

AVALIAÇÃO DAS CONDIÇÕES HIGIENICOSSANTÁRIAS EM UMA UNIDADE DE ALIMENTAÇÃO E NUTRIÇÃO HOTELEIRA.

Juliana Evangelista Lopes

Maricy de Sousa

Instituto Nutra e Viva

Daniela Alves Chaud ✉

Universidade Presbiteriana Mackenzie, Campus São Paulo – SP

Maria Cristina Rubim Camargo

Centro Universitário São Camilo, Campus São Paulo – SP

Edeli Simioni de Abreu

Universidade Presbiteriana Mackenzie, Campus São Paulo – SP

✉ daniela.chaud@mackenzie.br

RESUMO

Em uma viagem turística, poucas pessoas preocupam-se com a sua dieta, sendo tal fato compreensível, pois uma das grandes motivações do turismo é a de saborear as comidas típicas de um lugar, chamado de turismo gastronômico. É necessário, contudo, ter cautela em relação à inocuidade dos alimentos, pois o sucesso de uma viagem inclui também as experiências com a alimentação, que podem ser inesquecíveis por uma lembrança deliciosa, ou por ter sido desagradável. Este estudo teve como objetivo avaliar as condições higienicossanitárias de uma UAN hoteleira, na cidade de São Paulo - SP, para verificar as irregularidades apresentadas na unidade. Para avaliar o cumprimento dos procedimentos das Boas Práticas de Fabricação, foi utilizado um *checklist* baseado na RDC nº 275 de 2002, adaptada à RDC nº 216 de 2004 – ANVISA aplicada aos serviços de alimentação e a Portaria 2619/11 (ANVISA) como referência. Por meio do *checklist* aplicado no restaurante do hotel para avaliar as Boas Práticas de Fabricação (BPF) foram avaliados 129 itens divididos em 11 blocos. De acordo com o gráfico 1 foram

encontrados 78,3% de adequações e 20,9% de inadequações. Portanto, a UAN estudada foi classificada como Grupo 1 (76 a 100% de atendimento dos itens). Os resultados obtidos evidenciaram boas condições higienicossanitárias, porém, é necessário corrigir as falhas existentes, como higiene dos manipuladores, realização de controles e registros.

Palavras-chave: *Checklist. Turismo. Boas práticas.*

ABSTRACT

In a tourist trip, few people worry about their diet, and this is understandable, since one of the major motivations of tourism is to taste the typical food of a place called gastronomic tourism. However, caution is needed in relation to food safety, because the success of a trip also includes experiments with feeding, which can be an unforgettable memory for a delicious, or because it was nasty. This study aimed to assess the sanitary conditions of UAN one hotel in the city of São Paulo, SP, to check the irregularities at the unit. To assess compliance with the procedures of Good Manufacturing Practices, we used a checklist based on RD # 275, 2002, adapted to the RDC No. 216 of 2004 - ANVISA applied to food services. By means of checklist used in the hotel restaurant to evaluate the Good Manufacturing Practices (GMP) were evaluated 129 items divided into 11 blocks. According to the chart 1 were found 78.3% of adequacies and inadequacies of 20.9%. Therefore, hotel UAN was classified as Group 1 (76 to 100% meet items). The results showed good sanitary conditions, however, it is necessary to correct the flaws, such as hygiene of food handlers, controls and records of achievement.

Keywords: *Checklist. Tourism. Good practice.*

INTRODUÇÃO

Além de satisfazer as necessidades biológicas, o ato de alimentar-se tem funções simbólicas e sociais. Este simbolismo é diferenciado pela idade, situação social e outras variáveis, representando assim, diversos comportamentos alimentares, se refletindo nos alimentos, que são escolhidos perante a cultura da sociedade ou mesmo pela compreensão do que é saudável (BUENO, 2011).

A hotelaria surge com o objetivo de alojar as pessoas que estavam fora de seus lares e buscavam um quarto. Surge a necessidade de oferecer outros tipos de serviços, portanto, a estrutura organizacional hoteleira é composta por processos comerciais, hospedagem, alimentos e bebidas (A&B) e administrativos (SILVA, 2009).

Em uma viagem turística, poucas

pessoas preocupam-se com a sua dieta, sendo tal fato compreensível, pois uma das grandes motivações do turismo é a de saborear as comidas típicas de um lugar, chamado de turismo gastronômico. Contudo, é necessário ter cautela em relação à inocuidade dos alimentos, pois o sucesso de uma viagem inclui também as experiências com a alimentação, que podem ser inesquecíveis por uma lembrança deliciosa, ou por ter sido desagradável (SOUZA et al., 2009).

Imprescindíveis medidas de segurança alimentar devem ser estabelecidas por meio de etapas e procedimentos da cadeia produtiva, desde o recebimento das matérias-primas até a elaboração do produto final, tendo como base as normas estabelecidas pela legislação vigente, como as Boas Práticas de Fabricação (MIRANDA, BAIÃO, 2011).

Este estudo teve como objetivo

avaliar as condições higienicossanitárias de uma UPR hoteleira, na cidade de São Paulo - SP, para verificar as irregularidades apresentadas na unidade.

MATERIAL E MÉTODOS

Refere-se a um estudo do tipo transversal, desenvolvido em uma UPR hoteleira, localizada no centro da cidade de São Paulo, SP. A unidade produz em média 200 refeições, entre desjejum, almoço e jantar. A Unidade atende nos serviços de *buffet* e à La Carte, com 20 funcionários. A Unidade é coordenada por um gerente de A&B e a nutricionista assumindo a Responsabilidade Técnica. Para avaliar o cumprimento dos procedimentos das Boas Práticas de Fabricação, foi utilizado um *checklist* baseado na RDC nº 275 de 2002, adaptada à RDC nº 216 de 2004 – ANVISA aplicada aos serviços de

Tabela 1 - Distribuição do percentual de adequação e inadequação verificadas através do *checklist* aplicado no restaurante hoteleiro em São Paulo, SP, 2012.

Item	Tema	Adequação		Inadequação	
		n	%	N	%
1	Recebimento	7	87,5	1	12,5
2	Armazenamento	17	73,9	6	25,1
3	Processamento e Produção	15	75,0	5	25,0
4	Distribuição	10	100,0	0	0,0
5	Equipamentos e utensílios	6	75,0	2	25,0
6	Higienização de instalações, equipamentos e utensílios	9	81,8	2	18,2
7	Gerenciamento de Resíduos	6	75,0	2	25,0
8	Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas	5	83,3	1	16,7
9	Abastecimento de Água	2	33,3	4	66,7
10	Controle de Qualidade	9	90,0	1	10,0
11	Pessoal: Higiene, controle de saúde e capacitação	14	77,8	4	22,1
Total		99	76,7	30	23,3

alimentação (ANVISA, 2004) e a Portaria 2619/11 (ANVISA) como referência.

Esta ferramenta foi dividida em 11 itens de verificação: (1) Recebimento; (2) Armazenamento; (3) Processamento e Produção; (4) Distribuição; (5) Equipamentos e Utensílios; (6) Higienização de Instalações, Equipamentos e Utensílios; (7) Gerenciamento de Resíduos; (8) Controle Integrado de Pragas; (9) Abastecimento de Água; (10) Controle de Qualidade; (11) Pessoal: Higiene, Controle de Saúde e Capacitação. Os resultados obtidos foram transformados em porcentagens de itens atendidos em que o resultado global foi classificado com as delimitações contidas no referido *checklist*. A classificação da UAN foi atribuída conforme os critérios de atendimento aos itens da RDC 216/ANVISA em 03 grupos: grupo 01 – 76 a 100% de atendimento aos itens; grupo 02 – 51 a 75% de atendimentos aos itens; grupo 03 – 0 a 50% de atendimento aos itens.

RESULTADOS E DISCUSSÃO

Por meio do *checklist* aplicado foram avaliados 129 itens divididos em 11 blocos. A Tabela 1 apresenta os resultados obtidos pela aplicação do *checklist*. Foram encontrados 76,7% de adequações e 23,3% de inadequações. Portanto, a UAN hoteleira foi classificada como Grupo 1 (76 a 100% de atendimento dos itens).

Tal resultado vai de encontro ao estudo realizado por Souza et al. (2009), no qual foram avaliadas as condições higienicossanitárias de uma UAN hoteleira em Timóteo - MG. Encontraram-se 76% de adequação, sendo também classificado como grupo 1. Embora esses índices de não-conformidades não tenham sido expressivos, as

inadequações encontradas podem representar um risco à saúde do consumidor.

O item 1, referente ao recebimento, apresentou 12,5% de inadequações, relacionadas à uniformização dos entregadores. No estudo de Cardoso et al. (2005) foram avaliadas Unidades de Alimentação e Nutrição que funcionavam nos *campi* da Universidade Federal da Bahia, este fato também foi observado.

No item 2, sobre o armazenamento, foram totalizados 25,1% de inadequação. As inadequações ocorreram devido à falta de controle no sistema PVPS (Primeiro que Vence, Primeiro que Sai) e falta da identificação de alguns produtos pré-preparados ou prontos para consumo. No estudo realizado por Souza et al. (2009) também foi encontrada falta de identificação nos itens a serem congelados.

Em relação ao item 3, Processamento e Produção, encontraram-se 25,0% de inadequações. As inadequações referiam-se à falta de higienização de algumas embalagens antes de abertas e utensílios antes do uso, descongelamento em temperatura ambiente, além da falta do uso de luvas descartáveis na manipulação de alimentos prontos para o consumo. De acordo com a Portaria 2619/11 (ANVISA, 2011) o descongelamento deve ser realizado em temperaturas inferiores a 5 °C ou em forno micro-ondas ou de convecção, quando ao alimento for submetido imediatamente à cocção. Neste item, Souza et al. (2009) constataram 45% de inconformidades, incluindo o descongelamento indevido. Na UAN estudada as facas e tábuas para corte são separadas de acordo com o tipo de alimento e, durante a visita por Souza et al. (2009) na UAN hoteleira, foi constatada a utilização das mesmas facas e tábuas em diversos

tipos de preparações. Panza et al. (2005) avaliaram as condições higienicossanitárias em um restaurante universitário e verificaram o mesmo acontecimento, tendendo a disseminar micro-organismos dos alimentos crus para os cozidos, contribuindo assim para a contaminação cruzada.

Quanto ao aquecimento dos óleos, é realizado o controle de temperatura. De acordo com a Portaria 2619/11 (ANVISA, 2011) não devem ser aquecidos a temperaturas superiores a 180°C, porém, na Unidade hoteleira estudada essas temperaturas são ultrapassadas, de acordo com os registros diários realizados. Souza et al. (2009) constataram que não era realizado o controle de aquecimento, apenas a substituição do óleo após alteração físico-química ou sensorial.

Sobre a Distribuição (item 4), não foi diagnosticada nenhuma irregularidade, pois durante as etapas de distribuição os alimentos encontravam-se devidamente protegidos contra contaminantes, havia o uso de utensílios individuais e de cabos longos para o porcionamento, respeitavam-se os critérios tempo e temperatura, havia os registros de temperaturas e retirada das amostras e guarda sob congelamento a -18°C por 96 horas. Quanto ao transporte de alimentos no hotel, era realizado apenas *room service* (serviço de quarto), quando solicitado pelo hóspede este tipo de serviço, seguindo-se normas de higiene de forma a garantir a inocuidade da refeição durante o trajeto da cozinha ao quarto. Tal procedimento também era realizado pela Unidade estudada por Souza et al. (2009).

Quanto à distribuição dos alimentos no serviço de *buffet*, o hotel utilizava *rechauds* para o acondicionamento dos alimentos, mantendo a temperatura da água entre 80 e 90°C. Já na distribuição

de alimentos frios, como saladas e sobremesas, não existia equipamento para refrigeração, sendo utilizados os critérios de tempo x temperatura, além de travessas menores para aumentar o número de reposições. Na unidade estudada por Souza et al. (2009), apenas o café da manhã era exposto, sendo o almoço e o jantar servido à La Carte, sem exposição direta. Em 18 unidades de alimentação estudadas por Cardoso et al. (2005), 50% mantinham a temperatura de conservação inferior a 60°C.

No bloco 5 referente a Equipamentos e Utensílios, encontraram-se 75,0% de adequações e 25,0% de inadequações, relacionados com a falta dos registros de calibração e arranjo físico dos equipamentos de acordo com o fluxo operacional. Gomes et al. (2012) avaliaram aspectos higienicossanitários no processo produtivo de alimentos em escolas públicas do Estado de Goiás, onde foram encontradas 82% de adequações em relação a este item, sendo que uma grande porcentagem das inadequações referia-se ao armazenamento de utensílios em local inapropriado e arranjo físico dos equipamentos, como no presente estudo.

Em relação ao item 6, Higienização de Instalações, Equipamentos e Utensílios, obteve-se 81,8% de adequações e 18,2% de inadequações. Tais inadequações referiam-se à guarda de materiais de limpeza mantidos em locais indevidos. Na avaliação de Miranda e Baião (2011), quanto a este item, totalizaram-se resultados semelhantes, com 11,8% de inadequações, devido à falta de capacitação de funcionários para exercer essas atividades. De acordo com Góes et al. (2004), muitas vezes feitas de forma inadequada, a limpeza e desinfecção são operações fundamentais, evitando assim, o desenvolvimento

de micro-organismos e diminuindo o potencial de contaminação

O item 7, que se referia ao gerenciamento de resíduos, obteve 87,5% de adequações e 12,5% de inadequações relacionadas com a falta de coleta seletiva do lixo. Neste item, Miranda e Baião (2011) encontraram 8,3% de inadequações relacionadas ao tipo de lixeira, pois as mesmas não possuíam acionamento automático.

Quanto ao Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas (item 8) verificaram-se 83,3% de adequação e 16,7% de inadequações. As inadequações referiam-se ao indício da presença de vetores, relatadas pelos funcionários do estabelecimento, apesar dos registros de aplicação de saneantes e desinfestantes pela empresa controladora de pragas contratada. Souza et al. (2009) e Miranda e Baião (2011) não diagnosticaram nenhuma irregularidade quanto a este item.

O item 9 (Abastecimento de Água) apresentou 66,7% de inadequações, devido não ser realizada a lavagem do reservatório de água a cada 6 meses, inexistência da análise da potabilidade da água e ausência dos registros de troca de filtro de água. Já na avaliação de Souza et al. (2009), a UAN hoteleira avaliada encontrava-se em bom estado de conservação, sendo higienizada trimestralmente. A qualidade de água é de extrema importância, já que a mesma é considerada um veículo para diversos micro-organismos patogênicos (CRUZ et al., 2006).

Ao se tratar do Controle de Qualidade (item 10), obteve-se 10,0% de inadequações, relacionadas à calibração de equipamentos. Segundo a Portaria 2619/11 (ANVISA, 2011), a calibração dos instrumentos ou equipamentos de medição deve ser realizada periodicamente.

Em relação à Higiene Pessoal,

Controle de Saúde e Capacitação (item 11), observaram-se 22,2% de inadequações, devido à presença de equipamentos de proteção individual em conservação inadequada e baixa frequência de lavagem das mãos pelos manipuladores. Tais irregularidades podem contribuir para a contaminação dos alimentos. Neste bloco, Miranda e Baião (2011) obtiveram 15,4% de inadequações a respeito do não cumprimento do uso completo do uniforme por alguns funcionários e a não higienização constante das mãos durante a manipulação do alimento.

Quanto ao treinamento de manipuladores, o estabelecimento possuía programa de capacitação para todos os envolvidos direta e indiretamente na manipulação de alimentos segundo as Boas Práticas de Manipulação e Procedimentos Operacionais Padronizados, sendo a capacitação comprovada mediante documentação. Em relação a este item, Souza et al. (2009) encontraram a mesma adequação. Para que se promova o fornecimento de alimentos com qualidade higienicossanitária, as empresas produtoras de alimentos e refeições vêm se preocupando em investir no aperfeiçoamento dos manipuladores, dando-lhes conhecimentos necessários ao desenvolvimento de habilidades e atividades para capacitá-los ao trabalho.

Em relação à documentação, a atual unidade possui o Manual de Boas Práticas de Fabricação (MBP) e os Procedimentos Operacionais Padronizados (POP). Seixas et al. (2008) avaliaram este item em dez restaurantes da cidade de Rio Vermelho - BA, e constataram que 70% não possuíam o MBP. Documento que descreve as operações realizadas pelo estabelecimento, o MBP é obrigatório para qualquer estabelecimento que trabalhe com a produção de alimentos (ANVISA, 2004).

O Manual de Boas Práticas deve ser elaborado pelo nutricionista, contendo todos os procedimentos para as diferentes etapas de produção de alimentos e refeições, prestação de serviço de nutrição, registro das especificações dos padrões de identidade e qualidade adotados pelo serviço, devendo seu cumprimento ser supervisionado pelo nutricionista (CFN, 2005).

CONCLUSÃO

Diante dos resultados encontrados, conclui-se que, de acordo com a classificação adotada pela ANVISA, a UAN estudada encontrava-se no grupo 01 (76 a 100% de atendimento aos itens). Os resultados obtidos evidenciaram boas condições higienicossanitárias, porém, é necessário corrigir as falhas existentes, como higiene dos manipuladores, realização de controles e registros.

É importante salientar as boas práticas em serviços de alimentação, de forma a garantir a qualidade nutricional e higienicossanitária dos alimentos servidos neste tipo de estabelecimento, visando o bem-estar e a segurança alimentar dos hóspedes.

REFERÊNCIAS

- ANVISA. **Cartilha sobre Boas Práticas para Serviços de Alimentação** – Resolução nº 216/2004. Disponível em: www.anvisa.gov.br. Acesso em: 10/11/2012.
- ANVISA. **Portaria 2619** de 06/12/2011 - Dispõe sobre a aprovação do regulamento técnico de boas práticas,

estabelece critérios/procedimentos operacionais padronizados para a produção de alimentos. São Paulo, 2011.

BUENO, TGD. **Análise das principais atividades realizadas em Unidades de Alimentação e Nutrição (UAN) de serviços À La Carte e Self Service**. 2011. Trabalho de Conclusão de Curso (Bacharel em Nutrição). Departamento de Nutrição, Universidade Estadual do Centro-Oeste (UNICENTRO), Guarapuava, 2011.

CARDOSO, RCV; SOUZA, EVA; SANTOS, PQ. Unidades de alimentação e nutrição nos campi da Universidade Federal da Bahia: um estudo sob a perspectiva do alimento seguro. **Rev Nutr**, Campinas, v.18, n.5, p.669-680, 2005.

CONSELHO FEDERAL DE NUTRICIONISTAS (CFN). **Resolução CFN n. 380/2005**. Dispõe sobre a definição das áreas de atuação do nutricionista e suas atribuições, estabelece parâmetros numéricos de referência, por área de atuação e dá outras providências. CFN, 2005.

CRUZ, AG; CENCI, SA; MAIA, MCA. Pré-requisitos para implementação do sistema APPCC em uma linha de alface minimamente processada. **Ciênc Tecnol Aliment**, São Paulo, v.26, n.1, p.104-109, jan, 2006

GÓES, JAW; FURTUNATO, DMN; VELOSO, IS; SANTOS, JM. Capacitação dos manipuladores de alimentos e a qualidade da alimentação servida. **Rev Hig Alimentar**, São Paulo, v.15, n.82, p.20-22, 2004.

GOMES, NAAA; CAMPOS, MRH;

MONEGO, ET. Aspectos higiênico-sanitários no processo produtivo dos alimentos em escolas públicas do Estado de Goiás, Brasil. **Rev Nutr**, v.25, n.4, jul/ago, 2012.

MIRANDA, ACB; BAIÃO, RCL. Avaliação das boas práticas na fabricação de preparações à base de pescados crus em restaurante japonês. **C&D-Rev Eletrônica da Fainor**, Vitória da Conquista, v.4, n.1, p.52-61, jan./dez, 2011

PANZA, SGA; BROTHERHOOD, R; ANDREOTTI, A; REZENDE, C; BALERONI, FH; PAROSCHI, VHB. Avaliação das condições higiênico-sanitárias durante a manipulação dos alimentos, em um restaurante universitário, antes e depois do treinamento dos manipuladores. **Rev Hig Alimentar**, São Paulo, v.20, n.138, p.15-19, 2006

SEIXAS, FRF; SEIXAS, JRF; REIS, JA; HFFMANN, FL. Check-list para diagnóstico inicial das Boas Práticas de Fabricação (BPF) em estabelecimentos produtores de alimentos da cidade de São José do Rio Preto (SP). **Rev Analytica**, São Paulo, n.33, p.36-41, 2008.

SILVA, APF. **Pré-requisitos para implantação do sistema APPCC de produtos cárneos em um restaurante hoteleiro**. 2009. Especialização (Magistério Superior). Universidade Vale do Itajaí, Santa Catarina, 2009.

SOUZA, CH et al. Avaliação das condições higiênico sanitária em uma Unidade de Alimentação e Nutrição Hoteleira, na cidade de Timóteo - MG. **NUTRIR GERAIS – Rev Digital de Nutrição**, Ipatinga, v.3, n.4, p.312-329, fev/jul, 2009.

