

► Check-list das Boas Práticas de Fabricação (BPF) de panificadoras do município de Bom Jesus do Itabapoana - RJ

Carolina Lepre Francisco*, Lucas Martins da Silva*, Carolina Relvas Chaves**,
Katia Yuri Fausta Kawase***, Emilly Rita Maria de Oliveira****

Resumo

Com o desenvolvimento das panificadoras, torna-se essencial a verificação da segurança alimentar de seus produtos e estabelecimento. O presente projeto de pesquisa tem por objetivo avaliar as condições higiênico-sanitárias, para diagnóstico inicial e a verificação da adequação das panificadoras, aplicando-se a Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação, de acordo com a Resolução RDC nº 275/2002 da ANVISA. A fim de manter o sigilo dos estabelecimentos, estes foram nomeados por X, Y e Z. De acordo com os itens do Check-List, sendo eles: Edificação e Instalações; Equipamentos, móveis e utensílios; Manipuladores; Produção e transporte do alimento, foi seguido a classificação quanto ao atendimento dos itens propostos: GRUPO 01 (76 a 100% dos itens), GRUPO 02 (51 a 75%) e GRUPO 03 (0 a 50%). Nenhuma das panificadoras encontrou-se no Grupo 1, visto que essa seria a classificação mais adequada aos parâmetros sanitários dos mesmos. Por outro lado, os estabelecimentos X e Y enquadraram-se no Grupo 2, enquanto a panificadora Z obteve o menor percentual, ficando no GRUPO 3. De acordo com as condições das Edificações e Instalações dos estabelecimentos, demonstrado através de percentual, a panificadora X obteve o melhor desempenho. Quando comparada

* Discente do Curso Superior Ciência e Tecnologia de Alimentos, *campus* Bom Jesus do Itabapoana.

** Mestre em Microbiologia, docente, *campus* Campos Guarus.

*** Doutora em Processos Bioquímicos, docente, *campus* Bom Jesus do Itabapoana.

**** Mestre em Ciência e Tecnologia de Alimentos, docente, *campus* Bom Jesus do Itabapoana.

as outras, esta apresentava instalações sanitárias condizentes com a legislação vigente. Ao que refere-se as condições de Equipamentos, Móveis e Utensílios, o estabelecimento Z teve os piores índices, pois no ambiente de trabalho encontravam-se objetos em desuso e em mau estado de conservação. Referente aos Manipuladores a panificadora Y teve um elevado percentual, destacando o uso de Equipamentos de Proteção Individual (EPI). Nos percentuais das condições de Produção e Transporte dos alimentos, verificava-se uma homogeneidade de dados, que garantiam um ambiente seguro para estes alimentos. Portanto, numa visão geral, a panificadora X apresentou os melhores resultados. Assim a partir dos itens verificados, é possível constatar que as condições higiênico-sanitárias, devem passar por uma implantação mais severa de métodos de controle de qualidade. Após todas as análises e a apresentação do resultado aos proprietários em forma de relatório, fica nítido que o grande problema está relacionado à falta de entendimento e aplicação das leis em vigor, que asseguram que estes estabelecimentos fornecem alimentos de qualidade para os consumidores.

Palavras-chave: Boas Práticas de Fabricação. Panificadoras. Controle de qualidade.

I Introdução

O aumento das mulheres no mercado de trabalho vem levando as pessoas a cada dia se alimentarem fora de casa, já que são elas que costumavam preparar as refeições. Visto isso, as empresas encontraram uma oportunidade no ramo da alimentação. Assim surgiam os *Fast Foods*, restaurante *self-service*, lanchonetes e panificadoras, que possuíam um ambiente agradável ao consumidor com opções diferenciadas de alimentação, facilitando a mudança dos hábitos alimentares. Contudo, a importância de manter a qualidade higiênico-sanitária dos produtos oferecidos por estes segmentos, era um grande ponto a destacar, pois o

aumento deste ramo de atividade aumentaria o risco de contaminações e intoxicação alimentares (GUIMARÃES et al, 2000).

Alimentos contaminados são nocivos à saúde do consumidor. Essa contaminação pode ocorrer em qualquer parte do processamento, por isso torna-se importante o controle em todas as etapas, como a colheita, armazenamento, transporte, fabricação e distribuição (MESQUITA et al., 2006). Muitos estabelecimentos que trabalham neste ramo, não estão cumprindo com as normas exigidas pela Agência Nacional de Vigilância Sanitária (BRASIL), que exige alvará de licença, controle da saúde e higiene de manipuladores, assim como instalações adequadas e higienizadas, controle sanitário e implementação de Boas Práticas de Fabricação (BPFs) (SOUZA, 2006). As Boas Práticas de Fabricação são normas presentes na RDC nº275 de 21 de outubro de 2002, que visam alcançar um padrão de qualidade dos produtos oferecidos, a fim de torná-los seguros à saúde do consumidor, garantindo condições higiênico-sanitárias durante o processamento dos mesmos (BRASIL, 2002).

Nas “Informações socioeconômicas do município de Bom Jesus do Itabapoana” (*SERVIÇO BRASILEIRO DE APOIO ÀS MICRO E PEQUENAS EMPRESAS*, 2011), local onde foi realizado o presente projeto, foi relatado que o maior número de estabelecimentos encontram-se nas micro empresas, como as panificadoras.

Segundo Paixão et al (1998), estudos realizados em estabelecimentos *Fast Foods*, avaliaram uma situação precária em se tratando das condições higiênico-sanitárias nos locais de produção, tornando-se portanto indispensável a implementação de BPFs, a fim de se ter um produto que não fosse nocivo à saúde do consumidor.

Sendo assim, o projeto de pesquisa é importante quando se trata de controle de perigos à saúde do consumidor, demonstrando que deve-se assegurar a qualidade tanto da matéria-prima como do produto final. Dessa forma, o estabelecimento ganha prestígio perante seus consumidores, gerando lucratividade para o proprietário, e produção de um alimento seguro. O objetivo geral foi avaliar as condições higiênico-sanitárias de três panificadoras, localizadas no município de Bom Jesus

do Itabapoana – RJ, a partir da RDC nº 275/2002, para diagnóstico inicial e a verificação da adequação das panificadoras avaliadas quanto às Boas Práticas de Fabricação.

2 Material e Métodos

Três panificadoras localizadas no município de Bom Jesus do Itabapoana (RJ), participaram da avaliação, aplicando-se a Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação, de acordo com a Resolução RDC nº 275/2002 da ANVISA (BRASIL, 2002), com a formulação também de um termo de autorização, julgando-se necessário para a execução da coleta de dados e avaliação, este devidamente assinado pelo representante de cada estabelecimento. As avaliações e os resultados foram obtidos por meio de observação direta e indagações aos funcionários e proprietários.

A fim de manter o sigilo dos estabelecimentos, estes foram nomeados por X, Y e Z. De acordo com os itens de classificação do *Check-List*, sendo eles: Edificação e Instalações; Equipamentos, móveis e utensílios; Manipuladores; Produção e transporte do alimento, foi utilizada a seguinte classificação: GRUPO 01 (75 a 100% de atendimento dos itens), GRUPO 02 (51 a 75%) e GRUPO 03 (0 a 50%). A ficha de verificação possui diversos subitens e estes são classificados com SIM, NÃO E NÃO SE APLICA, onde o SIM, são para os subitens que os estabelecimentos possuem e executam, NÃO, para o que encontrava-se fora das normas da legislação e NÃO SE APLICA, para aquilo que não era necessário para o tipo de produção realizada. Depois de verificados item a item, foram feitos cálculos, levando em consideração somente os que foram marcados no item SIM, obtendo a soma dos mesmos e realizando por fim a porcentagem, para enquadrá-los nos GRUPOS 1, 2 e 3.

Ao final de todas as análises, os resultados foram apresentados para aos proprietários e manipuladores de cada panificadora individualmente,

na forma de relatórios, sendo os mesmos embasados nas observações e estatísticas desenvolvidas.

3 Resultados e Discussão

No Gráfico 1 pode-se observar o resultado dos dados obtidos do percentual de adequação dos estabelecimentos comerciais de acordo com a legislação.

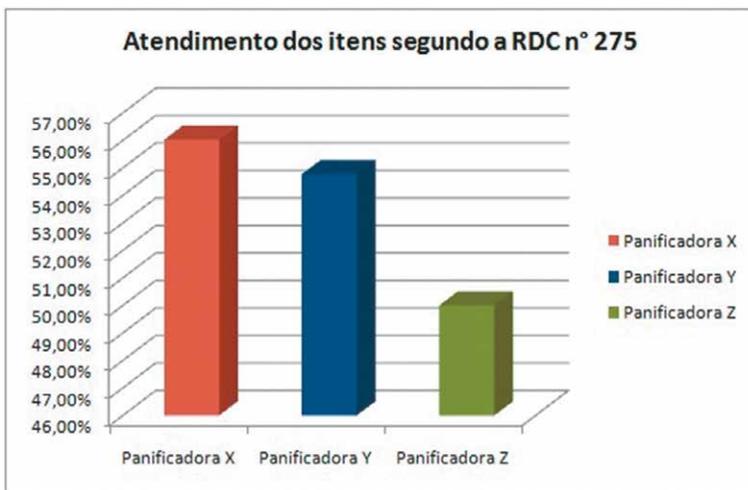


Gráfico 1 - Atendimento dos Itens segundo RDC 275/2002 da ANVISA.

Fonte: Elaborado pelos autores.

De acordo com o gráfico acima, nenhuma das panificadoras enquadrou-se no grupo considerado ótimo, ou seja, aquele que obtém os melhores padrões higiênico-sanitários. Segundo a RDC nº275 os grupos são dispostos da seguinte maneira:

- () 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.

A panificadora X obteve 56,03% de atendimento dos itens, enquanto a Y atende a 54,77%, como mostra o Gráfico 1. Portanto

as duas se enquadram no Grupo 2 de itens verificados, considerado regular. Apenas a panificadora Z obteve um resultado baixo do esperado, com exatamente 50% de atendimento dos itens, ficando portando no Grupo 3, considerado ruim.

O Gráfico 2 mostra os resultados obtidos quanto às Edificações e Instalações dos ambientes internos e externos dos estabelecimentos. Nesse quesito, a panificadora X obteve os melhores resultados, já que suas instalações condizem à legislação vigente. O estabelecimento apresentou uma higienização adequada de suas instalações, controle de pragas urbanas e vetores, manejo de resíduos adequados com retirada frequente e local apropriado para sua estocagem. Ressaltando também o fato de possuir um leiaute que facilita o processo produtivo, e evita assim o contato da área suja com a área limpa do ambiente. Como pontos negativos, destacaram-se as instalações sanitárias e vestiários para os manipuladores, já que não condiz com o número de funcionários. Na legislação consta que eles devem ser isolados da área de produção, com vasos sanitários, mictórios e lavatórios em proporção adequada ao número de empregados, contendo torneira e portas com acionamento automático, a fim de evitar contaminação na linha de produção, e isso, portanto não foi observado no local.

A panificadora Y, apesar de ter um percentual menor que a X, teve como destaque suas instalações sanitárias que eram apropriadas ao número de funcionários existentes. O manejo de resíduos era realizado de forma adequada e a higienização do ambiente de produção era realizada conforme a legislação. Porém na área externa deste estabelecimento encontravam-se caixas sem destinos apropriados, podendo se tornar focos de contaminação posteriores, tetos sem acabamento liso e com material inapropriado para o ambiente. Também não possuíam controle de vetores e pragas urbanas, como janelas com tela milimétrica ou outro tipo de sistema.

Já a panificadora Z dentre todas teve o menor percentual, por conta do seu ambiente de produção, neles se encontravam objetos em desuso, paredes, teto, portas e janelas em inadequado estado de conservação. Suas instalações sanitárias encontravam-se dentro do setor

de produção, contrapondo o que consta na legislação, que o mesmo deve ser isolado desta área. O ambiente interno do estabelecimento era isento de ventilação e/ou climatização, o que garantiria o conforto térmico do local e livre de substâncias que podem causar danos à produção. Segundo Silva Júnior (2007), a ventilação de maneira adequada além de garantir o conforto térmico, obtém, assim, a renovação de ar, que garante que o ambiente fique livre de gases, fungos, fumaça, entre outros tipos de substâncias que possam contaminar o alimento. Foi possível observar, também, que não há o controle integrado de vetores e pragas urbanas. Como pontos positivos, este estabelecimento comercial teve a higienização da área externa e interna realizada por pessoa capacitada e o manejo de resíduos era realizado segundo as normas da RDC nº275/2002, recolhido frequentemente, tendo um local específico para sua estocagem, de modo a não ter contato com o ambiente interno e evitando possíveis focos de contaminação.

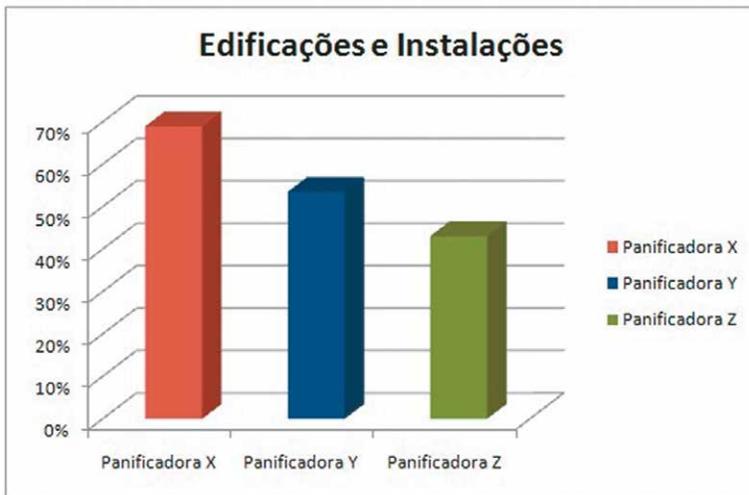


Gráfico 2 - Avaliação quanto as Edificações e Instalações

Fonte: Elaborado pelos autores.

O Gráfico 3 retrata os Equipamentos, Móveis e Utensílios, onde a panificadora X também obteve os melhores resultados, podendo destacar

equipamentos da linha de produção com desenho e número adequado ao ramo, em bom estado de conservação. Móveis com desenho e superfícies que facilitam a higienização, os utensílios feitos de material não contaminante, porém não eram armazenados em local apropriado. Não existia neste local nenhum registro ou planilhas de modo a comprovar que ocorra o controle da manutenção destes equipamentos.

No estabelecimento Y também não havia registros e/ou planilhas, apesar de conter um aparato bom de equipamentos, móveis e utensílios, em bom estado de conservação, sendo realizada higienização adequada dos mesmos. Porém os equipamentos deste ponto comercial não estavam bem distribuído por todo o ambiente de produção, e seus utensílios estavam dispostos em lugar inadequado, o que poderia ocasionar a contaminação dos mesmos.

A panificadora Z deixou a desejar quanto aos seus equipamentos, por não possuírem superfícies lisas, íntegras, impermeáveis, já que parte deste maquinário era feito de madeira, o que também dificulta a higienização. Seus utensílios estavam fora do local apropriado e o material do qual eram feitos podia ser contaminante e não eram resistentes à corrosão. Nesta panificadora os pontos positivos a destacar são a utilização e disponibilidades de produtos regularizados pelo Ministério da Saúde e que estavam guardados em local adequado.

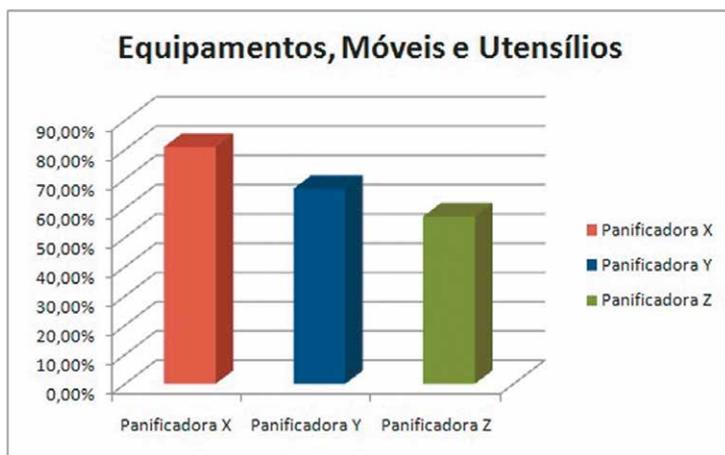


Gráfico 3 - Avaliação quanto os equipamentos, móveis e utensílios.

Fonte: Elaborado pelos autores.

No Gráfico 4, constam os resultados dos itens avaliados quanto aos manipuladores. O melhor resultado foi da panificadora Y, já que o vestuário, que requer a utilização de uniforme de cor clara e limpos e, o manipulador deve ter bom asseio pessoal, boa apresentação, mãos limpas, unhas cortadas. Estes quesitos estavam de acordo com a legislação. Destacando também o uso de equipamentos de proteção individual (EPI), hábitos higiênicos realizados de forma adequada e programa de capacitação destes manipuladores. Neste estabelecimento houve falta de cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem das mãos e programa de capacitação relacionado à higiene das pessoas e manipulação dos alimentos.

No estabelecimento X, os pontos positivos a destacar foram o vestuário, hábitos higiênicos e o estado de saúde dos manipuladores. Porém não há um programa de controle de saúde dos manipuladores, assim como programa de capacitação dos mesmos. A utilização de EPIs e cartazes de orientação sobre lavagem das mãos e demais hábitos de higiene também estavam em desacordo com a lei proposta.

A panificadora Z obteve resultados muito abaixo do esperado, apesar de ter sido observado a higiene quanto à lavagem cuidadosa das mãos antes da manipulação dos alimentos por parte dos manipuladores. Porém foi possível observar que não há cartazes de orientação, assim como a utilização de uniformes de cor clara e limpos. A falta do uso de EPIs também destacou-se como ponto negativo e não há programas de controle da saúde e nem de capacitação de manipuladores. De acordo com Giaretta, Fatel e Simm (2006), em análises realizadas no município de Realeza no estado do Paraná, resultados semelhantes foram encontrados quanto aos manipuladores, em relação a hábitos higiênicos incorretos e ausência de controle do estado de saúde dos mesmo (CARDOZO et al, 2011). A importância do controle de saúde dos manipuladores é explicada por Silva Júnior (2007), ressaltando que o objetivo do mesmo é de assegurar a saúde do trabalhador e se este está apto para o trabalho.

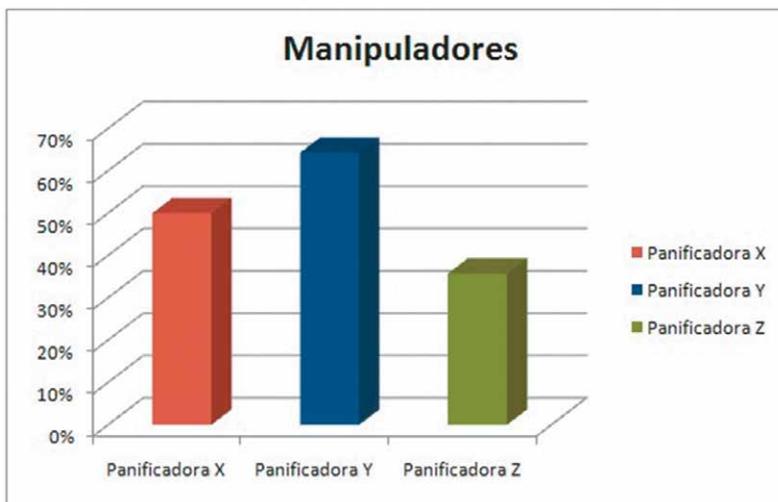


Gráfico 4 - Avaliação quanto aos manipuladores.

Fonte: Elaborado pelos autores.

O gráfico seguinte registra a porcentagem adquirida quanto à produção e transporte do alimento, no qual a panificadora Y obteve os melhores resultados. Isso se deu graças ao modo de como são recepcionadas as matérias-primas, ingredientes e embalagens, sendo inspecionados no ato da entrega, armazenados em local adequado e organizado. Ainda sobre este ponto comercial, fora destaque o controle de circulação do pessoal, conservação adequada dos materiais destinados ao processamento e ausência de material estranho ou tóxico. Contudo há pontos negativos a ressaltar como a falta de um controle de qualidade do produto final, que deveria ser realizados por um laboratório. A ausência de dizeres de rotulagem com identificação visível, também foi um ponto negativo.

O estabelecimento X, também faz a recepção de matérias-primas adequadamente e armazena os em estrados distantes do piso, bem conservados e limpos, afastados de paredes e tetos e o transporte do alimento é realizado de maneira segura. Porém, no fluxo de produção pôde-se observar que os locais de pré-preparo (área suja) não ficam isolados da área de produção, como pede a legislação.

A panificadora Z cumpre com as normas de produção e transporte descritos na RDC n°275. Todavia, a área suja tem contato direto com a área de produção e não há identificação visível nos rótulos das embalagens. A rede de frio não estava adequado ao volume e aos diferentes tipos de alimentos. Resultado parecido foi encontrado por Bodanesi, Fatel e Simm (2006), quando verificou aspectos higiênico-sanitários de panificadoras na cidade de Cascavel-Paraná, obtendo resultados de 68,2% de atendimento dos itens relacionados com o produto final do estabelecimento. Estes não passavam por análises de controle de qualidade, como por exemplo, análises microbiológica (citado por CARDOSO et al., 2011).

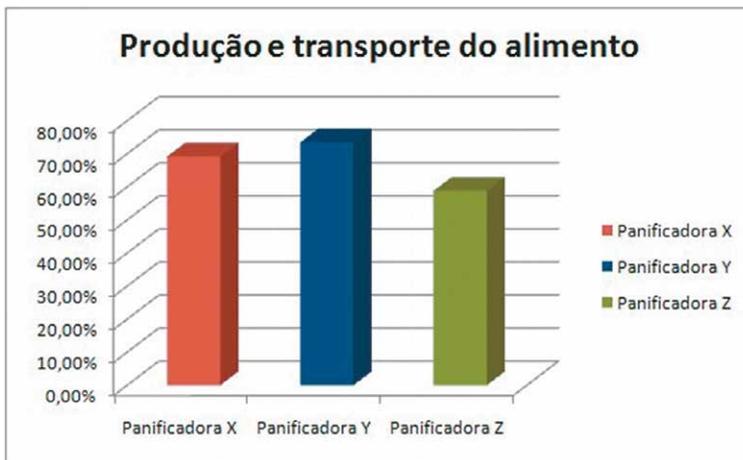


Gráfico 5 - Avaliação quanto a produção e transporte do alimento.

Fonte: Elaborado pelos autores.

Em nenhum dos estabelecimentos há um controle de qualidade do produto final realizado em laboratórios específico. Assim como não há a documentação do Manual de Boas Práticas de Fabricação e os dos Procedimentos Operacionais Padronizados (POP).

Após todas as análises feitas, os relatórios foram apresentados aos proprietários, mostrando todos os pontos positivos e negativos dos estabelecimentos, seguidos de esclarecimentos. Os proprietários das

panificadoras X e Y alegaram que já pensavam em fazer reformas no ambiente e que o então projeto veio a somar nessas futuras mudanças. A panificadora Z alegou que falta treinamento adequado para os manipuladores que estão no mercado de trabalho e que a cada dia está mais difícil de encontrar funcionários capacitados, e que irá rever o que pode ser feito para a melhoria de seu estabelecimento.

4 Conclusão

A partir de todas as análises e avaliações, ficou nítida a importância do cumprimento da legislação vigente e, desta forma, do controle de qualidade dentro de estabelecimentos de produção de alimentos. As panificadoras, principalmente em municípios menores, costumam ser ambientes tradicionais e de grande popularidade. Os estabelecimentos avaliados devem passar por uma implantação mais severa de métodos de controle de qualidade, pois nenhum se encontrou no grupo 1. De qualquer forma a que obteve melhor percentual foi a panificadora X.

A apresentação de resultados em forma de relatórios foi apenas um pequeno passo para garantir a segurança alimentar e preservar a saúde do consumidor. Os proprietários ou representantes técnicos devem estar atentos sobre implementações mais severas das boas práticas de fabricação e da regulamentação que seus estabelecimentos necessitam ter perante os órgãos públicos como a ANVISA. Portanto, faz-se necessário a conscientização de toda a equipe do estabelecimento comercial e de produção para juntos, garantir maior prestígio e lucratividade oferecendo um alimento seguro.

Referências

BODANESI, R. A.; FATEL, E. C. S.; SIMM, K. C. B. **Avaliação higiênico-sanitária em uma panificadora do município de**

Cascavel-PR. 2006. 15 f. Monografia (Graduação em Nutrição)– Faculdade Assis Gurgacz, Cascavel, 2006.

BRASIL. Ministério da Saúde. Sistema Único de Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. **Legislação de boas práticas de fabricação.** Disponível em: <<http://www.anvisa.gov.br/alimentos/bpf.htm>> Acesso em: 11 set. 2014.

BRASIL. **Resolução RDC nº 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. Disponível em: <<http://e-legis.anvisa.gov.br/leisref/public/showAct.php?id=8134>> Acesso em: 7 ago. 2014.

CARDOSO, M. F.; MIGUEL, V.; PEREIRA, C. A. M. Avaliação das condições higiênico-sanitárias e de boas práticas de fabricação em panificadoras. **Alim. Nutr.**, Araraquara, v. 22, n. 2, p. 211-217, abr./jun. 2011.

GIARETTA, F. R.; FATEL, E. C. Z.; SIMM, K. C. B. **Análise microbiológica e higiênico-sanitária em uma panificadora do município de Realeza-PR.** 2006. 17 f. Monografia (Graduação em Nutrição)–Faculdade Assis Gurgacz, Cascavel, 2006.

GUIMARÃES, A. et al. Food service: tendência em alimentação. **Revista Nutrição em Pauta**, São Paulo, jan./fev. 2000.

MESQUITA, M. O. et al. Qualidade microbiológica no processamento do frango assado em unidade de alimentação e nutrição. **Revista Ciência e Tecnologia de Alimento.** Campinas, SP, v. 1, n. 26, p. 198-203, 2006.

PAIXÃO, C. C. M. et al. Perfil higiênico-sanitário de padarias localizadas na região Noroeste da cidade do Recife. **Revista Higiene Alimentar**, São Paulo, v. 12, n. 56, p. 29-35. 1998.

SERVIÇO BRASILEIRO DE APOIO ÀS MICRO E PEQUENAS EMPRESAS. **Informações socioeconômicas do município de Bom Jesus do Itabapoana**. Rio de Janeiro: SEBRAE, 2011. Disponível em <<http://201.2.114.147/bds/bds.nsf/7ff4db7574e364c803256ebc004add8c/75661f244fea82cb8325794c006a4ede?OpenDocument>>. Acesso em: 8 mar. 2014.

SILVA JUNIOR, E. A. **Manual de controle higiênico sanitário de alimentos**. 6. ed. São Paulo: Varela, 2007. 624 p.

SOUZA, L. H. L. **A manipulação inadequada dos alimentos: fator de contaminação**. **Hig Aliment**, Rio de Janeiro, v. 20, n. 146, p. 32-9, 2006.