AVALIAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM UNIDADE DE ALIMENTAÇÃO E NUTRIÇÃO DE ORGANIZAÇÃO Mmilitar DA CIDADE DE BELÉM – PA.

Erika Cibelle Costa da Silva ✉
Nutricionista. Belém – PA.

Bruno Henrique dos Santos Morais
Universidade da Amazônia, Belém – PA.

Elen Vanessa Costa da Silva
Universidade do Estado do Pará, Belém – PA.

Bruno de Cassio Veloso de Barros
Instituto Evandro Chagas – Belém – PA.

✉ erika.cibelle@bol.com.br

RESUMO

As unidades de alimentação e nutrição são responsáveis pelo fornecimento de refeições balanceadas e dentro de condições higienicossanitárias satisfatórias. Com este estudo, objetivou-se avaliar as boas práticas de fabricação na unidade de alimentação e nutrição de uma organização militar da cidade de Belém - PA, usando como critério avaliativo a aplicação de um *checklist* adaptado da Portaria nº 854/SELOM. Foram avaliados 158 itens subdivididos em 5 categorias, tendo como alternativa para os itens observados: (1) conforme; (2) não conforme e (3) não se aplica., classificando a UAN de acordo com os critérios de pontuação da Portaria: (Grupo 1) 76 a 100%; (Grupo 2) 51 a 75%; e (Grupo 3) 0 a 50%. A avaliação identificou 100% de conformidade para as categorias manipuladores e documentação e de não conformidades para as categorias edificações e instalações: 17,8%; equipamentos, moveis e utensílios: 4,8% e produção e transporte de alimentos: 12,5%. De acordo com os resultados, a UAN obteve 87,9% de adequação, considerando o total de itens aplicáveis, e, por meio do critério estabelecido, ficou classificada no Grupo 1. A correção das inadequações é necessária para garantir a qualidade e a segurança na produção de refeições oferecidas pela unidade.

Palavras-chave: *Segurança dos alimentos. Doenças veiculadas por alimentos. Checklist.*

ABSTRACT

The food and nutrition are responsible for providing balanced meals and within sanitary conditions satisfactory. With this study aimed to evaluate the good manufacturing practices in food and nutrition unit of a military organization of the city of Belém / PA, using as evaluation criterion the application of an appropriate check list of Ordinance No. 854 / Selom 158 items were evaluated subdivided into 5 classes, as an alternative to the observed items: (1) as; (2) non-compliant and (3) does not apply, classifying the UAN in accordance with the ordinance scoring criteria: (Group 1) 76-100% (Group 2) 51-75%; and (Group 3) 0 to 50%. The evaluation identified 100% compliance to the handlers categories and documentation of non-compliance to the categories buildings and facilities 17.8%; equipment, furniture and appliances 4.8% and production and transportation of food 12.5%. According to the results obtained uan 87.9% of adequacy, considering the total items applicable, and, through the established criterion, was classified in Group 1. The correction of mismatches is necessary to ensure quality and safety in production of meals offered by the unit.

Keywords: *Good Practices. Food safety. Transmitted diseases for Food. Checklist.*

INTRODUÇÃO

A qualidade higienicossanitária tem sido abordada de forma contínua na atualidade, tendo em vista os surtos de doenças veiculadas por alimentos relatados em todo o mundo. Esta qualidade é influenciada diretamente pela forma de manipulação dos alimentos, etapa onde ocorre boa parte da contaminação (PAULA et al., 2010).

O controle de qualidade é um sistema de proteção ao produto e ao consumidor, pois seu principal objetivo é assegurar a fabricação de alimento de excelente padrão e propiciar, ao consumidor, produto em condições de cumprir sua finalidade de alimentar e nutrir. Os alvos das diligências de inspeção são as matérias-primas, equipamentos da linha de produção, água de utilização da fábrica, sistemas de higiene, limpeza e sanitização e o controle do produto acabado (EVANGELISTA, 2005).

Dentro deste contexto uma das formas para se atingir um alto padrão de qualidade é a implantação das Boas Práticas de Fabricação (BPF). A razão da existência do BPF está em ser uma ferramenta para combater, minimizar e sanar as contaminações diversas. Logo, define-se as Boas Práticas como procedimentos necessários para garantir a qualidade sanitária dos alimentos, oriundas de normas legais que têm o papel de auxiliar e principalmente orientar a garantia de qualidade de todos os processos da produção ou industrialização dos alimentos (BRASIL, 2004).

Desta maneira, esta pesquisa, teve como objetivo avaliar as boas práticas de fabricação na unidade de alimentação e nutrição de uma organização militar da cidade de Belém/PA, tendo como referência as recomendações das "Boas Práticas em Segurança Alimentar", da Portaria nº 854 de 04 de julho de 2005 (BRASIL, 2005).

MATERIAL E MÉTODOS

O estudo foi desenvolvido em uma Unidade de Alimentação e Nutrição (UAN) de uma Organização Militar (OM) em Belém/PA. A UAN produz uma média diária de 1100 refeições distribuídas entre desjejum, almoço, jantar, ceia e lanche noturno. Para a verificação das Boas Práticas, foi utilizado o *checklist* adaptado da Portaria nº 854/SELOM de 04 de julho de 2005 (BRASIL, 2005), específico para UAN militar. As alternativas aos itens da Portaria eram: Sim, Não, Parcial e Não se Aplica, enquanto no *checklist* adaptado as alternativas foram Conforme, Não Conforme e Não se Aplica. Essa adaptação foi realizada com o objetivo de facilitar o preenchimento dos itens e contagem da pontuação final. O *checklist* foi composto pelas seguintes categorias: 1) Edificação e instalações; 2) Equipamentos, móveis e utensílios; 3) Manipuladores; 4) Produção e transporte do alimento e 5) documentação, somando um total de 158 itens analisados. A classificação do estabelecimento foi realizada por meio de pontuação, equivalente a 76 a 100% foi classificada como grupo 1; de 51 a 75% como grupo 2 e de 0 a 50% como grupo 3 de acordo com o critério da SELOM (Secretaria de Logística, Mobilização, Ciência e Tecnologia).

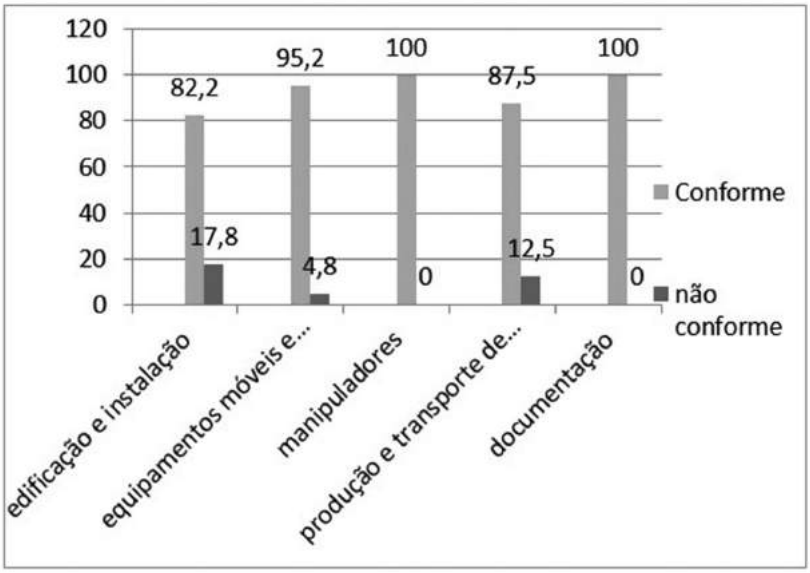
RESULTADOS E DISCUSSÂO

A UAN em estudo obteve 87,9% de adequação, considerando o total de itens aplicáveis, e por meio do critério estabelecido pela SELOM, classificando-se no Grupo 1. A avaliação por categoria evidenciou que o maior percentual de conformidades foi verificado na categoria manipuladores e documentação e o maior percentual de não conformidades, na categoria edificações e instalações conforme mostra a Figura 1.

Edificação e Instalações

Nesta categoria foram analisados itens relacionados às características físicas e estruturais como pisos, tetos, forros, paredes, portas, janelas, iluminação, ventilação, instalações sanitárias, instalações elétricas, controle integrado de vetores e pragas urbanas, abastecimento de água, manejo de resíduos, *layout* entre outros, totalizando 73 itens avaliados, sendo que 82,2% (n=60) estavam conformes e 17,8% (n=13) estavam não conformes, como pode-se verificar na figura 1. Verificou-se, nas edificações e instalações, a inexistência de ângulos abaulados entre as paredes e pisos e entre as paredes e teto. Observou-se também que as portas externas não possuiam fechamento automático e barreiras adequadas para impedir a entrada de vetores e outros animais (telas milimétricas ou outro sistema). Em relação às janelas constatou-se a inexistência de proteção contra insetos e roedores (telas milimétricas ou outro sistema). No item instalações sanitárias e vestiários para manipuladores observou-se que os vasos sanitários, mictórios e lavatórios não estavam íntegros e encontram-se em proporção inadequada ao número de empregados. Ainda neste item observou-se que as torneiras não possuíam acionamento automático e as portas sem fechamento automático. Pisos e paredes apresentando estado de conservação insatisfatório e iluminação e ventilação inadequadas. Presença de lixeiras sem tampas, vestiários com área incompatível e armários individuais insuficientes para todos os manipuladores, apresentando-se

Figura 1- Percentual de conformidades e não conformidades da UAN da OM quanto às boas práticas de fabricação, por categoria avaliada. Belém, PA.



desorganizados e em estado de conservação inadequado. Em relação ao manejo de resíduos, observaram-se lixeiras sem identificação, sem tampas e sem acionamento automático.

Castro et al. (2006) e Quintiliano et al. (2008) também observaram inadequações nesse item, como ausência de local para guarda dos pertences dos colaboradores, falta de organização e problema na estrutura física do local. Em um estudo realizado por Genta et al. (2005), em seis UANs, quatro delas apresentaram o mesmo risco de contaminação, pois não possuíam lixeiras com tampas.

Equipamentos, móveis e utensílios

Nesta categoria foram avaliados 21 itens, onde encontraram-se 95,2% (n=20) conformes e 4,8% (n=1) não conformes (figura 1), pois não havia planilhas de registros da temperatura dos equipamentos. O percentual de conformidades foi superior ao registrado por Vidal et al. (2011), que observaram 85,71% de adequação para a mesma categoria. Em estudo realizado por Farias et al. (2011), a categoria "equipamentos, móveis e utensílios" foi o que apresentou a menor percentagem de conformidades quanto às boas práticas (19,04%) no primeiro período de avaliação. Além da falta de cuidados durante a higienização dos utensílios, os freezers, câmaras e refrigeradores estavam em inadequado funcionamento e mal estado de conservação, e ainda sem medidores de temperatura e registro de monitoramento e calibração dos equipamentos. No segundo período de avaliação, essa percentagem passou para 38,09%. Com o treinamento oferecido, os manipuladores perceberam a importância de higienizar corretamente os equipamentos e utensílios, bem como de armazená-los e organizá-los adequadamente, para assim não provocar contaminações.

Manipuladores

Nesta categoria foram analisados 14 itens, sendo que todos estavam em conformidade (100%) (Figura 1). No estudo semelhante realizado por Vidal et al. (2011) observaram que apenas 71% dos itens avaliados estavam conformes, pois detectaram vestuários sujos e em mal estado de conservação, uso de adorno normalmente, cabelos desprotegidos, baixa frequência de lavagem das mãos e não uso de EPI´S. Durante as visitas, foi observado que os manipuladores não tinham o hábito de usar uniformes completos, equipamentos de proteção individual (EPI's) e não faziam a correta e periódica higiene das mãos. Após o treinamento, este item foi o que obteve o maior acréscimo e a maior percentagem de conformidade (71,48%). Os manipuladores utilizaram os conhecimentos repassados no treinamento, apresentando nas visitas do segundo período, hábitos higiênicos e comportamento pessoal adequado.

Produção e transporte de alimentos

Nesta categoria foram observados 32 itens, onde 87,5% (n=28) estavam conformes e 12,5% não conformes (n=4) (figura 1). Apesar do armazenamento dos alimentos estar em local adequado e organizado, os estrados não eram de material apropriado e de fácil higienização. Também foi observado na presente pesquisa a falta de

planilhas de registro de temperatura, para ambientes com controle térmico. Em relação ao transporte do produto final, verificou-se a ausência de equipamento para controle de temperatura quando se transporta alimentos que necessitam de condições especiais de conservação. Fato similar foi observado por Farias et al (2011), em sua pesquisa realizada em UAN hospitalar, que obteve 33% de conformidade nesta categoria, o controle de tratamento térmico pelo binômio tempo/temperatura não era realizado e nem registrado pelos funcionários, não se certificando se as temperaturas de cocção dos alimentos eram suficientes para assegurar sua qualidade microbiológica.

Documentação

Nesta categoria foram avaliados17 itens, encontrando-se todos conformes (100%) (figura 1). Na UAN avaliada, o Manual de Boas Práticas (MBP) e os Procedimentos Operacionais Padronizados (POP's) estavam estabelecidos e sendo cumpridos. A Resolução RDC nº 216 (BRASIL, 2004) estabelece que os serviços de alimentação devem elaborar e implementar os procedimentos de boas práticas a fim de garantir as condições higienicossanitárias do alimento preparado. Vidal et al. (2011) identificou em seu estudo, apenas 53% de conformidade na categoria Documentação e, em relação aos POP's, notou-se que não existiam POPs estabelecidos para estes itens e, portanto, não eram cumpridos: manejo de resíduos; manutenção preventiva e calibração de equipamentos; seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens e programa de recolhimento de alimentos. Na unidade pesquisada por São José et al. (2011) todos os Procedimentos Operacionais Padronizados (POP's) estavam estabelecidos, entretanto não havia o cumprimento dos POP's para higienização de instalações, equipamentos e utensílios, e para manutenção preventiva de equipamentos, o que resultou em apenas 53% de adequação para os itens avaliados nesta categoria.

CONCLUSÃO

O resultado deste estudo indica que a Unidade de Alimentação e Nutrição da Organização Militar avaliada, alcançou 100% de conformidades em duas categorias. Considerando a totalidade dos itens de verificação conclui-se que há falhas na adoção das boas práticas, principalmente nas categorias edificações e instalações; equipamentos, móveis e utensílios; e produção e transporte de alimentos.

Este estudo permitiu demonstrar a importância da aplicação de uma ferramenta simples e de baixo custo, como a aplicação de *checklist*, para a garantia da qualidade final da refeição que é oferecida a sua clientela

REFERÊNCIAS

BRASIL. Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução RDC n. 216 de 15de setembro de 2004. Regulamento técnico de boas práticas para serviços de alimentação. **DO** da República Federativa do Brasil, Brasília, 2004.

BRASIL. Ministério da Defesa. Secretaria de Logística, Mobilização, Ciência e Tecnologia. Portaria n. 854, de 4 de julho de 2005. Aprova o regulamento técnico de boas práticas em segurança alimentar nas organizações militares. **Bol Exército**, n.28, p.11-33, 2005.

CASTRO, FT; TABAI, KC; BARBOSA, CG. Restaurantes *self-services*: situação higiênicosanitária dos shoppings do município do Rio de Janeiro. **Rev Univ Rural: Sér Ciênc Vida,** v.26, n.2, p.87-101, 2006.

EVANGELISTA, J. **Tecnologia de Alimentos**. São Paulo: Atheneu, 2005.

FARIAS, JKR; PEREIRA, MMS; FIGUEIREDO, EL. Avaliação de boas práticas e contagem microbiológica das refeições de uma unidade de alimentação hospitalar, do município de São Miguel do Guamá – Pará. **Alim Nutr**, Araraquara, v.22, n.1, p.113-119, 2011.

GENTA, TMS; MAURICIO, A; MATIOLI, G. Avaliação das boas práticas de fabricação através do checklist aplicado em restaurante self—service da região central de Maringá, Estado do Paraná, **Rev Health Sciense**, Maringá, v.27, n.2. 2005.

GÓES, JAW et al. Capacitação dos manipuladores de alimentos e a qualidade da alimentação servida. **Rev Hig Alimentar**, São Paulo, v.15, n.82, p.20-22, 2001

PAULA, JT et al. **Condições Higiênico-Sanitárias da Venda de Pescado em Mercados Públicos do Recife**. In: X Jornada De Ensino, Pesquisa e Extensão. Recife: UFRPE. 2010.

QUINTILIANO, CR et al. Avaliação das condições higiênico-sanitárias em restaurantes, com aplicação de ficha de inspeção baseada na legislação federal, RDC 216/2004. **Rev Hig Alimentar**, v.22, n.160, p.25-30, 2008.

SANTOS, DM. **Segurança alimentar: Aspectos técnicos e sócio-culturais sobre riscos potenciais na rede hoteleira de Florianópolis**. Dissertação (Mestrado), Universidade Vale do Itajaí, Balneário Camboriú, 2004

SÃO JOSÉ, JFB; COELHO, AIM; FERREIRA, KR. Avaliação das boas práticas em unidade de alimentação e nutrição no município de Contagem-MG. **Alim Nutr**, Araraquara, v.22, n.3, p.479-487, jul/set, 2001.

VIDAL, GM; BALTAZAR, LRS; COSTA, LCF; MENDONÇA, XMFD. Avaliação das boas práticas em segurança alimentar de uma unidade de alimentação e nutrição de uma organização militar da cidade de Belém, Pará. **Alim Nutr**, Araraquara, v.22, n.2, p.283-290, abr/jun, 2011.