

Original: contribuições destinadas à divulgação de resultados de pesquisas inéditas tendo em vista a relevância do tema, o alcance e o conhecimento gerado para a área da pesquisa.

Especial: artigos a convite sobre temas atuais.

Revisão: síntese crítica de conhecimentos disponíveis sobre determinado tema, mediante análise e interpretação de bibliografia pertinente, de modo a conter uma análise crítica e comparativa dos trabalhos na área, que discuta os limites e alcances metodológicos, permitindo indicar perspectivas de continuidade de estudos naquela linha de pesquisa. Serão publicados até dois trabalhos por fascículo.

Comunicação: relato de informações sobre temas relevantes, apoiado em pesquisas recentes, cujo mote seja subsidiar o trabalho de profissionais que atuam na área, servindo de apresentação ou atualização sobre o tema.

Nota Científica: dados inéditos parciais de uma pesquisa em andamento.

Ensaio: trabalhos que possam trazer reflexão e discussão de assunto que gere questionamentos e hipóteses para futuras pesquisas.

Pesquisas envolvendo seres humanos

Resultados de pesquisas relacionadas a seres vivos devem ser acompanhados de cópia do parecer do Comitê de Ética da Instituição de origem, ou outro credenciado junto ao Conselho Nacional de Saúde. Além disso, deverá constar, no último parágrafo do item Métodos, uma clara afirmação do

cumprimento dos princípios éticos contidos na Declaração de Helsinki (2000), além do atendimento a legislações específicas do país no qual a pesquisa foi realizada.

Procedimentos editoriais

1) Avaliação de manuscritos

Os manuscritos submetidos à Revista, que atenderem à política editorial e às "instruções aos autores", serão encaminhados ao Comitê Editorial, que considerará o mérito científico da contribuição. Aprovados nesta fase, os manuscritos serão encaminhados aos revisores *ad hoc* previamente selecionados pelo Comitê. Cada manuscrito será enviado para três relatores de reconhecida competência na temática abordada.

O processo de avaliação por pares é o sistema de *blind review*, em procedimento sigiloso quanto à identidade tanto dos autores quanto dos revisores. Por isso os autores deverão empregar todos os meios possíveis para evitar a identificação de autoria do manuscrito.

No caso da identificação de conflito de interesse da parte dos revisores, o Comitê Editorial encaminhará o manuscrito a outro revisor *ad hoc*.

Os pareceres dos consultores comportam três possibilidades: a) aceitação integral; b) aceitação com reformulações; c) recusa integral. Em quaisquer desses casos, o autor será comunicado.

A decisão final sobre a publicação ou não do manuscrito é sempre dos editores, aos quais é reservado o direito de efetuar os ajustes que julgarem necessários. Na detecção de problemas de redação, o manuscrito será devolvido aos autores para as alterações devidas; o trabalho reformulado deve retornar no prazo máximo determinado.

Após aprovação final, encaminhar em disquete 3,5, empregando editor de texto MS Word versão 6.0 ou superior.

Manuscritos aceitos: manuscritos aceitos poderão retornar aos autores para aprovação de eventuais alterações, no processo de editoração e normalização, de acordo com o estilo da Revista.

2) Submissão de trabalhos.

São aceitos trabalhos acompanhados de carta assinada por todos os autores, com descrição do tipo de trabalho, declaração de que o trabalho está sendo submetido apenas à Revista de Nutrição e de concordância com a cessão de direitos autorais. Caso haja utilização de figuras ou Tabelas publicadas em outras fontes, deve-se anexar documento que ateste a permissão para seu uso.

Autoria: o número de autores deve ser coerente com as dimensões do projeto. O crédito de autoria deverá ser baseado em contribuições substanciais, tais como concepção e desenho, ou análise e interpretação dos dados. Não se justifica a inclusão de nomes de autores cuja contribuição não se enquadre nos critérios acima, podendo, neste caso, figurar na seção Agradecimentos.

Os manuscritos devem conter, na página de identificação, explicitamente, a contribuição de cada um dos autores.

3) Apresentação do manuscrito

Enviar os manuscritos para o Núcleo de Editoração da Revista em quatro cópias, preparados em espaço entrelinhas 1,5, com fonte Arial 11, acompanhados de cópia em disquete ou CD-ROM. O arquivo deverá ser gravado em editor de texto similar ou superior à versão 97-2003 do Word (Windows). Os nomes do(s) autor(es) e do arquivo deverão estar indicados no rótulo do disquete ou CD-ROM.

Das quatro cópias descritas no item anterior, três deverão vir sem nenhuma identificação dos autores, para que a avaliação possa ser realizada com sigilo; porém, deverão ser completas e idênticas ao original, omitindo-se apenas esta informação. É fundamental que o escopo do artigo **não contenha qualquer forma de identificação da autoria**, o que inclui referência a trabalhos anteriores do(s) autor(es), da instituição de origem, por exemplo.

O texto deverá ter de 15 a 20 laudas. As folhas deverão ter numeração personalizada desde a folha de rosto (que deverá apresentar o número 1). O papel deverá ser de tamanho A4, com formatação de margens superior e inferior (no mínimo 2,5cm), esquerda e direita (no mínimo 3cm).

Os artigos devem ter, aproximadamente, 30 referências, exceto no caso de artigos de revisão, que podem apresentar em torno de 50.

Todas as páginas devem ser numeradas a partir da página de identificação. Para esclarecimentos de eventuais dúvidas quanto à forma, sugere-se consulta a este fascículo.

Versão reformulada: a versão reformulada deverá ser encaminhada em três cópias completas, em papel, e em disquete ou CD-ROM etiquetado, indicando o número do protocolo, o número da versão, o nome dos autores e o nome do arquivo.

O(s) autor(es) deverá(ão) enviar apenas a última versão do trabalho.

O texto do artigo deverá empregar fonte colorida (cor azul) para todas as alterações, juntamente com uma carta ao editor, reiterando o interesse em publicar nesta Revista e informando quais alterações foram processadas no manuscrito. Se houver discordância quanto às recomendações dos revisores, o(s) autor(es) deverão apresentar os argumentos que justificam sua posição. O título e o código do manuscrito deverão ser especificados.

Página de título: deve conter:

- a) título completo - deve ser conciso, evitando excesso de palavras, como “avaliação do...”, “considerações acerca de...” ‘estudo exploratório...’;
- b) short title com até 40 caracteres (incluindo espaços), em português (ou espanhol) e inglês;
- c) nome de todos os autores por extenso, indicando a filiação institucional de cada um. Será aceita uma única titulação e filiação por autor. O(s) autor(es) deverá(ão), portanto, escolher, entre suas titulações e filiações institucionais, aquela que julgar(em) a mais importante.
- d) Todos os dados da titulação e da filiação deverão ser apresentados por extenso, sem siglas.
- e) Indicação dos endereços completos de todas as universidades às quais estão vinculados os autores;

f) Indicação de endereço para correspondência com o autor para a tramitação do original, incluindo fax, telefone e endereço eletrônico;

Observação: esta deverá ser a única parte do texto com a identificação dos autores.

Resumo: todos os artigos submetidos em português ou espanhol deverão ter resumo no idioma original e em inglês, com um mínimo de 150 palavras e máximo de 250 palavras.

Os artigos submetidos em inglês deverão vir acompanhados de resumo em português, além do abstract em inglês.

Para os artigos originais, os resumos devem ser estruturados destacando objetivos, métodos básicos adotados, informação sobre o local, população e amostragem da pesquisa, resultados e conclusões mais relevantes, considerando os objetivos do trabalho, e indicando formas de continuidade do estudo.

Para as demais categorias, o formato dos resumos deve ser o narrativo, mas com as mesmas informações.

O texto não deve conter citações e abreviaturas. Destacar no mínimo três e no máximo seis termos de indexação, utilizando os descritores em [Ciência da Saúde - DeCS - da Bireme](#).

Texto: com exceção dos manuscritos apresentados como Revisão, Nota científica e Ensaio, os trabalhos deverão seguir a estrutura formal para trabalhos científicos:

Introdução: deve conter revisão da literatura atualizada e pertinente ao tema, adequada à apresentação do problema, e que destaque sua relevância. Não deve ser extensa, a não ser em manuscritos submetidos como Artigo de Revisão.

Métodos: deve conter descrição clara e sucinta do método empregado, acompanhada da correspondente citação bibliográfica, incluindo: procedimentos adotados; universo e amostra; instrumentos de medida e, se aplicável, método de validação; tratamento estatístico. Em relação à análise estatística, os autores devem demonstrar que os procedimentos utilizados foram não somente apropriados para testar as hipóteses do estudo, mas também corretamente interpretados. Os níveis de significância estatística (ex. $p < 0,05$; $p < 0,01$; $p < 0,001$) devem ser mencionados.

Informar que a pesquisa foi aprovada por Comitê de Ética credenciado junto ao Conselho Nacional de Saúde e fornecer o número do processo.

Ao relatar experimentos com animais, indicar se as diretrizes de conselhos de pesquisa institucionais ou nacionais - ou se qualquer lei nacional relativa aos cuidados e ao uso de animais de laboratório - foram seguidas.

Resultados: sempre que possível, os resultados devem ser apresentados em Tabelas ou figuras, elaboradas de forma a serem auto-explicativas e com análise estatística. Evitar repetir dados no texto.

Tabelas, quadros e figuras devem ser limitados a cinco no conjunto e numerados consecutiva e independentemente com algarismos arábicos, de acordo com a ordem de menção dos dados, e devem vir em folhas individuais e separadas, com indicação de sua localização no texto. **É imprescindível a informação do local e ano do estudo.** A cada um se deve atribuir um título breve. Os quadros e Tabelas terão as bordas laterais abertas.

O(s) autor(es) se responsabiliza(m) pela qualidade das figuras (desenhos, ilustrações, Tabelas, quadros e gráficos), que deverão permitir redução sem perda de definição, para os tamanhos de uma ou duas colunas (7 e 15cm, respectivamente); **não é permitido o formato paisagem**. Figuras digitalizadas deverão ter extensão JPEG e resolução mínima de 300 DPI.

A publicação de imagens coloridas, após avaliação da viabilidade técnica de sua reprodução, será custeada pelo(s) autor(es). Em caso de manifestação de interesse por parte do(s) autor(es), a Revista de Nutrição providenciará um orçamento dos custos envolvidos, que poderão variar de acordo com o número de imagens, sua distribuição em páginas diferentes e a publicação concomitante de material em cores por parte de outro(s) autor(es).

Uma vez apresentado ao(s) autor(es) o orçamento dos custos correspondentes ao material de seu interesse, este(s) deverá(ão) efetuar depósito bancário. As informações para o depósito serão fornecidas oportunamente.

Discussão: deve explorar, adequada e objetivamente, os resultados, discutidos à luz de outras observações já registradas na literatura.

Conclusão: apresentar as conclusões relevantes, considerando os objetivos do trabalho, e indicar formas de continuidade do estudo. **Não serão aceitas citações bibliográficas nesta seção.**

Agradecimentos: podem ser registrados agra-decimentos, em parágrafo não superior a três linhas, dirigidos a instituições ou indivíduos que prestaram efetiva colaboração para o trabalho.

Anexos: deverão ser incluídos apenas quando imprescindíveis à compreensão do texto. Caberá aos editores julgar a necessidade de sua publicação.

Abreviaturas e siglas: deverão ser utilizadas de forma padronizada, restringindo-se apenas àquelas usadas convencionalmente ou sancionadas pelo uso, acompanhadas do significado, por extenso, quando da primeira citação no texto. Não devem ser usadas no título e no resumo.

Referências de acordo com o estilo Vancouver

Referências: devem ser numeradas consecutivamente, seguindo a ordem em que foram mencionadas pela primeira vez no texto, conforme o estilo Vancouver.

Nas referências com dois até o limite de seis autores, citam-se todos os autores; acima de seis autores, citam-se os seis primeiros autores, seguido de et al.

As abreviaturas dos títulos dos periódicos citados deverão estar de acordo com o Index Medicus.

Não serão aceitas citações/referências de **monografias** de conclusão de curso de graduação, **de trabalhos** de Congressos, Simpósios, Workshops, Encontros, entre outros, e de **textos não publicados** (aulas, entre outros).

Se um trabalho não publicado, de autoria de um dos autores do manuscrito, for citado (ou seja, um artigo in press), será necessário incluir a carta de aceitação da revista que publicará o referido artigo.

Se dados não publicados obtidos por outros pesquisadores forem citados pelo manuscrito, será necessário incluir uma carta de autorização, do uso dos mesmos por seus autores.

Citações bibliográficas no texto: deverão ser expostas em ordem numérica, em algarismos arábicos, meia linha acima e após a citação, e devem constar da lista de referências. Se forem dois

autores, citam-se ambos ligados pelo “&”; se forem mais de dois, cita-se o primeiro autor, seguido da expressão et al.

A exatidão e a adequação das referências a trabalhos que tenham sido consultados e mencionados no texto do artigo são de responsabilidade do autor. Todos os autores cujos trabalhos forem citados no texto deverão ser listados na seção de Referências.

Exemplos

Artigo com mais de seis autores

Nascimento E, Leandro CVG, Amorim MAF, Palmeiras A, Ferro TC, Castro CMMB, et al. Efeitos do estresse agudo de contenção, do estresse crônico de natação e da administração de glutamina sobre a liberação de superóxido por macrófagos alveolares de ratos. *Rev Nutr.* 2007; 20(4): 387-96.

Artigo com um autor

Traverso-Yépez MA. Dilemas na promoção da saúde no Brasil: reflexões em torno da política nacional. *Interface: Comunic, Saúde, Educ.* 2007; 11(22):223-38.

Artigo em suporte eletrônico

Mendonça MHM, Giovanella L. Formação em política pública de saúde e domínio da informação para o desenvolvimento profissional. *Ciênc Saúde Coletiva* [periódico na Internet]. 2007 jun [acesso 2008 jan 28]; 12(3):601-610. Disponível em: . doi:10.1590/S1413-81232007000 300010.

Livro

Rouquayrol MZ, Almeida Filho N. *Epidemiologia & saúde*. 6a. ed. Rio de Janeiro: Medsi; 2005.

Livro em suporte eletrônico

World Health Organization. *The world health report 2007: a safer future: global public health security in the 21st century* [monograph online]. Geneva: WHO; 2007. [cited 2008 Jan 30]. Available from:

Capítulos de livros

Monteiro CA. Ther underweight/overweight double burden for the poorest in low-income countries. In: Dube L, Bechara A, Dagher A, Drewnowski V, LeBel, James P, et al., editors. *Obesity prevention: the role of society and brain on individual behavior*. New York: Elsevier; 2007. v.1.

Capítulo de livro em suporte eletrônico

New health threats in the 21st century. In: World Health Organization. *The world health report 2007: a safer future: global public health security in the 21st century* [monograph online]. Geneva: WHO; 2007. [cited 2008 Jan 30]. Available from: .

Dissertações e teses

Franco AC. *Educação nutricional na formação do nutri-cionista: bases teóricas e relação teoria-prática* [mestrado]. Campinas: Universidade Estadual de Campinas; 2006.

Texto em formato eletrônico

World Health Organization. *Malaria elimination: a field manual for low and moderate endemic countries*. Geneva, 2007. [cited 2007 Dec 21]. Available from: .

Programa de computador

Dean AG, Dean JA, Coulombier D, Brendel KA, SmithDC, Burton AH, et al. *Epi Info, version 6: a word processing, database, and statistics program for public health on IBM-compatible*

microcomputers. Atlanta (Georgia): Centers for Disease Control and Prevention; 1996.
Para outros exemplos recomendamos consultar as normas do Committee of Medical Journals Editors (Grupo Vancouver) .

LISTA DE CHECAGEM

λ Declaração de responsabilidade e transferência de direitos autorais assinada por cada autor.

Enviar ao editor quatro vias do original (um original e três cópias) e um disquete ou CD-ROM, etiquetado com as seguintes informações: nome do(s) autor(es) e nome do arquivo. Na reapresentação incluir o número do protocolo.

Verificar se o texto, incluindo resumos, tabelas e referências, está reproduzido com letras Arial, corpo 11 e entrelinhas 1,5 e com formatação de margens superior e inferior (no mínimo 2,5cm), esquerda e direita (no mínimo 3cm).

Verificar se estão completas as informações de legendas das figuras e tabelas.

Preparar página de rosto com as informações solicitadas.

λ Incluir o nome de agências financiadoras e o número do processo.

Indicar se o artigo é baseado em tese/dissertação, colocando o título, o nome da instituição, o ano de defesa e o número de páginas.

Incluir título do manuscrito, em português e inglês.

Incluir título abreviado (short title), com 40 caracteres, para fins de legenda em todas as páginas.

Incluir resumos estruturados para trabalhos originais e narrativos para manuscritos que não são de pesquisa, com até 250 palavras nos dois idiomas, português e inglês, ou em espanhol, nos casos em que se aplique, com termos de indexação.

λ Verificar se as referências estão normalizadas segundo estilo Vancouver, ordenadas na ordem em que foram mencionadas pela primeira vez no texto e se todas estão citadas no texto.

Incluir permissão de editores para reprodução de figuras ou tabelas publicadas.

Parecer do Comitê de Ética da Instituição.

DECLARAÇÃO DE RESPONSABILIDADE E TRANSFERÊNCIA DE DIREITOS AUTORAIS

Cada autor deve ler e assinar os documentos (1) Declaração de Responsabilidade e (2) Transferência de Direitos Autorais, nos quais constarão:

- Título do manuscrito:
- Nome por extenso dos autores (na mesma ordem em que aparecem no manuscrito).
- Autor responsável pelas negociações:

1. Declaração de responsabilidade: todas as pessoas relacionadas como autoras devem assinar declarações de responsabilidade nos termos abaixo:

– “Certifico que participei da concepção do trabalho para tornar pública minha responsabilidade pelo seu conteúdo, que não omiti quaisquer ligações ou acordos de financiamento entre os autores e companhias que possam ter interesse na publicação deste artigo”;

– “Certifico que o manuscrito é original e que o trabalho, em parte ou na íntegra, ou qualquer outro trabalho com conteúdo substancialmente similar, de minha autoria, não foi enviado a outra Revista e não o será, enquanto sua publicação estiver sendo considerada pela Revista de Nutrição, quer seja no formato impresso ou no eletrônico”.

2. Transferência de Direitos Autorais: “Declaro que, em caso de aceitação do artigo, a Revista de Nutrição passa a ter os direitos autorais a ele referentes, que se tornarão propriedade exclusiva da Revista, vedado a qualquer reprodução, total ou parcial, em qualquer outra parte ou meio de divulgação, impressa ou eletrônica, sem que a prévia e necessária autorização seja solicitada e, se obtida, farei constar o competente agradecimento à Revista”.

Assinatura do(s) autores(s) Data //