



DIAGNÓSTICO DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM UMA CONFEITARIA NO MUNICÍPIO DE CUIABÁ-MT

R.N. Brandão¹, A.C.R. Ferreira², R. L.C. Silva³ L. K. Savay-da-Silva⁴

1- Rebeca Novais Brandão - Departamento de Alimentos e Nutrição – Universidade Federal de Mato Grosso, Faculdade de Nutrição – CEP: 78068-600 – Cuiabá – MT – Brasil, Telefone: 55 (65) 3615-8598 – e-mail: (rnbran@hotmail.com)

2- Ana Caroline Rudes Ferreira - Departamento de Alimentos e Nutrição – Universidade Federal de Mato Grosso, Faculdade de Nutrição – CEP: 78068-600 – Cuiabá – MT – Brasil, Telefone: 55 (65) 3615-8598 – e-mail: (caroolrudes@gmail.com)

3 - Renata Lênnen da Cruz e Silva - Departamento de Alimentos e Nutrição – Universidade Federal de Mato Grosso, Faculdade de Nutrição – CEP: 78068-600 – Cuiabá – MT – Brasil, Telefone: 55 (65) 3615-8598 – e-mail: (relennen@gmail.com)

4- Luciana Kimie Savay-da-Silva - Departamento de Alimentos e Nutrição – Universidade Federal de Mato Grosso, Faculdade de Nutrição – CEP: 78068-600 – Cuiabá – MT – Brasil, Telefone: 55 (65) 3615-8221 – e-mail: (lukimie@gmail.com)

RESUMO – Um alimento seguro é aquele que não causa danos à saúde humana, sendo necessário o controle sanitário constante nas áreas de produção de alimentos. Objetivou-se avaliar as Boas Práticas de Fabricação (BPF) de uma confeitaria, localizada no município de Cuiabá, MT, de acordo com os 164 itens presentes na lista de verificação disponível na legislação brasileira. O estabelecimento apresentou 69% dos itens avaliados em conformidade, sendo classificado como pertencente ao Grupo 2. A categoria que apresentou maior índice de conformidade foi dos manipuladores (100%), e a que apresentou maior número de não conformidades foi documentação (44,4%). Problemas relacionados a presença de rachaduras, utensílios de materiais inadequados e armazenamento incorreto de produtos de limpeza e matérias primas foram alguns dos problemas observados. Conclui-se que o estabelecimento avaliado possui implementação parcial das BPF, sendo as não conformidades observadas solucionadas com baixo investimento de recursos financeiros, mas essenciais para segurança do consumidor.

ABSTRACT – A safe food is one that does not cause any harm to human health, requiring constant need to enhance the actions in sanitary control in food production areas. The objective was to investigate the good manufacturing practices(GMP) of a confectionery, located in the city of Cuiabá, MT, according to 164 items on the check-list available in Brazilian legislation. The establishment presented 69% of the items evaluated accordingly, being classified as belonging to Group 2. The category with the highest conformity rate was the handlers (100%), and the one that shows the highest number of non-conformities was documentation (44,4%). Problems related to the presence of cracks, inappropriate material utensils and incorrect storage of cleansing products and natural raw materials were some of the problems observed. It was concluded that the establishment has a partial implementation of GMP, and so the non-conformities noted could be solved with low investment in financial resources, however essential for consumer safety.

REALIZAÇÃO



ORGANIZAÇÃO



www.officeeventos.com.br



PALAVRAS-CHAVE: alimento seguro; lista de verificação; higiene; manipuladores de alimentos.

KEYWORDS: Safe food; *check-list*, hygiene; food handlers

1. INTRODUÇÃO

O alimento seguro é aquele que está livre de agentes de natureza química, biológica e física, não causando danos à saúde do seu consumidor quando preparados e consumidos da forma que indica o fabricante. Um fator importante para ser avaliado nesse contexto são as Doenças Transmitidas por Alimentos (DTAs), que são causadas por alimentos contaminados por micro-organismos ou suas toxinas e se caracterizam por síndromes constituídas de anorexia, náuseas, vômitos e/ou diarreia, acompanhadas ou não de febre (Melo, 2008).

Embora ainda sejam responsáveis por inúmeras mortes em todo mundo, as DTAs podem ser controladas através do manuseio adequado, conhecimento e emprego de fatores que influenciam o crescimento de micro-organismos nos alimentos, dentre outras ações que garantam a inocuidade das matérias primas e produtos acabados (Souza, 2006).

As Boas Práticas de Fabricação (BPF) representam uma importante ferramenta da qualidade para o alcance de níveis adequados de segurança dos alimentos. Sua adoção é um requisito da legislação vigente e faz parte dos programas de garantia da qualidade do produto final. As boas práticas devem ser aplicadas desde a recepção da matéria prima, processamento, até a expedição de produtos, contemplando os mais diversos aspectos da indústria, incluindo qualidade dos ingredientes, especificação de produtos e a seleção de fornecedores e até a qualidade da água (Tomich, 2005).

Dessa forma, considerando a necessidade de constante aperfeiçoamento das ações de controle sanitário na área de alimentos e visando a proteção à saúde da população, a Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA) dispõe a RDC 275/2002 que diz respeito 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, com o objetivo de orientar os estabelecimentos que produzem e comercializam alimentos a respeito da correta forma de implementação das BPFs (Brasil, 2002).

Sendo assim o objetivo deste trabalho foi realizar um diagnóstico para avaliar a implementação das BPFs em um estabelecimento categorizado como confeitaria, uma vez que as chances de contaminações cruzadas acontecer no ambiente de produção são altas, caso não existam hábitos de higiene devidamente estabelecidas para o local de trabalho e para os manipuladores de alimento.

2. MATERIAL E MÉTODOS

A pesquisa foi realizada em uma confeitaria localizada no município de Cuiabá, MT, que atua no mercado há 26 anos e comercializa produtos como bolos confeitados, doces e salgados, sob encomenda e a pronta entrega. Todos os produtos são elaborados em uma fábrica matriz e distribuídos, para comercialização, em 6 lojas da própria empresa.

Nos dias 19 e 21 de novembro de 2019, foram realizadas visitas *in locu* na fábrica onde os produtos alimentícios são elaborados para observação das condições das Boas Práticas de Fabricação, com o auxílio da



Lista de Verificação contida da RDC 275/2002 (BRASIL, 2002), a qual contém 164 itens, subdivididos em cinco categorias, como descrito na tabela abaixo:

Tabela 1 – Categorias a serem avaliadas, como descrito na RDC 275/2002

Categorias	Nº de Questões (%)
C1 - Edificação e Instalações	78 (47,56%)
C2 - Equipamentos, Móveis e Utensílios	21 (12,80%)
C3 - Manipuladores	14 (8,54%)
C4 - Produção e Transporte do Alimento	33 (20,13%)
C5 - Documentação	18 (10,97%)
Total de questões	164 (100%)

Os itens observados foram classificados como: SIM: O procedimento é integralmente aplicado pela empresa; NÃO: O procedimento não é aplicado pela empresa; NÃO SE APLICA (NA): O procedimento não se aplica às tarefas daquela empresa

Após a última visita, fez-se a classificação do estabelecimento em Grupo 1 (76 a 100% dos itens atendidos) Grupo 2 (51 a 75% dos itens atendidos) ou Grupo 3 (0 a 50% dos itens atendidos), segundo a legislação vigente (Brasil, 2002), usando-se como base o número de conformidades observadas no local.

Os resultados foram tabulados e apresentados em porcentagem, na forma de tabelas e gráficos. E também foram realizados registros fotográficos autorizados pela empresa.

3. RESULTADOS E DISCUSSÃO

Após realização das visitas, verificou-se que apenas 03 itens contidos na lista de verificação utilizada foram considerados como “não se aplica”, sendo avaliados efetivamente 161 itens (98,17%). Levando-se em consideração apenas os itens observados, verifica-se que destes, 69% estavam em conformidade com a legislação brasileira vigente e 31% não conforme.

Com esses dados, pode-se classificar o estabelecimento visitado, segundo a legislação, como sendo do Grupo 2, uma vez que apresentou de 51 a 75% de itens conformes. Sendo assim, pode-se considerar que a confeitaria está parcialmente de acordo com a legislação vigente, pois para que o estabelecimento seja considerado adequado, com relação a implementação das Boas Práticas de Fabricação, precisaria obter pontuação dentro do Grupo 1, ou seja ter de 76 a 100% de conformidades. No que se refere aos dados apresentados em cada categoria, observa-se na Figura 1 os resultados obtidos.

Figura 1 – Total de conformidades por categoria, quanto às Boas Práticas de Fabricação, apresentado por uma confeitaria localizada no município de Cuiabá, MT.

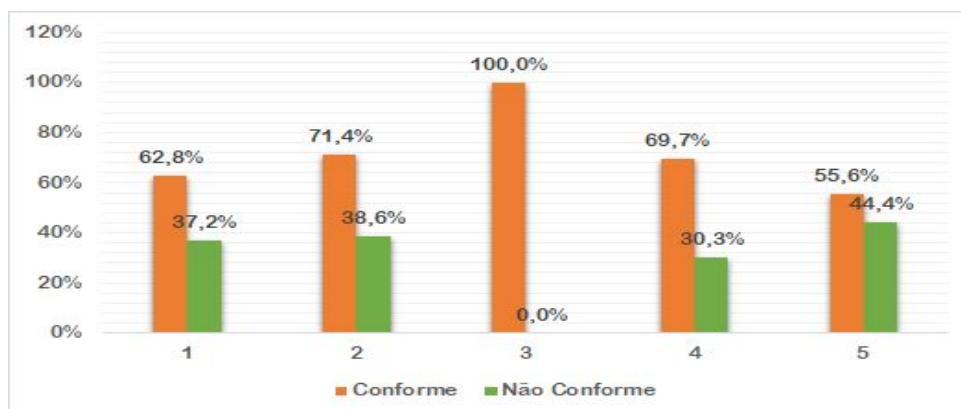
27 A 29 DE OUTUBRO DE 2020



ON LINE

7º Simpósio de
Segurança Alimentar

Inovação com sustentabilidade



C1 = Edificação e instalações; C2= Equipamentos, Móveis e Utensílios; C3= Manipuladores; C4= Produção e Transporte do Alimento; C5= Documentação

É possível observar que todas as categorias apresentaram mais de 50% dos itens em conformidade com a legislação vigente. E a categoria que obteve maior número de conformidades, segundo a lista de verificação, foi a de Manipuladores (100%) (C3), o que evidencia que os funcionários são treinados, quanto às práticas de higiene, para manipular os alimentos, fato esse que pode minimizar as possibilidades de contaminação dos alimentos.

Os manipuladores do estabelecimento estavam uniformizados com roupas claras e faziam uso dos equipamentos de proteção individual. Segundo eles as roupas, as toucas e aventais são trocados diariamente. Os funcionários apresentavam boas condições de saúde e sem nenhum uso de adornos, além disso verificou-se que os mesmos lavam as mãos corretamente e várias vezes ao dia.

No entanto, apesar de existirem funcionários tanto para o setor de limpeza quanto para linha de produção, alguns manipuladores também auxiliam na limpeza, podendo essa questão ser preocupante, pois pode ocasionar contaminações cruzadas, principalmente química, pois não há uma fiscalização acerca disso, e fica dependente apenas do manipulador a realização de procedimentos corretos de higienização e segurança para retornar ao trabalho de manipulação de alimentos após a limpeza. Sendo assim, recomenda-se orientações constantes para esses colaboradores, de forma a garantir que eles não contaminem os alimentos com possíveis resíduos de produtos de limpeza presentes em suas mãos ou vestimentas.

Todavia, a categoria Documentação (C5), foi a que apresentou menor índice de conformidades (55,6%), demonstrando a necessidade de maior atenção com relação ao registro de comprovação das atividades desenvolvidas. Esse fato evidencia também atividades que não são realizadas, como análise da qualidade água e análise de qualidade do produto final, visto que não há documentos comprobatórios. Verificou-se ainda que, os Procedimentos Operacional Padrão (POP) e o Manual de Boas Práticas existem, mas estão sempre guardados, com difícil acesso, sendo estes documentos essenciais na área de produção. A ANVISA recomenda que estejam sempre fixados (no caso dos POPs), visíveis e de fácil acesso para todos os funcionários da empresa, já os mesmos tem o objetivo de auxiliar nas atividades realizadas no local quando há alguma dúvida (Brasil, 2004).

Pode-se observar que C1, referente a edificações e instalações, apresentou uma porcentagem de 37,2% de não conformidades, revelando falhas na infraestrutura que devem ser monitoradas com atenção para evitar a contaminação dos alimentos. Como exemplo, pode ser observado, na Figura 2a, uma rampa que dá acesso às câmaras frias, a mesma se encontra em estado de má conservação, prejudicando a passagem das pessoas, o que pode ocasionar acidentes, além de ser construída com um material que dificulta a limpeza do local. Notou-se também a deficiência nas instalações prediais como presença de buracos e rachaduras. Segundo a legislação vigente, no que diz respeito às instalações físicas é essencial que se mantenham, conservados, livres de rachaduras, trincas, goteiras, vazamentos, infiltrações, bolores, descascamentos, dentre outros e não devem transmitir contaminantes aos alimentos (BRASIL, 2002).

REALIZAÇÃO

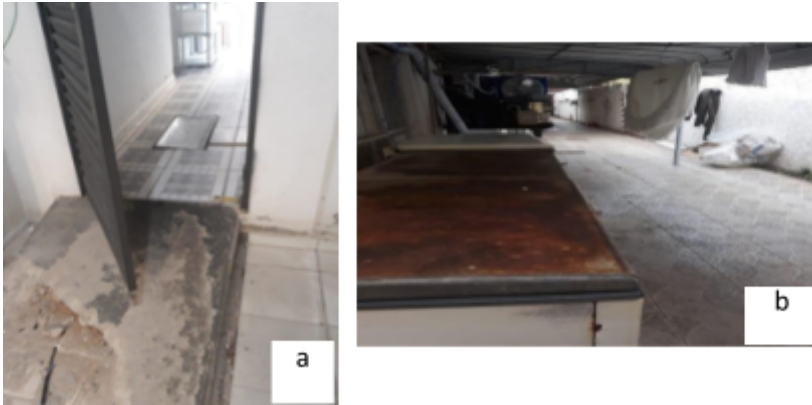


ORGANIZAÇÃO



www.officeeventos.com.br

Figura 2 – a) Rampa de acesso às câmaras frias; b) Equipamento (Freezer) e corredor



Já em C2, referente a categoria de equipamentos móveis e utensílios, foram observadas não conformidades com relação ao material dos utensílios, como presença de colheres de madeira, que são usadas para o preparo do produto final, além de uma bancada também de madeira, utilizada para a manipulação de alimentos. Sabe-se que esse material não é indicado para áreas de produção de alimentos, uma vez que são de difícil higienização e permeável, facilitando incrustações de resíduos alimentares e ainda acúmulo de micro-organismos (Brasil, 2002).

Foi também observado um freezer (Figura 2b) que está em condições inadequadas de conservação, dificultando a limpeza e desinfecção do mesmo, podendo ser uma via de contaminação dos alimentos nele armazenados. Na mesma figura verifica-se a existência de um corredor e nele foi constatado o acúmulo de entulhos e lixos, podendo este servir de moradia para insetos e animais urbanos.

Verificou-se o armazenamento incorreto de produtos de limpeza e matérias primas, assim como deficiência na recepção das matérias primas e sistema de iluminação da área de produção. Ainda notou-se a manipulação e armazenamento de produtos de limpeza próximo a região de armazenamento de produtos alimentícios frios (cream cheese, nestilly, iogurte, ovos etc), podendo permitir uma contaminação química desses alimentos. Além disso, os produtos de limpeza utilizados na empresa não são específicos para área de manipulação de alimentos. De acordo com a RDC nº 216 de 2004 não é recomendado que produtos de limpeza de uso doméstico sejam utilizados para esse fim, visto que não possuem características desejáveis (BRASIL, 2004), como no caso do detergente, que precisa ser atóxico, compatível com o desinfetante, biodegradável e não produzir muita espuma.

Outra não conformidade observada foi que o local onde é feita a higienização das mãos é o mesmo onde são lavados parte dos utensílios utilizados na linha de produção dos alimentos. E ainda, as torneiras não são de acionamento automático, como recomendado pela RDC nº 216 de 2004 (Brasil, 2004), uma vez que isso auxiliará que as mãos dos manipuladores não serão novamente contaminadas após lavagem.

Com relação ao fluxo de produção, observou-se que este não é contínuo, havendo lugares em que ocorre o cruzamento entre alimentos que estão prontos para o consumo e o lixo, e alguns funcionários possuem dupla função, o que pode favorecer uma contaminação cruzada.

Foi possível perceber que a empresa visitada apresenta interesse na correta implementação das Boas Práticas de Fabricação, e que as não conformidades observadas são fáceis de serem solucionadas e poderão garantir a produção de alimentos de melhor qualidade e com total garantia de segurança aos consumidores.

4. CONCLUSÕES



Conclui-se que o estabelecimento avaliado possui implementação parcial das BPF, sendo as não conformidades observadas facilmente solucionadas com baixo investimento de recursos financeiros, mas essenciais para garantir a segurança do consumidor. Além disso, a correta implementação das BPF possibilitará aumento da produtividade e melhoria da imagem da empresa perante os consumidores e entidades de fiscalização.

5. REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

Brasil. Agência Nacional de Vigilância Sanitária - ANVISA. *Cartilha sobre Boas Práticas para Serviços de Alimentação*. Disponível em: <http://portal.anvisa.gov.br/documents/33916/389979/Cartilha+Boas+Pr%C3%A1ticas+para+Servi%C3%A7os+de+Alimenta%C3%A7%C3%A3o/d8671f20-2dfc-4071-b516-d59598701af0>.

Brasil. Agência Nacional de Vigilância Sanitária - ANVISA. (2004). *Dispõe sobre Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação*. (Resolução - RDC Nº 216, de 15 de Setembro de 2004). Diário Oficial da União.

Brasil. Agência Nacional de Vigilância Sanitária – ANVISA. (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*. (Resolução – RDC Nº 275, de 21 de Outubro de 2002). Diário Oficial da União.

Melo, E. S., Amorim, W. R.; Pinheiro, R. E. E.; Corrêa, P. G. N.; Carvalho, S. M. R.; Santos, A. R. S.; Barros, D. S.; Oliveira, E. T. A. C.; Mendes, C. A.; Sousa, F. V. (2018). Doenças transmitidas por alimentos e principais agentes bacterianos envolvidos em surtos no Brasil: revisão. *Pubvet*.12(10), 1-9. Disponível em: <https://www.pubvet.com.br/artigo/5232/doenccedilas-transmitidas-por-alimentos-e-principais-agentes-bacterianos-envolvidos-em-surtos-no-brasil>.

Souza, C. P. (2006). Segurança alimentar e doenças veiculadas por alimentos: utilização do grupo coliforme como um dos indicadores de qualidade de alimentos. *Revista APS*, 9(1), 83-88. Disponível em: <https://www.ufjf.br/nates/files/2009/12/Seguranca.pdf>.

Tomich, R. G.P., Tomich, T. R., Amaral, C. A. A., Junqueira, R. G., Pereira, A. J. G. (2005). Metodologia para avaliação das boas práticas de fabricação em indústrias de pão de queijo. *Ciênc. Tecnol. Alimentos*. [online], 25(1), 115-120. Disponível em: <http://www.scielo.br/scielo.php?script=sci_arttext&pid=S0101-20612005000100019&lng=en&nrm=iso>.