

AVALIAÇÃO DAS CONDIÇÕES HIGIÊNICO-SANITÁRIAS EM INDÚSTRIA DE LATICÍNIOS

Evaluation of hygienic-sanitary conditions on dairy industries

Resumo:

Há um crescente aumento na procura por serviços de alimentação e no consumo de produtos prontos. A qualidade higiênico-sanitária é imprescindível para que sejam oferecidos alimentos seguros, além de atenderem às exigências dos consumidores, que estão mais rigorosos no que diz respeito a esse aspecto. As Boas Práticas de Fabricação (BPF's) têm como finalidade promover e certificar a qualidade e segurança dos alimentos. Este trabalho teve como objetivo a aplicação de uma check-list em uma indústria de laticínios com o intuito de avaliar as condições higiênico-sanitárias do ambiente de trabalho na indústria. Pôde-se constatar que a indústria avaliada apresentou baixo grau de não conformidades, apresentando condições higiênico-sanitárias em acordo com o que preconiza a RDC nº 275 da Agência Nacional de Vigilância Sanitária.

Abstract:

There's a growing increase in the search for food services and consumption of ready-made products. The hygienic-sanitary quality is essential to the offer of safe food and to meet the consumer requirements, which are stricter about this regard. The Good Manufacturing Practices (GMP) aim to provide and assure the quality and safety of food. This work's goal was to apply a checklist in a dairy industry with the objective of assessing the hygienic-sanitary conditions of the industry work environment. It could be verified that the evaluated industry showed a low level of non conformity, exhibiting hygienic-sanitary conditions in accordance to what is stated by the RDC nº 275 da Agência Nacional de Vigilância Sanitária.



**Tamara Roberta Alves Lima,
Jéssica Myrelli de Melo Queiroz
Soares, Silvana Nazareth de
Oliveira¹**

¹Universidade Federal Rural de Pernambuco
E-mail: melojessica65@gmail.com

Contato principal

Tamara Roberta Alves Lima ¹



Palavras chave: *Check-list, BPF, Laticínios,
Legislação.*

Keywords: *Checklist, GMP, Dairy Products,
Legislation*



INTRODUÇÃO

O estilo de vida contemporâneo induz as pessoas ao consumo de alimentos prontos e contribui para o aumento na procura de serviços de alimentação, devido ao curto tempo para o preparo de refeições (FERREIRA et al., 2011).

Atualmente, a população preocupa-se mais com sua saúde e bem-estar, buscando incorporar hábitos saudáveis à sua alimentação, bem como passou a ter um olhar mais crítico diante do que está sendo consumido.

Em virtude da crescente procura por tais serviços, a preocupação com a qualidade higiênico sanitária torna-se imprescindível (MIRANDA; BAIÃO, 2011). As medidas de segurança alimentar são indispensáveis, sendo necessário estabelecê-las nas etapas e nos procedimentos da cadeia produtiva, que vão desde o recebimento das matérias-primas até o produto final, com base nas normas propostas pela legislação vigente, tais como as Boas Práticas de Fabricação (BPF) (MIRANDA; BAIÃO, 2011).

Entende-se por BPF o conjunto de normas empregadas em produtos, processos, serviços e edificações, com o intuito de promover e certificar a qualidade e segurança do alimento e, no Brasil, estas normas são legalmente regidas pelas Portarias 1428/93-MS e 326/97-SVS/MS (TOMICH et al., 2005).

Diversos fatores devem ser considerados na produção de alimentos seguros e de qualidade, entre eles, a qualidade da matéria-prima, os equipamentos, o layout da fábrica, bem como as condições higiênicas do local de trabalho, a saúde dos funcionários e as técnicas de manipulação, sendo necessário que sejam considerados nas BPF (TOMICH et al., 2005).

São utilizados questionários para a avaliação das BPF em estabelecimentos que produzem ou comercializam alimentos e tal avaliação é tida como base para a inspeção fiscal sanitária, com suporte para a qualificação e triagem de fornecedores, para a verificação, por parte do próprio estabelecimento, do cumprimento ou não das BPF e

também como base para a implantação do sistema de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC) (TOMICH et al., 2005).

O presente trabalho teve como objetivo a aplicação de uma lista de verificações em uma indústria de laticínios com o intuito de avaliar as condições higiênico-sanitárias do ambiente de trabalho na indústria.

MATERIAIS E MÉTODOS

Foi aplicada uma lista de verificações, baseada na RDC nº 275 de 2002 da Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA), em uma indústria de laticínios em dia normal de funcionamento da mesma.

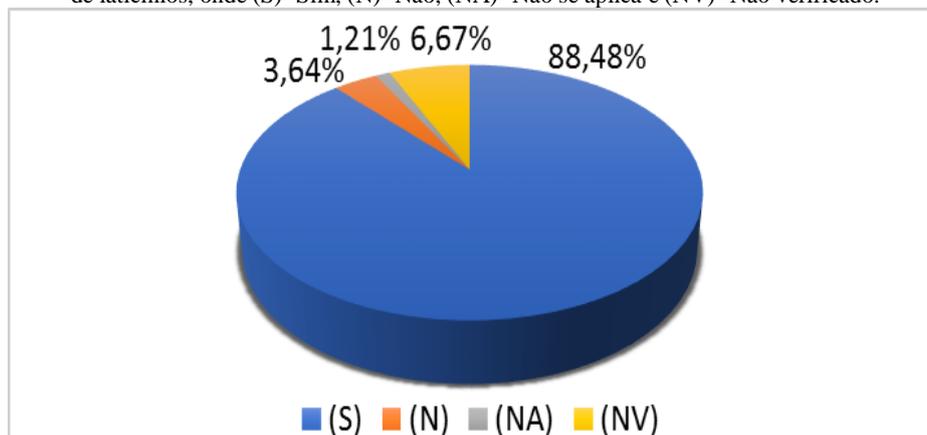
A lista foi dividida em cinco blocos, sendo o bloco 1 de edificações e instalações, bloco 2 de equipamentos, móveis e utensílios, bloco 3 de manipuladores, bloco 4 de produção e transporte do alimento e bloco 5 de documentação, com 165 itens ao total. Cada item foi computado como: sim (S)- para o item especificado que foi atendido pelo estabelecimento, não (N)- para o item bem como qualquer característica do mesmo que não foi atendido pelo estabelecimento, não aplicável (NA)- para o item que não foi pertinente à avaliação do estabelecimento em estudo e não verificado (NV)- para o item que, no momento da aplicação do check-list, não pôde ser examinado.

Ao final do procedimento, foi feito um panorama sanitário do estabelecimento, de acordo com os dados obtidos, seguindo a classificação presente na RDC nº. 275 de 2002 da ANVISA, onde a empresa fará parte do Grupo 1 (76 a 100% de atendimento dos itens), Grupo 2 (51 a 75% de atendimento dos itens) ou Grupo 3 (0 a 50% de atendimento dos itens).

RESULTADOS E DISCUSSÃO

Os resultados totais obtidos na aplicação do check-list encontram-se dispostos no Gráfico 1.

Gráfico 01: Distribuição do percentual de conformidades e não conformidades verificadas através de check-list aplicado na indústria de laticínios, onde (S)- Sim, (N)- Não, (NA)- Não se aplica e (NV)- Não verificado.



Foram avaliados 165 itens, divididos nos cinco blocos. De acordo com o gráfico 1, foram verificados 88,48% de itens adequados e 3,64% de itens não adequados, enquanto 6,67% dos itens não foram verificados e 1,21% dos itens não eram aplicados ao estabelecimento em questão. Santos e Hoffman (2010), em seu trabalho sobre a avaliação das boas práticas de fabricação em linha de processamento de queijos Minas frescal e ricota, observaram que o estabelecimento analisado encontrava-se regular, apresentando 43,10% de conformidade e 56,9% de não conformidades, de modo que este estava em condições insatisfatórias para a maioria dos critérios avaliados.

Em seu trabalho sobre avaliação das condições higiênico-sanitárias em serviços de alimentação, Poerner et al. (2009) encontraram 64% de itens em conformidade com a legislação, dados inferiores aos obtidos no presente

trabalho.

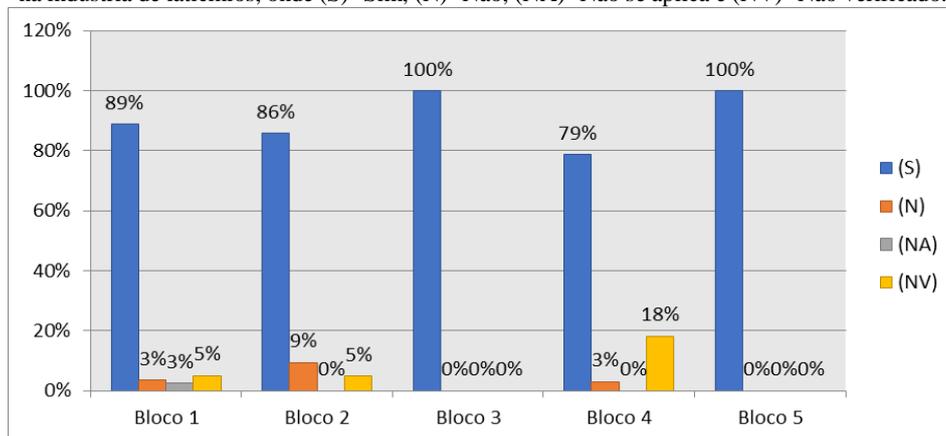
Já Figueiredo, Melo e Neves (2017), em seu diagnóstico higiênico-sanitário e da qualidade microbiológica de produtos lácteos em um laticínio, obtiveram de 76 a 100% de conformidades no grau de atendimento aos itens de Boas Práticas de Fabricação (BPF), sendo esta empresa enquadrada no Grupo 1.

Analisando os dados coletados, pode-se classificar a indústria avaliada como pertencente ao Grupo 1, apresentando de 76 a 100% de atendimento dos itens avaliados.

As inconformidades observadas não deixam de representar riscos à saúde dos consumidores, mesmo que o índice de inadequações não tenha sido significativo (MIRANDA; BAIÃO, 2011).

Os resultados encontrados para conformidades e não conformidades por bloco estão dispostos no gráfico 2.

Gráfico 02: Distribuição do percentual de conformidades e não conformidades, por bloco, verificadas através de check-list aplicado na indústria de laticínios, onde (S)- Sim, (N)- Não, (NA)- Não se aplica e (NV)- Não verificado.



Pode-se observar, de acordo com o gráfico 2, que no bloco 1, referente a edificações e instalações, 89% dos itens apresentaram-se

conformes e apenas 3% apresentaram-se não conformes. As não conformidades encontradas relacionavam-se a objetos em desuso na área externa, estado não adequado de conservação de escadas e vazamento em encanação.

No bloco 2, que tratava de equipamentos, móveis e utensílios 86% dos itens estavam de acordo com a legislação e 9% deles estavam irregulares. As principais irregularidades encontradas neste bloco foram a inexistência de registros comprovando a calibração de instrumentos e equipamentos de medição e número insuficiente de móveis como mesas, dificultando o trabalho dos colaboradores.

Os resultados observados nos blocos 1 e 2 encontram-se próximos aos observados por Miranda e Baião (2011), que enquadraram os dois blocos em apenas um, e que aplicaram check-list em restaurante japonês para avaliar as Boas Práticas de Fabricação de preparações à base de pescados crus, encontrando 85,45% de adequações e 14,55% de inadequações.

Já no bloco 3, referente a manipuladores, 100% dos itens estavam de acordo com a legislação. Este resultado é

semelhante ao encontrado por Baldo (2013) em seu trabalho sobre as condições higiênico-sanitárias de agroindústrias que comercializam panificados para alimentação escolar, que observou, para os 6 estabelecimentos avaliados, que a maioria destes estavam de acordo com o exigido pela legislação no que diz respeito ao vestuário, hábitos higiênicos e equipamentos de proteção individual dos manipuladores. O resultado notado indica total adequação e é de suma importância, uma vez que os manipuladores exercem influência fundamental nas operações de higienização envolvendo toda a cadeia alimentar, possuindo responsabilidade no tocante à sanidade dos alimentos (BALDO, 2013).

No bloco 4, sobre produção e transporte do alimento, 79% dos itens estavam regulares e apenas 3% apresentavam irregularidades. Este foi o bloco que apresentou menor percentual de conformidades, dentre os blocos avaliados, que pode ter sido reflexo dos 18% de itens que não puderam ser examinados no momento da aplicação do check-list. As irregularidades observadas relacionavam-se ao local de recepção de matérias-primas que encontrava-se

desprotegido. Tal resultado está abaixo do observado por Miranda e Baião (2011), que encontraram 84,61% de adequações para este bloco.

O bloco 5, alusivo à documentação, também apresentou 100 % dos itens regulares, mostrando que a indústria avaliada encontra-se dentro dos padrões estabelecidos pela legislação vigente. Tal resultado mostrou-se acima do observado por Miranda e Baião (2011), que obtiveram 78,60% de conformidades para este bloco. Como ressalta a legislação, os estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos necessitam contar com toda a documentação referente à elaboração, bem como à implementação das Boas Práticas de Fabricação, como é o caso dos Procedimentos Operacionais Padronizados (POP's) com o intuito de garantir as condições higiênico-sanitárias do alimento preparado (FERREIRA et al., 2011).

CONCLUSÃO

A indústria de laticínios avaliada apresentou baixo grau de não conformidades, podendo-se constatar que ela apresenta condições higiênico-sanitárias em acordo com o que preconiza a RDC nº 275 da Agência Nacional de Vigilância Sanitária, enquadrando-se no Grupo 1.

É possível concluir que os principais itens de irregularidades encontrados dizem respeito a objetos em desuso, vazamento em encanação, inexistência de documentos que comprovem a calibração de instrumentos e equipamentos de medição e número insuficiente de móveis. Deste modo, é necessário que haja investimento, por parte da empresa, para adequação às exigências da legislação dos poucos itens não conformes, a fim de contribuir para a melhor qualidade dos produtos e também para a saúde dos colaboradores.

REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

ANVISA - Agência Nacional De Vigilância Sanitária. Resolução 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. **Resolução Rdc Nº 275**, de 21 de Outubro de

2002. 23 out. 2003. Disponível em: <<http://www.rio.rj.gov.br/dlstatic/10112/5125403/4132350/ResoluuoRDC27521.10.2002.pdf>>. Acesso em: 16 jun. 2016.

BALDO, Camila. **Avaliação Das Condições Higiênico-Sanitárias De Agroindústrias Que Comercializam Panificados Á Alimentação Escolar**. 2013. 57 f. TCC (Graduação) - Curso Superior de Tecnologia em Alimentos, Tecnologia em Alimentos, Universidade Tecnológica Federal do Paraná, Francisco Beltrão, 2013.

FERREIRA, Míriam Almeida et al. Avaliação da adequação às boas práticas em unidades de alimentação e nutrição. **Rev Inst Adolfo Lutz**, São Paulo, v. 70, n. 2, p.230-235, maio 2011.

FIGUEIREDO, Elaine Lopes; MELO, Jéssica Kelly Lima; NEVES, Natália Caroline Oliveira. Diagnóstico Higiênico-Sanitário e da Qualidade Microbiológica de Produtos Lácteos em um Laticínio Localizado em Tucuruí – Pará. **Rev. Inst. Laticínios Cândido Tostes**, Juiz de Fora, v. 71, n. 2, p. 53-64, abr/jun, 2016.

MIRANDA, Ana Cássia Baião; BAIÃO, Rita de Cássia Lima. Avaliação Das Boas Práticas Na Fabricação De Preparações Á Base De Pescados Crus Em Restaurante Japonês. **C&d-revista Eletrônica da Fainor**, Vitória da Conquista, v. 4, n. 1, p.52-61, jan. 2011.

POERNER, Naira et al. Avaliação das condições higiênico-sanitárias em serviços de alimentação. **Rev Inst Adolfo Lutz**, São Paulo, v. 68, n. 3, p.399-405, 2009.

SANTOS, Vidiany Aparecida Queiroz; HOFFMANN, Fernando Leite. Avaliação das boas práticas de fabricação em linha de processamento de queijos Minas frescal e ricota. **Rev Inst Adolfo Lutz**. São Paulo, v. 69, n. 2, p. 222-228, 2010.

TOMICH, Renata Graça Pinto et al. Metodologia Para Avaliação Das Boas Práticas De Fabricação Em Indústrias De Pão De Queijo. **Ciênc. Tecnol. Aliment.**, Campinas, v. 5, n. 1, p.115-120, jan. 2005.