

Avaliação das Boas Práticas na Produção de Refeições na Rede Hoteleira de Belo Horizonte, MG

Good Practices in the Production of Meals in Hotels of Belo Horizonte, MG

Pâmela Vieira Bernardo^a; Ellen Cristina Nascimento Valentim^a; Amanda Ellen Souto de Oliveira^a; Sabrina Alves Ramos^{a*}

^aPontifícia Universidade Católica de Minas Gerais, Departamento de Nutrição, MG, Brasil

*E-mail: sabrinaalvesramos@gmail.com

Recebido: 25 de fevereiro de 2014; Aceito: 25 de julho de 2014

Resumo

O turismo e o setor hoteleiro estão em constante crescimento no Brasil, uma vez que o país tem sido um importante destino turístico, além dos eventos internacionais que vêm ocorrendo nestes últimos anos. O objetivo deste estudo foi avaliar a aplicação das boas práticas na produção de refeições em hotéis de Belo Horizonte - Minas Gerais. Para isso, foi preenchido um formulário para caracterizar o estabelecimento e aplicada a lista de verificação das Boas Práticas de Fabricação contida na Resolução 275/2002. Participaram do estudo dez hotéis da cidade e em apenas 30% havia um profissional como responsável técnico. Ao aplicar a lista de verificação, observou-se que seis estabelecimentos (60%) foram classificados no grupo I e quatro (40%) no grupo II, sendo a média de adequação de 76,4%. O bloco que avaliou a produção e o transporte de alimentos foi o que obteve o maior percentual de adequação (85,3%) e o bloco de documentação foi o que obteve o menor percentual (45,2%). Conclui-se que a maioria dos hotéis avaliados atendeu de forma satisfatória as Boas Práticas de Fabricação, porém pontos importantes não estavam de acordo com a legislação vigente. A presença de um responsável técnico neste tipo de estabelecimento, prioritariamente um nutricionista, poderia auxiliar na implantação e supervisão de todos os processos relacionados ao controle de qualidade.

Palavras-chave: Saneamento de Hotéis. Lista de Checagem. Serviços de Alimentação. Boas Práticas de Manipulação.

Abstract

Tourism and the hotel industry are constantly growing in Brazil, due to this country is an important tourist destination, and also in view of all the international events in recent years. The purpose of this study was to evaluate good meal production practices at hotels located in Belo Horizonte - State of Minas Gerais. For that purpose, a form was filled out to characterize each establishment. The Good Manufacturing Practices checklist provided in Resolution No. 275/2002 was also applied. Ten hotels in that city joined the study and only 30% of them counted on a professional as a technician in charge. When applying that checklist, it could be verified that six establishments (60%) were classified as in group I and four (40%) as in group II, and the average compliance rate was 76.4%. The group in charge of evaluation food production and transportation obtained the highest compliance percentage (85.3%), and the one evaluating documentation obtained the lowest percentage (45.2%). Therefore, most of the evaluated hotels satisfactorily met the Good Manufacturing Practices; however, a few key points were not compliant with the laws in force. Counting on a technician in charge at this kind of establishment, in particular a nutritionist, may help them implement and supervise all quality control-related processes.

Keywords: Hotel Sanitation. Checklist. Food Services. Good Manufacturing Practices.

1 Introdução

Os estabelecimentos que trabalham com a produção e a distribuição de refeições para qualquer tipo de coletividade são denominados Unidades de Alimentação e Nutrição - UAN. Esse tipo de segmento é responsável pela alimentação coletiva e comercial realizada fora de casa englobando assim, restaurantes comerciais, institucionais, comissarias e hotéis. Todos esses estabelecimentos devem fornecer refeições balanceadas dentro dos padrões dietéticos e, principalmente, garantir aos seus clientes alimentos seguros sob o ponto de vista higiênicossanitário^{1,2}.

A qualidade em UAN está associada a aspectos intrínsecos dos alimentos (qualidade nutricional e sensorial), segurança (qualidade higiênicossanitária), atendimento (relação cliente-fornecedor) e preço. A qualidade higiênicossanitária tem sido amplamente discutida, uma vez que as doenças vinculadas por

alimentos têm causado diversos problemas por acarretarem sérios danos à saúde dos usuários de UAN³.

Para que as UAN forneçam refeições com adequado controle higiênicossanitário foi publicado o Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação, estabelecido na Resolução RDC 216/2004 da Agência Nacional de Vigilância Sanitária – Anvisa, que tem o objetivo de estabelecer procedimentos de boas práticas para serviços de alimentação a fim de garantir as condições higiênicossanitárias do alimento preparado⁴. Quando a legislação é cumprida e as boas práticas são efetivas, a refeição produzida pode ser considerada segura.

Com a consolidação do Brasil como importante destino turístico nos últimos anos e devido aos eventos esportivos internacionais que têm ocorrido no país, o setor hoteleiro também se destacou no cenário mundial. Neste contexto, muitas cidades do país se valorizaram⁵, inclusive a capital mineira, Belo Horizonte, sendo uma das cidades-sede da Copa

do Mundo de Futebol em 2014.

O turismo vem apresentando resultados positivos nos últimos anos, no panorama mundial, e a atividade está se consolidando no Brasil como um importante vetor de desenvolvimento socioeconômico⁶. Considerando todas as atividades características do turismo, a alimentação é uma das que possui maior impacto na economia desse tipo de negócio. No entanto, ainda é um setor que não recebe a devida atenção dos responsáveis pelo turismo no país⁷⁻⁹ e que possui condições desfavoráveis de emprego⁹.

Em hotéis, a principal limitação para a garantia de alimentos seguros é a falta de mão de obra qualificada, incluindo o nutricionista, profissional que possui o conhecimento técnico-científico para exercer a responsabilidade técnica e participar ativamente dos processos e da aplicação das Boas Práticas de Fabricação dos alimentos³.

Desta forma, faz-se necessário verificar se as UAN dos hotéis do município de Belo Horizonte possuem estrutura física adequada e se produzem refeições seguras do ponto de vista higiênicossanitário, ou seja, se as Boas Práticas de Fabricação para serviços de alimentação preconizadas na resolução RDC 216/2004 são praticadas⁴. Neste contexto, o objetivo deste estudo foi avaliar a aplicação das boas práticas na produção de refeições em hotéis de Belo Horizonte – Minas Gerais.

2 Material e Métodos

Este é um estudo descritivo transversal, realizado no período entre agosto e novembro de 2012, em hotéis de Belo Horizonte, Minas Gerais.

Em 2009, na cidade de Belo Horizonte, havia 40 hotéis, cinco flats e quatro apart-hotéis cadastrados na Associação Brasileira da Indústria de Hotéis de Minas Gerais (ABIH-MG). A maioria localizada na região Centro-Sul e os outros distribuídos nas regiões da Pampulha, Nordeste, Oeste e Venda Nova¹⁰.

Inicialmente, todos os estabelecimentos do município cadastrados na ABIH-MG foram convidados a participar do estudo. Uma visita aos hotéis foi realizada para entrega da carta-convite, contendo esclarecimentos sobre a pesquisa. Dos 49 estabelecimentos, 18 não aceitaram, 13 não responderam após diversas tentativas de comunicação, 5 não produziam refeições e 3 não puderam participar da pesquisa devido a reformas ou auditorias. Dessa maneira, a amostra final contou com 20,4% dos estabelecimentos (n=10) que aceitaram participar do estudo e assinaram os termos de aceite e de confidencialidade dos dados.

Em visita posterior, foi preenchido um formulário para caracterizar o estabelecimento e aplicada a lista de verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos contida na Resolução RDC 275/2002¹¹. A aplicação da lista de verificação foi realizada por técnico previamente capacitado, por meio de observação direta e por informações obtidas com o responsável técnico e/ou manipuladores da UAN.

Com o intuito de melhor avaliar as UAN dos hotéis, foram

feitas adaptações na lista de verificação retirando itens que não se aplicariam aos estabelecimentos pesquisados. A lista final contou com 159 itens divididos em seis blocos: edificações e instalações (79 itens), equipamentos, móveis e utensílios (21 itens), manipuladores (14 itens), produção e transporte de alimentos (15 itens), rotulagem e armazenamento do produto final (13 itens) e documentação (17 itens). Cada item foi avaliado em SIM, quando em conformidade com a legislação, NÃO quando o item não estava em conformidade e NÃO SE APLICA quando o item analisado não era apropriado para os estabelecimentos em questão.

Para calcular o percentual de adequação dos itens da lista de verificação, foi utilizada a equação: Percentual de Atendimento = Total de SIM / (Total de itens – itens NÃO SE APLICA) x 100. Os resultados obtidos foram classificados de acordo com a RDC 275/2002 da Anvisa, sendo: 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 itens¹¹. Para calcular a média de adequação total e por bloco utilizou-se média aritmética, considerando o resultado obtido nos dez hotéis estudados.

3 Resultados e Discussão

Dos hotéis avaliados, 60% (n= 6) tinham estrutura física horizontal e já passaram por reforma. A maioria dos estabelecimentos funcionava de seis às vinte e três horas e trinta minutos e apenas um estabelecimento em horário integral.

Metade das UAN dos hotéis era administrada por empresa terceirizada e servia de 40 a 120 refeições por dia aos hóspedes e a clientes externos, distribuídos nos diferentes tipos de serviços (desjejum, almoço, jantar e lanches). A maioria (60%) possuía entre 42 e 99 quartos e servia as refeições nas modalidades *à la carte* e *self service*. O número de funcionários variou de 8 a 30 e a maioria dos locais fornecia treinamentos anuais sobre boas práticas de manipulação de alimentos aos funcionários da UAN. Em relação à responsabilidade técnica dos estabelecimentos, apenas 30% possuíam um profissional como responsável técnico, em todos eles nutricionista (Tabela 1).

Tabela 1: Caracterização dos hotéis participantes do estudo. Belo Horizonte, MG, 2012

Variáveis	Continua ...	
	Total (n=10)	
Administração		
Autogestão	5	(50%)
Terceirização	5	(50%)
Número de quartos		
40 - 99 unidades	6	(60%)
100 - 199 unidades	1	(10%)
> 200 unidades	3	(30%)
Número de refeições por dia		
40 - 120	5	(50%)
200 - 320	3	(30%)
Não informado	2	(20%)

Variáveis	... Continuação Total (n=10)
Distribuição das refeições	
<i>Self service e à la carte</i>	6 (60%)
<i>Room service e à la carte</i>	2 (20%)
<i>Self service e room service</i>	1 (10%)
<i>À la carte</i>	1 (10%)
Número de funcionários na UAN	
8 - 10	3 (30%)
11 - 20	3 (30%)
21 - 30	3 (30%)
Não informado	1 (10%)
Treinamentos anuais	
Sim	7 (70%)
Não	3 (30%)
Responsável técnico	
Sim	3 (30%)
Não	7 (70%)

Os valores são expressos em número de hotéis e percentual

Constatou-se que 60% dos estabelecimentos cumpriram de 76% a 100% dos itens imprescindíveis da lista de verificação, sendo classificados no grupo I e os outros 40%

atenderam de 51% a 75% dos itens, grupo II (Figura 1).

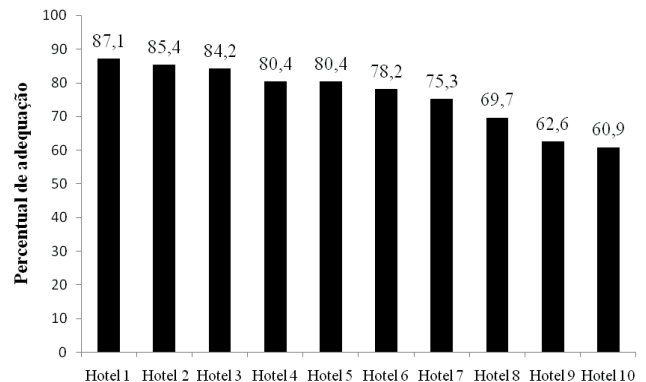


Figura 1: Percentual de atendimento aos requisitos das Boas Práticas de Fabricação avaliados pela Lista de Verificação, em hotéis de Belo Horizonte, MG, 2012.

A média de adequação dos hotéis aos requisitos das Boas Práticas de Fabricação foi de 76,4%. Na avaliação por blocos o maior percentual de adequação correspondeu à produção e transporte de alimentos (85,3%) e o menor à documentação (45,2%) – Tabela 2.

Tabela 2: Percentual médio e intervalos de atendimento aos requisitos das Boas Práticas de Fabricação avaliados pela Lista de Verificação, em hotéis de Belo Horizonte, MG, 2012

Bloco	Média de adequação (n=10 hotéis)	Intervalo (mínimo e máximo)
Edificação e instalações	79,8%	70,7% a 87,2%
Equipamentos, móveis e utensílios	77,1%	52,4% a 95,2%
Manipuladores	73,5%	35,7% a 92,9%
Produção e transporte do alimento	85,3%	66,7% a 93,3%
Rotulagem e armazenamento	79,2%	38,6% a 100%
Documentação	45,2%	0% a 88,2%

Ao final do estudo, um relatório com os resultados obtidos foi entregue a cada hotel participante, o que pode contribuir para a implantação de melhorias nestes estabelecimentos.

Na caracterização dos estabelecimentos, a principal inadequação observada foi a ausência de um responsável técnico devidamente capacitado e que estivesse presente diariamente durante a produção das refeições. Dos sete hotéis que não apresentavam o responsável técnico, em cinco essa responsabilidade ficava a cargo de empresas terceirizadas, que geralmente enviavam um funcionário ao estabelecimento uma vez por semana. Akutsu *et al.*³ e Dotta *et al.*¹² relataram que a presença de um nutricionista em unidades de alimentação de hotéis pode melhorar a aplicação das boas práticas nestes estabelecimentos. Neste estudo realizado em hotéis de Belo Horizonte – Minas Gerais, os dois blocos que apresentaram maior percentual de inadequação, manipuladores e documentação, poderiam se adequar com a presença de um nutricionista no local, uma vez que esse profissional

é habilitado a capacitar os manipuladores por meio de treinamentos periódicos e elaborar o Manual de Boas Práticas de Fabricação - MBPF e os Procedimentos Operacionais Padronizados - POP.

Os três hotéis que possuíam nutricionista no quadro de funcionários foram classificados no grupo I, demonstrando a importância deste profissional na aplicação das Boas Práticas de Fabricação nestes estabelecimentos.

No primeiro bloco da lista de verificação, foram avaliadas as condições da estrutura física e do controle de qualidade dos estabelecimentos estudados. As inadequações mais registradas foram torneiras e portas sem acionamento e fechamento automáticos, iluminação e ventilação inadequadas e, em alguns hotéis, ausência de retirada frequente dos resíduos da área de processamento. O item edificações e instalações apresentou média de 79,8% de adequação.

Edificações e instalações apropriados contribuem para a adequação das boas práticas em unidades de alimentação,

pois facilitam as atividades de limpeza, manutenção e, quando necessária, desinfecção^{4,13}. Segundo Tondo e Bartz¹⁴, é alto o risco de ocorrer contaminação cruzada em estabelecimentos que não acondicionam e descartam os resíduos corretamente.

O bloco equipamentos, móveis e utensílios, que avaliou a conservação e a higienização, apresentou média de 77,1% de adequação. A ausência de planilhas para o registro de temperatura dos equipamentos, produtos de higienização sem identificação e armazenados em local impróprio, e equipamentos localizados em áreas de difícil acesso foram as principais inadequações encontradas.

A higienização de equipamentos, móveis e utensílios deve ser realizada com frequência e por funcionários capacitados, garantindo a manutenção das condições de higiene e diminuição do risco de contaminação dos alimentos. Os produtos utilizados para higienização devem ser identificados e armazenados em área exclusiva para evitar que os funcionários confundam os produtos e para impedir a contaminação dos alimentos por agentes químicos. As planilhas de registro de temperatura dos equipamentos são importantes para garantir que o alimento seja acondicionado adequadamente e não tenha suas características sensoriais e microbiológicas alteradas^{4,15}. Doménech-Sánchez *et al.*¹⁶ observaram em estudo realizado em hotéis da Espanha que 26% das superfícies que entram em contato com alimentos estavam com níveis microbiológicos fora do padrão recomendado. Estes autores demonstraram a importância do desenvolvimento de programas educacionais para melhorar o conhecimento dos manipuladores de alimentos sobre doenças de origem alimentar e sua transmissão através das superfícies que entram em contato com alimentos.

No bloco manipuladores, foi analisada a apresentação dos funcionários, as condições higiênicas do vestuário, hábitos higiênicos, programa de controle e estado de saúde dos manipuladores. As inadequações mais registradas foram a ausência de orientações aos manipuladores sobre a correta lavagem das mãos e demais hábitos de higiene afixados em locais adequados, além da inexistência de alguns equipamentos de proteção individual e a negligência na utilização daqueles fornecidos pelas empresas.

Os manipuladores de alimentos exercem papel fundamental no controle higiênicossanitário na produção de refeições; desta forma, conscientizá-los a partir de capacitações periódicas é a melhor forma de proporcionar a aplicação das boas práticas no preparo de alimentos e a garantia da qualidade, reduzindo, assim, os riscos à saúde dos consumidores¹⁷⁻²¹. Em 70% dos hotéis avaliados em Belo Horizonte, os funcionários passavam por treinamentos anuais sobre boas práticas de manipulação de alimentos realizados pela empresa terceirizada que prestava assistência técnica ou pelo nutricionista. Entretanto, a ausência de um profissional capacitado para supervisionar diariamente as atividades na maioria dos estabelecimentos pode dificultar a implantação das boas práticas.

Em relação à produção e ao transporte de alimento, foram

avaliados itens como matéria-prima, ingredientes, embalagens e fluxo de produção. Este foi o bloco com maior percentual médio de adequação (85,3%). As principais inadequações encontradas foram fluxo cruzado, ausência de planilhas de controle na recepção dos gêneros e armazenamento incorreto das matérias-primas. No estudo de Souza *et al.*²², que avaliou as condições higiênicossanitárias de uma unidade hoteleira de Timóteo – Minas Gerais, problemas similares foram relatados, tais como a falta de controle da temperatura dos gêneros alimentícios no recebimento e armazenamento, além de armazenamento incorreto.

Receber as matérias-primas em temperaturas adequadas é importante para preservar as características sensoriais e microbiológicas dos alimentos, além de ser imprescindível na avaliação do desempenho dos fornecedores. O armazenamento correto dos gêneros, através da separação por itens e organização de entrada e saída por data de validade do produto, facilita a utilização e visualização dos produtos para que nenhum gênero fora do prazo de validade ou com atributos sensoriais inadequados seja utilizado ou falte durante a produção das refeições^{4,15,23}.

Em relação ao produto final, foi analisado o controle da qualidade, a rotulagem e o armazenamento. As inadequações mais presentes foram ausência de planilhas de registro da temperatura do alimento pronto para consumo e falta de coleta de amostras. A temperatura dos alimentos prontos para consumo deve ser monitorada para evitar o desenvolvimento de microrganismos que podem causar doenças transmitidas por alimentos - DTA^{4,15}. A coleta de amostras deve ser realizada diariamente, em todos os serviços, para esclarecer possíveis ocorrências de DTA¹⁵.

O bloco sobre a documentação que analisou a presença e implementação do MBPF e dos POP foi o que apresentou a menor média de adequação, 45,2%. Dos hotéis visitados, 40% possuíam o MBPF e apenas 30% possuíam pelo menos um POP. Nos estudos de Souza *et al.*²² e Akutsu *et al.*³, a documentação também foi o bloco com maior percentual de inadequação.

O MBPF e os POP são documentos imprescindíveis em UAN, pois, além de serem requisitos legais, facilitam a gestão das Boas Práticas de Fabricação e garantem a qualidade higiênicossanitária dos alimentos produzidos²⁴. Quando esses documentos são seguidos, a refeição produzida pode ser considerada segura do ponto de vista higiênicossanitário, pois buscam prevenir que perigos químicos, físicos e biológicos, responsáveis pela contaminação em qualquer etapa da produção, entrem em contato com o alimento e possam originar casos de DTA²⁵. Segundo Martins *et al.*²¹, as Boas Práticas de Fabricação são procedimentos necessários para garantir a qualidade sanitária dos alimentos e representam uma importante ferramenta para garantir a qualidade do produto final.

Ao comparar os resultados obtidos na rede hoteleira de Belo Horizonte com outros estudos, percebe-se que os

hotéis de Belo Horizonte apresentaram melhores condições higienicossanitárias. Akutsu *et al.*³, ao pesquisarem hotéis de Brasília – Distrito Federal observaram que todos atenderam de 51 a 75% dos itens imprescindíveis da lista de verificação. Dos hotéis pesquisados por Silva²⁶ em Caruaru - Pernambuco e por Serafim²⁷ em Porto Alegre – Rio Grande do Sul, 77% e 83%, respectivamente, não atingiram 50% das exigências.

A limitação deste estudo foi a recusa da maioria dos hotéis em participar, sendo que, de 49 estabelecimentos cadastrados na ABIH/MG, apenas 20,4% aceitaram a realização da pesquisa. Embora os resultados sejam uma tendência, não sendo possível generalização, os estabelecimentos estudados puderam demonstrar como as Boas Práticas de Fabricação são aplicadas nestas UAN.

A maioria dos hotéis avaliados atendeu de forma satisfatória as Boas Práticas de Fabricação, porém pontos importantes como documentação não estavam alinhados com a legislação vigente. A presença de um responsável técnico neste tipo de estabelecimento, prioritariamente um nutricionista, poderia auxiliar na implantação e supervisão de todos os processos relacionados ao controle de qualidade.

4 Conclusão

A rede hoteleira de Belo Horizonte apresentou melhores condições higiênicossanitárias que outras cidades brasileiras, entretanto, mesmo com as conformidades em prevalência, é necessário intensificar a aplicação das boas práticas de manipulação de alimentos, já que a maioria dos itens não conformes é de comprimento obrigatório de acordo com a legislação, e portanto necessário para garantir a qualidade higiênicossanitária do produto final.

Referências

1. Proença RPC, Sousa AA, Veiros MB, Hering B. Qualidade nutricional e sensorial na produção de refeições. *Nutr Pauta* 2005;13(75):4-16.
2. Abreu ES, Spinelli MGN. A Unidade de Alimentação e Nutrição. *In: Abreu ES, Spinelli MGN, Zanardi AMP. Gestão de unidades de alimentação e nutrição: um modo de fazer.* São Paulo: Metha; 2009. p.33-40.
3. 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):419-27.
4. Brasil. Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução RDC n. 216, de 15 de setembro de 2004. Dispõe sobre Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação. *Diário Oficial da União.* Brasília, 16 set. 2004.
5. Brasil. Ministério do Turismo. Proposta estratégica de organização turística: Copa do Mundo de 2014 Brasil. 2010. [acesso em 28 sets 2013]. Disponível em http://www.turismo.gov.br/export/sites/default/turismo/o_ministerio/publicacoes/downloads_publicacoes/BRASIL_final_NOVO.pdf.
6. Brasil. Ministério do Turismo. Documento Referencial Turismo no Brasil 2011-2014. [acesso em 9 ago 2014]. Disponível em http://www.turismo.gov.br/export/sites/default/turismo/o_ministerio/publicacoes/downloads_publicacoes/Turismo_no_Brasil_2011_-_2014_sem_

[margem_corte.pdf](#).

7. Caetano M, Figueiredo NLF, Nascimento CAX, Mariani MAP. Identificação de elementos objetivos e subjetivos no comportamento do consumidor como suporte ao desenvolvimento de produtos: um estudo na atividade turística. *Rev Turis Societ* 2011;4(1):107-22.
8. IBGE - Instituto Brasileiro de Geografia e Estatística. Economia do Turismo: uma perspectiva macroeconômica 2003-2009. Rio de Janeiro: IBGE; 2012.
9. Rocha FG, Amaral FM. Qualificação para as atividades do turismo: perfil profissional de trabalhadores, proprietários e gestores de empresas de alimentação fora do lar na Região Litorânea Central do Estado de Santa Catarina (Brasil). *Rev Turis Societ* 2012;5(1):124-43.
10. ABIH-MG - Associação Brasileira da Indústria de Hotéis Minas Gerais. Dados da hotelaria - Números oficiais da hotelaria na região de Belo Horizonte. 2009. [acesso em 3 jun 2013]. Disponível em http://www.abihmg.com.br/abih_novo/dados.asp
11. Brasil. Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução RDC n. 275, de 21 de outubro de 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. *Diário Oficial da União.* Brasília, 6 nov. 2002.
12. Dotta K, Santos R, Lima EE. Avaliação das condições higiênico-sanitárias do setor de A&B, de hotéis de uma cidade turística do litoral de Santa Catarina. *Hig Alim* 2009;23(176/7):53-7.
13. São José JFB, Coelho AÍM, Ferreira K. Avaliação das boas práticas em unidade de alimentação e nutrição no município de Contagem-MG. *Alim Nutr* 2011;22(3):479-87.
14. Tondo EC, Bartz S. Boas Práticas de Fabricação (BPF) e Boas Práticas (BP). *In: Tondo EC, Bartz S. Microbiologia e sistemas de gestão da segurança de alimentos.* Porto Alegre: Sulina; 2011. p.51-114.
15. Brasil. Centro de Vigilância Sanitária da Secretaria de Estado da Saúde. Portaria nº5, de 09 de abril de 2013. Dispõe sobre o Regulamento Técnico sobre Boas Práticas para Estabelecimentos Comerciais de Alimentos e para Serviços de Alimentação, e o roteiro de inspeção, anexo. São Paulo, 19 abr. 2013.
16. Doménech-Sánchez A, Laso E, Pérez M, Berrocal CI. Microbiological levels of randomly selected food contact surfaces in hotels located in Spain during 2007-2009. *Foodborne Pathog Dis* 2011;8(9):1025-9.
17. Todd EC, Greig JD, Bartleson CA, Michaels BS. Outbreaks where food workers have been implicated in the spread of foodborne disease. Part 3. Factors contributing to outbreaks and description of outbreak categories. *J Food Prot* 2007;70(9):2199-217.
18. Gonzalez CD, Perrella NG, Rodrigues RL, Gollücke APB, Schattan RB, Toledo LP. Conhecimento e percepção de risco sobre higiene alimentar em manipuladores de alimentos de restaurantes comerciais. *Nutrire* 2009;34(3):45-56.
19. Stefanello CL, Linn DS, Mesquita MO. Percepção sobre Boas Práticas por cozinheiras e auxiliares de cozinha de uma UAN do Noroeste do Rio Grande do Sul. *Vivências* 2009;5(8):93-8.
20. Santos MOB, Rangel VP, Azeredo DP. Adequação de restaurantes comerciais às Boas Práticas. *Hig Alim* 2010;24(190/1):44-9.
21. Martins RB, Hogg T, Otero JG. Food handlers' knowledge

- on food hygiene: The case of a catering company in Portugal. *Food Control* 2012;23(1);184-90.
22. Souza CH, Sathler J, Jorge MN, Horst RFML. Avaliação das condições higiênico sanitárias em uma unidade de alimentação e nutrição hoteleira, na cidade de Timóteo-MG. *Nutrir Gerais* 2009;3(4);312-29.
23. Abreu ES, Spinelli MGN. Logística e Suprimentos. *In: Abreu ES, Spinelli MGN, Zanardi AMP. Gestão de unidades de alimentação e nutrição: um modo de fazer. São Paulo: Metha; 2009. p.119-41.*
24. Passos MBA, Vilaça AC. Avaliação das boas práticas em restaurantes do município de Miranorte – TO. *Cad Pós-Grad FAZU* 2010; 1. [acesso em 28 set 2013]. Disponível em <http://www.fazu.br/ojs/index.php/posfazu/article/viewFile/333/239>.
25. Aplevicz KS, Santos LES, Bortolozzo EAFQ. Boas práticas de fabricação em serviços de alimentação situados no estado do Paraná. *Rev Bras Tecnol Agroind* 2008;4(2);122-31.
26. Silva GP. Avaliação das Boas Práticas em Unidades Produtoras de Refeição dos Hotéis do Município de Caruaru-PE. Caruaru: Faculdade do Vale do Ipojuca; 2010.
27. Serafim AL. Avaliação dos Procedimentos de Boas Práticas na Área de Alimentos e Bebidas em Hotéis. Santa Maria: Universidade Federal de Santa Maria; 2010.