

IMPLEMENTAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM TRÊS PANIFICADORAS DO MUNICÍPIO DE POMBAL-PB

Ana Paula Lourenço de Macedo Costa

Graduanda em Engenharia de Alimentos – Universidade Federal de Campina Grande – UFCG. Pombal – PB. E-mail: paulalmc@hotmail.com

Antônio Vitor Machado

Eng. de Alimentos D. Sc. Professor Adjunto da - UATA /CCTA – Universidade Federal de Campina Grande – UFCG. CEP – 58840-000. Pombal – PB. E-mail: machadoav@ccta.ufcg.edu.br

Fernanda Maslova Soares Alves

Graduanda em Engenharia de Alimentos – Universidade Federal de Campina Grande – UFCG. Pombal – PB. E-mail: maslova@hotmail.com

Kamila Honório de Queiroga

Eng. de Alimentos aluna da - UATA /CCTA – Universidade Federal de Campina Grande – UFCG. CEP – 58840-000. Pombal – PB. E-mail: kamila@hotmail.com

Renilton Correia da Costa

Físico. Professor Assistente da - UACTA /CCTA – Universidade Federal de Campina Grande – UFCG. CEP – 58840-000. Pombal – PB. E-mail: renilton@ccta.ufcg.edu.br

RESUMO: As Boas Práticas de Fabricação são um conjunto de regras, normas e atitudes aplicadas aos estabelecimentos manipuladores de alimentos, assegurando que estes produzam alimentos de qualidade para os consumidores, respeitando os critérios higiênico-sanitários adequados conforme estabelecido pela legislação brasileira em vigor. Este trabalho teve como objetivo a aplicação de check-list para diagnóstico e verificação de adequação quanto as BPF nas panificadoras do município de Pombal – PB. De acordo com a avaliação dos check-list foi possível identificar as principais não conformidades mais comuns que ferem a norma segundo resolução RDC n° 216, dentre as quais se destacam as relacionadas à falta de infra-estrutura, dependências desorganizadas, equipamentos, moveis e utensílios sem higiene, portas e janelas sem proteção adequada, falta de uniformes para os funcionários, falta de lavatório para asepsia, falta de controle de pragas, entre outros. Através da aplicação das Boas Práticas de Fabricação, foi possível prover a melhora das instalações e nas condições de trabalho expostas aos manipuladores, melhorando assim o próprio bem-estar dos mesmos, o que caracterizou, sob uma abordagem geral e melhoras significativas no processo de trabalho nas panificadoras.

Palavras-chaves: Boas Práticas de Fabricação, panificadora.

IMPLEMENTATION OF GOOD MANUFACTURING PRACTICES IN THREE BAKERIES OF THE MUNICIPALITY OF POMBAL-PB

ABSTRACT: Good manufacturing practices are a set of rules, norms and attitudes applied to food handlers establishments, ensuring that these produce quality food to consumers, while respecting the criteria appropriate sanitary-hygienic as established by the Brazilian legislation in force. This work was aimed at the application check-list for diagnosis and verification of suitability as the GMP in bakeries in the municipality of Pombal – PB. According to the evaluation of check-list has been possible to identify the main non-conformances that hurt the most common standard second resolution RDC No. 216, among which stand out the related to the lack of infrastructure, facilities, equipment, furniture and disorganized utensils without hygiene, doors and Windows without adequate protection, lack of uniforms for the staff, lack of lavatory to asepsia, lack of control of pests, among others. Through the application of good manufacturing practices, it was possible to provide improved facilities and working conditions exposed to handlers, thereby improving their own well-being, which featured, under a general approach and significant improvements in worker process on bakeries.

Word keys: Good manufacturing practices, bakeries.

INTRODUÇÃO

A produção e comercialização de alimentos é uma prática muito comum em que apresenta sérios riscos à saúde da população, atualmente no Brasil temos a ocorrência de sérios problemas de toxinfecções alimentares em vários setores de alimentação como panificadoras, restaurantes, lanchonetes entre outros estabelecimentos, onde os alimentos são preparados, manipulados e comercializados, onde a principal causa de contaminação destes alimentos se dá por seus manipuladores devido ao descumprimento das normas de segurança alimentar, como a falta de implementação das Boas Práticas de Fabricação (BPFs) (ANDRE, 2009).

Entre as causas mais comuns de contaminação temos a má qualidade da água, exposição inadequada dos alimentos, dificuldade de sanitização de utensílios, equipamentos e à dificuldade de manutenção de temperaturas seguras para o armazenamento a frio das matérias-primas, que já foram previamente manuseadas, onde muitas vezes por manipuladores não treinados sem respeitar as normas das Boas Práticas de Fabricação (DOTTA, 2009).

Os alimentos vendidos nestes locais podem ser facilmente contaminados com microrganismos patogênicos, devido às condições inadequadas do local de preparo e à falta de conhecimentos e técnicas de manipulação higiênica adequada por parte dos manipuladores e comerciantes (BRAMORSKI, 2004). Estes riscos relacionam-se à matéria-prima que pode estar contaminada com microrganismos patogênicos, à contaminação posterior que pode ocorrer durante o manuseio, preparo conservação e contaminação cruzada, além da sobrevivência de bactérias patogênicas e a proliferação microbiana em função do tempo-temperatura de exposição (BRASIL, 2009). A ANVISA e o Ministério da Saúde editaram “A RDC n° 216, de 15 de setembro de 2004”, estabelecendo a obrigatoriedade dos estabelecimentos onde ocorre a preparação, produção e manipulação de alimentos (BRASIL, 2004).

A este conjunto de procedimentos e normas denomina-se de Boas Práticas de Fabricação (BPF), e são obrigatórios em todas as unidades de alimentação coletivas, os quais têm como finalidade a garantia da qualidade e a segurança alimentar dos consumidores. As Boas Práticas integram-se a filosofia do sistema de gestão da qualidade como uma ferramenta que consiste em estabelecer diretrizes que normalizem e definam procedimentos e métodos que direcionem a fabricação de um produto ou a execução de um serviço. A razão da existência do BPF está em ser uma ferramenta para combater, minimizar e sanar as contaminações diversas (BRASIL, 2004).

No mercado de produtos alimentícios, a qualidade dos produtos deixou de ser uma vantagem competitiva e se tornou requisito fundamental para a comercialização dos produtos. Segundo dados do PROPAN (2011), com 52 mil empresas em todo o país, faturando cerca de 25

bilhões de reais e estando entre os seis maiores segmentos industriais do país, a panificação não apresenta situação diferente da anteriormente exposta (CARDOSO, 2005). Fato este principalmente relacionado pela entrada de setores mais agressivos do varejo, como, por exemplo, “fast food’s” e lojas de conveniência, o que faz com que as panificadoras necessitem atingir altos níveis no quesito qualidade, um dos fatores que determinará a capacidade da empresa em conseguir espaço no mercado (ABIP, 2010).

Dentro deste contexto uma das formas para se atingir um alto padrão de qualidade é a implantação das Boas Práticas de Fabricação (BPF). As boas práticas integram-se a filosofia do sistema de gestão da qualidade como uma ferramenta que consiste em estabelecer diretrizes que normalizem e definam procedimentos e métodos que direcionem a fabricação de um produto ou a execução de um serviço. A razão da existência do BPF está em ser uma ferramenta para combater, minimizar e sanar as contaminações diversas (BACK, 2006). Logo, pode-se definir 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).

A adoção do BPF representa uma das mais importantes ferramentas para o alcance de níveis adequados de segurança alimentar e com isso a garantia da qualidade do produto final. Em geral, as Boas Práticas consideram alguns pontos, dentro dos quais podemos citar práticas referentes a higiene pessoal, áreas externas, ventilação e iluminação adequadas, controle de pragas, facilidade de limpeza e manutenção dos equipamentos e controle de produção (GERMANO et al, 2003 e 2009). Porém, devido à dificuldade no acesso as informações a respeito da mesma, principalmente no que diz respeito aos pontos abordados, os números de ocorrências de não-adeptos às Boas Práticas detectados pela Agência Nacional de Vigilância Sanitária é de volume considerável (LONGI, 2008).

Convém assinalar que o BPF mantém estreita relação com o ser humano que atua nos processos envolvidos, assegurando sua saúde, segurança e bem-estar e conferindo a ele educação e qualificação nos aspectos de higiene, sanitização, desinfecção e disciplina operacional. Sendo assim há a comprovação de que a empresa que faz uso do BPF já se encontra em estágio superior na qualidade de seus produtos, fato este importante no mercado competitivo em que vivemos (PIOVESAN, 2005; SACCOL, 2006).

A partir do contexto anteriormente citado, o objetivo do presente estudo foi realizar a implementação das Boas Práticas de Fabricação em três panificadoras do município de Pombal-PB, garantindo a qualidade e a segurança dos alimentos de panificação para o consumidor. Realizar o treinamento dos funcionários envolvidos no preparo, distribuição e manipulação dos produtos de panificação

visando a sua qualidade e a segurança alimentar do consumidor final. Fornecer uma importante atividade complementar na formação dos alunos do curso de Engenharia de Alimentos da UFCG, que atuarão como bolsistas. Proporcionar aos alunos bolsistas e voluntários do curso de engenharia de alimentos da UFCG, a participação em uma atividade de extensão através de um projeto durante sua graduação correlacionado o aprendizado das disciplinas com a prática extensionista.

O presente estudo se justifica porque servirá de referência para aplicação das boas práticas de fabricação em estabelecimentos, apontando os principais aspectos da implementação. Tem-se como consequência direta do estudo a melhoria nas condições higiênico-sanitária da produção, sendo possível, assim, prover uma maior qualidade nos produtos da empresa para seus consumidores.

MATERIAL E MÉTODOS

O presente estudo possui cunho descritivo do tipo estudo de caso, uma vez que esta natureza de pesquisa caracteriza-se por descrever e analisar um sistema através de um contexto local e real. O universo da pesquisa foi três panificadoras localizada na cidade de Pombal, no estado do Paraíba. Primeiramente, após a decisão por parte dos proprietários das panificadoras de que seriam adotadas as Boas Práticas de Fabricação em seus estabelecimentos, foram avaliadas as condições higiênico-sanitárias em que as panificadora se encontravam e a partir destas informações foram constatadas e avaliadas as medidas corretivas necessárias à implementação das Boas Práticas de Fabricação através de um planejamento prévio sendo então realizadas as adequações aos requisitos necessários a implementação das BPFs conforme descrito abaixo:

- Aplicação de *checklists* iniciais para verificação às adequações as normas das Boas Práticas de Fabricação nas três panificadoras para identificação das não conformidades e a elaboração de uma estratégia para ações corretivas.
- Treinamento de todos os funcionários envolvidos na manipulação e preparo dos alimentos quanto às normas de Boas Práticas de Fabricação de acordo com a Resolução RDC n° 216, de 15 de setembro de 2004.
- Elaboração do manual de Boas Práticas de Fabricação, de acordo com a Resolução RDC n° 216, de 15 de setembro de 2004 e implementação deste manual nas três panificadoras do

envolvidas no projeto do município de Pombal – PB.

- Aplicação de *Checklist* final de verificação quanto às adequações das Boas Práticas de Fabricação.

Na **Figura 1** é apresentado o modelo do *checklist* de inspeção e verificação utilizado para detecção das não conformidades e adequação das panificadoras quanto as normas exigidas para implantação das Boas Práticas de Fabricação, de acordo com a Resolução RDC n° 216, de 15 de setembro de 2004.

RESULTADOS E DISCUSSÃO

Durante os meses de abril a dezembro de 2011, foram analisadas as condições higiênico-sanitárias de três panificadoras situadas na cidade de Pombal – PB, utilizando-se um *checklist* de inspeção baseado na Resolução RDC n° 216, de 15 de setembro de 2004 elaborado pelos pesquisadores envolvidos no presente estudo conforme descrito abaixo:

- Aplicação de *checklist* inicial de verificação nas três panificadoras.
- Identificação e apresentação das não-conformidades detectadas.
- Reuniões com o coordenador, bolsistas e voluntárias para elaboração das ações corretivas.
- Reuniões com os proprietários e gerentes das panificadoras para apresentação das ações corretivas e definições dos prazos para cumprimento.
- Aplicação de *checklist* para verificar as ações corretivas das não conformidades identificadas anteriormente.
- Elaboração do manual de Boas Práticas de Fabricação para as três panificadoras.
- Treinamentos de todos os funcionários, manipuladores e gerentes das panificadoras envolvidos na preparação, manipulação e comercialização dos produtos de panificação.
- Implementação do manual de Boas Práticas de Fabricação nas três panificadoras do envolvidas no projeto do município de Pombal – PB.

Entre todos os objetivos traçados obtivemos a regulamentação de uma das panificadoras quanto à documentação junto a Vigilância Sanitária onde inicialmente a mesma estava irregular, a manualização de duas panificadoras quanto as Boas Práticas de Fabricação de acordo com a RDC n° 216, de 15 de setembro de 2004, os treinamentos de todos os funcionários, manipuladores e

gerentes das três panificadoras envolvidas no projeto além de promover entre alunos bolsista e voluntários participantes deste projeto a sua participação em uma atividade de extensão durante sua graduação correlacionado o aprendizado das disciplinas com a prática extensionista.

De acordo com os fatos constatados pela pesquisa, foi possível verificar que as condições das panificadoras inicialmente não eram favoráveis à produção de alimentos seguros, sendo que a falta de capacitação dos funcionários agrava essa realidade. Em todas as panificadoras visitadas, foi observado inicialmente que os manipuladores não recebiam qualquer tipo de treinamento ministrado por pessoas capacitadas, sendo que a grande maioria dos estabelecimentos não dispunha de programas de qualidade, o que seria fundamental para a regularização do processo e melhoria da qualidade de seus produtos. A soma das irregularidades e deficiências no processo produtivo destas, constitui um perigo relevante para a saúde pública. Assim, torna-se imprescindível a ação efetiva e criteriosa dos órgãos fiscalizadores, em especial da Vigilância Sanitária municipal, para assegurar o cumprimento da legislação, bem como a realização de capacitações periódicas sobre as Boas Práticas aos profissionais, gerentes e proprietários para que haja a conscientização dos mesmos no intuito de implantar efetivamente as BPFs como uma importante ferramenta de garantia de qualidade e segurança alimentar.

Dentro dos pontos destacados no estudo pode-se dar ênfase à incidência de problemas relacionados com a falta de conhecimento sobre as normas segurança alimentar pelos manipuladores pois os mesmos não recebiam qualquer tipo de treinamento ministrado por pessoas capacitadas, outro problema foi quanto as edificações, as quais se destacaram pela freqüente constatação da falta de conservação e higienização. Através da aplicação das Boas Práticas de Fabricação, foi possível prover a melhora das instalações e nas condições de trabalho expostas aos manipuladores, melhorando assim o próprio bem-estar dos mesmos, o que caracterizou, sob uma abordagem geral e melhoras significativas no processo de trabalho nas panificadoras. A partir dos resultados obtidos o investimento financeiro para melhorias das edificações foi apontado como um dos fatores que mais contribui para o não cumprimento da legislação por parte das panificadoras. No presente estudo evidenciou-se também a grande dificuldade no acesso às informações o que contribui com a situação anteriormente exposta. Tendo em vista a gama de obstáculos que muitas vezes desestimulam os empresários do ramo de alimentos a adotarem as Boas Práticas, sugere-se um maior nível de informação disponível, aumentando o grau de conscientização da importância das BPFs para um melhor desempenho do processo produtivo e da qualidade de seus produtos para os consumidores.

Conforme o resultado geral da aplicação da lista de avaliação da implantação das Boas Práticas nas 3

panificadoras pesquisadas foi realizado uma análise preliminar onde nota-se que a maioria, 80% dos estabelecimentos, foi classificada como estando e desacordo com a legislação em 51 a 75% dos itens avaliados. Entre estes itens foi observada em todos os estabelecimentos a falta de documentação e registro, o que evidencia que não há nenhum monitoramento escrito das atividades, além disso as panificadoras não apresentam responsável técnico comprovadamente capacitado, o que evidencia a falta de conhecimento das legislações e das adequações necessárias para garantia da segurança alimentar desses serviços de alimentação o item que mais colaborou para a baixa adequação foi a falta de Manual de Boas Práticas e de Procedimentos Operacionais Padronizados (POP's) implantados, ausência de lavatório exclusivo para higienização das mãos, ausência de portas, portas abertas ou sem fechamento automático, ausência de vestiários adequados, ausência de proteção nas luminárias, ausência de telas milimetradas em portas e/ou janelas, ausência de registro da limpeza periódica dos reservatórios, coletores sem fechamento automático, uniformes incompletos, presença de adornos nos manipuladores; ausência de controle periódico de saúde, local desorganizado, mal conservado, separação inadequada entre os itens e sem identificação das matérias-primas; inexistência de monitoramento do tempo e temperatura no preparo e no armazenamento dos alimentos; ausência de controle de substituição de óleos e gorduras de frituras e de controle de temperatura de aquecimento do óleo; falta de registro do monitoramento da temperatura dos balcões de exposição, ausência de BPF implantada, em 100% das padarias;

Resultados semelhantes foram evidenciados por Germano et al. (2009), por Back et al. (2006), Seixas (2008), Souza (2003) em panificadoras do município do Rio de Janeiro e em padarias de São Paulo-SP, onde constatou irregularidades muito semelhantes às do presente estudo, tais como: janelas sem telas, ausência de tampas nas lixeiras, uso de adornos, falta de proteção nos cabelos, temperaturas dos balcões de exposição fora do padrão, fluxo cruzado, entre outros. Xavier et al. (2008), Stangarlin (2009), também verificaram a inexistência de vestiários e de lavatórios para higienização das mãos em 60% das panificadoras avaliadas de Quixeré-CE. Além disso, em todas as panificadoras observaram o uso de adornos por parte dos manipuladores de alimentos e a ausência de uniforme adequado.

Sugere-se também a realização de novos estudos sobre a implantação das BPFs em outros serviços de alimentação do município e de pesquisas que demonstrem a importância de treinamentos tanto para o estabelecimento, constituindo um diferencial no mercado, como para o consumidor, garantindo a produção de alimentos seguros para os consumidores.

Nome do estabelecimento		
Ramo de atividade/ razão social		
1-Localização	Sim	Não
a- Dependências anexas limpas, organizadas e sem entulhos?		
b- Ausência de animais domésticos, inseto e roedores?		
c- Ausência de moradia e /ou dormitório nas dependências do estabelecimento?		
2- Pisos	Sim	Não
a- Em material liso, resistente, drenados com declive, impermeável, antiderrapante e de fácil limpeza e desinfecção?		
b- Em adequado estado de conservação?(livre de defeitos, rachaduras, trincas, buracos e outros)		
c- Sistema de drenagem direcionado adequadamente, sem acúmulo de resíduos (drenos, ralos sifonados, grelhas colocados em locais adequados de forma a facilitar o escoamento e proteger contra a entrada de baratas e roedores, etc...) ?		
3- Paredes e Divisórias	Sim	Não
a- Acabamento liso, impermeável e de fácil higienização e de cor clara?		
b- Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros)?		
4- Aberturas	Sim	Não
a- Telhados com forros em tonalidade claras, lisos e limpos?		
b- Portas e janela que se ajustam perfeitamente em seus batentes, limpas em bom estado de conservação e com fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro)?		
c- Ralos , janelas, aberturas para ventilação e outras limpas, teladas e em bom estado de conservação?		
5- Iluminação	Sim	Não
a- Iluminação adequada, permitindo boa visibilidade em todos os locais?		
b- Fontes luminosas limpas em bom estado de conservação e funcionamento?		
c- Ausência de ligações improvisadas nas instalações elétricas (fiação exposta) ?		
6- Ventilação	Sim	Não
a- Local ventilado natural e ou artificialmente, isento de bolores e fungos (mofos)?		
b- Isento de gases e condensações de vapores?		
c- Eliminação dos mesmos sem causar danos ou incômodos aos vizinhos?		
d- Equipamentos de exaustão em bom estado de conservação, funcionamento e limpeza?		
7- Abastecimentos de água	Sim	Não
a- Água potável da rede publica?		
b- Reservatório de água limpa e tampado, livre de vazamentos, infiltrações e descascamento?		
c- Tela protetora no extravasor?		
d- Apropriada frequência da higienização do reservatório de água (6 em 6 meses) ?		
e- Existência de poço ou outro tipo de reservatório de água não tratada?		
f- Utilização de água não tratada para preparo de alimentos?		
g- Caixas de inspeção e passagem em bom estado de conservação e completamente vedados?		
8- Instalações Sanitárias para Empregados	Sim	Não
a- Bem localizados e ventilados?		
b- Independente para cada sexo ?		
c- Sem comunicação direta com as seções de processamento e armazenamento de alimentos ?		
d- Vaso sanitário e Lavatórios limpos, em bom estado de conservação, dotados de água, sabonete liquido, papel higiênico, toalha descartável e lixeira com tampa ?		

e- Existência de local adequado para banho, troca de roupas e guarda de pertences ?		
f- Presença de aviso com os procedimentos para lavagem das mãos ?		
8.1- Instalações Sanitárias para o público	Sim	Não
a- Lavatórios na área de vendas para o público, limpos, em bom estado de conservação, dotados de água, sabonete líquido, papel higiênico, toalha descartável e lixeira com tampa?		
9- Lavatório na área de alimentos	Sim	Não
a- Dotados de sabão líquido e toalha descartável não reciclável, ou outro sistema higiênico e seguro de secagem e coletor de papel acionados sem contato manual?		
b- Utilizados por todos aqueles que tem acesso à área de produção?		
10 - Manejo de Resíduos	Sim	Não
a- Recipientes para coleta de resíduos no interior do estabelecimento de fácil higienização e transporte, devidamente identificados e higienizados constantemente; uso de sacos de lixo apropriados. Quando necessário recipiente tampado com acionamento não manual?		
b- Retirada frequente dos resíduos da área de processamento, evitando focos de contaminação?		
c- Existência de área adequada para estocagem dos resíduos (Lixo) ?		
d- Localização das lixeiras adequada, em número suficiente e de acordo com a necessidade?		
11- Número, capacidade e distribuição das dependências	Sim	Não
a- De acordo com o ramo e volume de produção?		
b- Linha racional de trabalho (fluxo linear) , evitando contaminação cruzada?		
12- Equipamentos para proteção e conservação dos alimentos (freezer, refrigeradores, balcões térmicos, geladeiras expositoras, etc.)	Sim	Não
a- Com modelo e número adequado ao tipo de alimento, capacidade de produção e exposição?		
b- Em bom estado de conservação(manutenção periódica), funcionamento e limpeza?		
c- Não existe acondicionamento de alimentos prontos junto com alimentos ainda não processados?		
d- Existe termômetro específico para medição das temperaturas dos equipamentos de conservação		
e- Existe registro das temperaturas dos equipamentos de conservação dos alimentos?		
13- Outros equipamentos (fornos, fogões, liquidificadores, maseiras, picadoras, etc)	Sim	Não
a- Em bom estado de conservação(manutenção periódica), funcionamento e limpeza?		
b- Botijas de gás em bom estado de conservação e validade, corretamente instaladas e estocadas em número e quantidade adequada ?		
14- Móveis	Sim	Não
a- Armários e prateleiras em quantidade suficiente para a guarda de gêneros alimentícios e outros insumos, em bom estado de conservação , organizados e limpos?		
b- Móveis (mesas, bancadas, vitrines) em número suficiente, de material resistente, liso, impermeável, em bom estado de conservação?		
c- Estrados de altura adequada, em números e condições de conservação satisfatória?		
15- Utensílios e Superfícies de contato com alimentos	Sim	Não
a- Utensílios de material não contaminante (não madeira), em bom estado de conservação e limpeza e guardados organizadamente e protegidos contra contaminação ?		
b- Superfícies de contato com alimentos lisas, laváveis, impermeáveis , em bom estado de conservação?		

c- Pano de limpeza, plásticos, pincéis e outros utensílios similares limpos, em bom estado de conservação e utilização adequada ?		
d- Utensílios para corte de massa de lâmina de aço, adequados à atividade (não uso de giletes)?		
16- Instalações para limpeza de utensílios e equipamentos	Sim	Não
a- Instalações(tanques, pias...) para higienização dotados de água corrente?		
b- Instalações(tanques, pias...) para higienização em bom estado de conservação, funcionamento e limpeza?		
c- Existência de detergentes , desinfetantes e outros materiais para higienização adequada a atividade?		
d- Produtos de higienização, identificados e guardados em local adequado?		
17- Asseios Pessoais	Sim	Não
a- Aparência e asseio corporal satisfatórios?		
b- Mãos limpas, unhas cortadas e limpas, sem adornos(brincos, anéis, pulseiras, relógios...)?		
18- Uniformes	Sim	Não
a- Completo e adequado a atividade, de tonalidade clara, em bom estado de conservação e limpeza (sapatos fechados, gorros/toucas, jalecos, aventais...)?		
19- Hábitos de higiene	Sim	Não
a- Lavagem cuidadosa das mãos antes de manipular os alimentos, após troca de atividades e sempre que necessário?		
b- Manipulação de dinheiro e alimentos pela mesma pessoa ou qualquer outro ato físico que possa contaminar os alimentos?		
20- Estado de Saúde	Sim	Não
a- Ausência de afecções cutâneas, feridas, supurações, ausências de sintomas de afecções respiratórias, gastrointestinais e oculares?		
b- Existência de supervisão periódica do estado de saúde dos manipuladores?		
c- Os funcionários utilizam EPI'S adequados quando necessários e não estão submetidos à condições insalubres de trabalho?		
21- Alimentos	Sim	Não
a- Com características organolépticos normais?		
b- Descongelamento dos alimentos efetuado de maneira correta?		
c- Produtos preparados protegidos contra poeira, insetos e outros?		
22- Matérias primas	Sim	Não
a- Com embalagens adequadas e íntegras?		
b- Rótulos com explicações regulares do produto (procedência, composição, validade, peso, etc) e dentro do prazo de validade?		
c- Procedência controlada de alimentos e matéria prima provenientes de fornecedores autorizados?		
d- Pesagem e utilização de aditivos químicos de maneira correta?		
23- Armazenamento e Acondicionamento da matéria prima	Sim	Não
a- Alimentos acondicionados e armazenados corretamente, protegidos, contra pó, insetos e roedores, bem como a temperatura adequada?		
b- Substancias perigosas como inseticidas, desinfetantes, materiais de limpeza e outros devidamente armazenados e usados em condições que evitem a possibilidade de contaminação dos alimentos?		
c- Alimentos preparados e acondicionados separadamente de alimentos crus?		
d- Embalagens acondicionadas e armazenadas de maneira correta?		
e- Farinha de trigo esta acondicionada em caixas na área de produção?		
f- Alimentos armazenados separadamente por tipo ou grupo; sobre estrados ou prateleiras adequadas; ausência de material estranho, estragado ou tóxico; em lugar limpo e conservado?		
g- No acondicionamento do pão francês e outros não são utilizados grampos?		
24- Alimentos Expostos a Venda	Sim	Não
a- Alimentos preparados e /ou prontos para consumo, expostos em temperatura adequada para evitar a sua alteração e devidamente protegidos contra insetos e		

poeira?		
b- Não Presença de alimentos com validade vencida ou alteração visível em suas características físico químicas e /ou microbiológicas?		
c- Empacotamento e identificação imediata do produto acabado: embalagens íntegras com identificação visível (nome do produto, nome do fabricante, registro, prazo de validade) ?		
25 – Sobras de Alimentos	Sim	Não
a- Há eliminação imediata das sobras de alimentos(prateleiras, balcões expositores)?		
26- Documentação	Sim	Não
a- Alvará Sanitário vigente		
b- Manual de Boas Práticas de fabricação Implantado		
c- Capacitação dos manipuladores de alimentos		

FIGURA 1- O modelo do *checklist* de inspeção e verificação utilizado.

CONCLUSÕES

De acordo com as informações de resposta levantadas pelos *checklist* de inspeção podemos concluir que o projeto foi bem sucedido apresentando ótimos resultados, onde das três panificadoras participantes do projeto duas se adequaram as Boas Práticas de Fabricação sendo possível realizar com sucesso a implementação do manual de Boas Práticas de Fabricação.

Em uma das panificadoras não foi possível concluir a implementação da manualização quanto as normas das Boas Práticas de Fabricação., pois esta passou por reformas em suas edificações e instalações ocorrendo à mudança de endereço o que impossibilitou a conclusão da manualização do processo.

Os fatos constatados pela pesquisa, e aqui expostos, levam à conclusão de que as condições das panificadoras inicialmente não eram favoráveis à produção de alimentos seguros, sendo que a falta de capacitação dos funcionários agrava essa realidade. Em todas as panificadoras visitadas, foi observado inicialmente que os manipuladores não recebiam qualquer tipo de treinamento ministrado por pessoas capacitadas, sendo que a grande maioria dos estabelecimentos não dispunha de programas de qualidade, o que é de fundamental importância para a regularização do processo e melhoria da qualidade de seus produtos. A soma das irregularidades e deficiências no processo produtivo destas panificadoras inicialmente detectadas constituem um perigo relevante para a saúde pública. Assim, torna-se imprescindível a ação efetiva e criteriosa dos órgãos fiscalizadores, em especial da Vigilância Sanitária municipal, para assegurar o cumprimento da legislação, bem como a realização de

capacitações periódicas sobre as Boas Práticas aos profissionais, gerentes e proprietários para que haja a conscientização dos mesmos no intuito de implantar efetivamente as Boas Práticas de Fabricação (BPFs) como uma importante ferramenta de garantia de qualidade e segurança alimentar, indispensáveis para a melhoria continua destas panificadoras.

AGRADECIMENTOS

A UFCG/PROPEX pelo financiamento do projeto e pela concessão da bolsa.

A Vigilância Sanitária do município de Pombal – PB, pela ajuda e parceria, aos colegas participantes do projeto e ao professor Antônio Vitor Machado pela orientação.

REFERÊNCIAS

ANDRADE, F.F. **Vigilância Sanitária: Avaliação e controle da qualidade dos alimentos.** Higiene Alimentar. São Paulo, V.11, n. 43/44, p. 88 - 89 jun/jul, 2009.

ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DA INDÚSTRIA DE PANIFICAÇÃO E CONFEITARIA - ABIP. **Performance do Setor de Panificação Brasileiro em 2009.** Disponível em: <<http://www.abip.org.br/>> Acesso em: 21 mar. 2010.

BACK, F. S.; OLIVEIRA, A. G. M.; COLARES, L. G. T. Perfil higiênico sanitário de panificadoras do município do

Rio de Janeiro. Resumo. **Higiene Alimentar**, São Paulo, v. 21, n. 150, p. 360, 2006.

BRAMORSKI, A.; KONKEVITZ, D.; SOUZA, F. O.; CRESCENCIO, T. M.; SANTOS, R. C. Programa de combate à fome do município de Joinville, SC: diagnóstico higiênico-sanitário de cozinhas comunitárias. **Higiene Alimentar**, São Paulo, v. 18, n. 124, p. 50-53, 2004.

BRASIL. Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução - RDC nº. 216, de 14 de setembro de 2004. Dispõe sobre o regulamento técnico de boas práticas de fabricação para os serviços de alimentação. **Diário Oficial da União**, Brasília, DF, 16 set. 2004.

BRASIL, Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução - RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004. Dispõe sobre regulamento técnico de Boas Práticas de Fabricação para serviços de alimentação. **Portaria nº 368/MAPA**, de 04/09/1997.

BRASIL. Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância em Saúde. Coordenação de Vigilância das Doenças de Transmissão Hídrica e Alimentar. **Análise Epidemiológica dos Surtos de Doenças Transmitidas por Alimentos no Brasil**. Brasília, 2008. Disponível em: <http://portal.saude.gov.br/portal/saude/visualizar_texto.cfm?idtxt=27500>. Acesso em: 05 fev. 2009.

CARDOSO, A. B.; CANDIDO, G. F.; KOSAR, M.; BIEGUN, P. M.; SILVA, T. C.; SANTOS, V. C.; URBANO, M. R. D.; COELHO, H. D. S.; MARCHIONI, D. M. L. Avaliação das condições higiênico-sanitárias de panificadoras. **Higiene Alimentar**, São Paulo, v. 19, n. 130, p. 45-49, 2005.

DOTTA, K.; LIMA, E. E. Avaliação das condições higiênico-sanitárias do setor de A&B, de hotéis de uma cidade turística de litoral de Santa Catarina. **Higiene Alimentar**, São Paulo, v. 23, n. 176/177, p. 53-57, 2009.

GERMANO, M. I. S. **Treinamento de Manipuladores de Alimentos: fator de segurança alimentar e promoção da saúde**. São Paulo: Varela, 2003.

GERMANO, M. I. S.; BOANOVA, A. B.; MATTÉ, M. H.; GERMANO, P. M. L.; MALDONADO, A. G.; SHIMOZAKO, H. J. Padarias: a visão do consumidor

sobre as condições higiênico-sanitárias. **Higiene Alimentar**, São Paulo, v. 23, n. 172/173, 2009.

LANGE, T. N.; GONÇALVES, C. A. Z. M.; CAÇADOR, R.; ZAGO, M. J. P.; MAEDA, A. H. Ação educativa da vigilância sanitária, como instrumento de aprimoramento da qualidade dos alimentos. **Higiene Alimentar**, São Paulo, v. 22, n. 165, p. 40-45, 2008.

PIOVESAN, M. F.; PADRÃO, M. V. V.; DUMONT, M. U. Vigilância Sanitária: uma proposta de análise dos contextos locais. **Revista Brasileira de Epidemiologia**, São Paulo, v. 8, n. 1, p. 83-95, 2005.

PROPAN - Programa de apoio a Panificação. *Perfil da Panificação*. Disponível on-line em: <http://www.propan.com.br/perfilpanificacao.asp>. Acesso em: 23 de maio de 2011.

Portaria nº 1.428/MAPA de 26 de novembro de 1993. Regulamentos Técnicos sobre Inspeção Sanitária, Boas Práticas de Produção/Prestação de Serviços e Padrão de Identidade e Qualidade na Área de Alimentos.

Regulamento Técnico de Boas Práticas de Fabricação para Indústrias Manipuladoras de Alimentos. **Portaria nº 3326/MS**, de 30/07/1997. Regulamento Técnico sobre as Condições Higiênico - Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Indústrias de Alimentos.

SILVA, A. J.; OLIVEIRA, L. A. M. **Condição higiênico-sanitário em padarias de São José dos Campos e intervenção através de treinamento de manipuladores**. In: ENCONTRO LATINO AMERICANO DE INICIAÇÃO CIENTÍFICA, 12.; ENCONTRO LATINO AMERICANO DE PÓS-GRADUAÇÃO, 8., 2009. **Anais...** São José dos Campos, SP: Universidade do Vale do Paraíba, 2009. Disponível: <http://www.inicepg.univap.br/cd/INIC_2009/anais/arquivos/RE_1236_1357_01.pdf>. Acesso em: 22 ago. 2010.

SACCOL, A. L. F.; HECKTHEUER, L. H.; RICHARDS, N. S.; STANGARLIN, L. **Lista de Avaliação de Boas Práticas Para Serviços de Alimentação: RDC 216**. São Paulo: Varela, 47 p., 2006.

SEIXAS, F. R. F.; SEIXAS, J. R. F.; REIS, J. A.; HOFFMANN, F. L. Check-list para diagnóstico das Boas

Práticas de Fabricação (BPF) em estabelecimentos produtores de alimentos da cidade de São José do Rio Preto (SP). **Revista Analytica**, São Paulo, n. 33, p. 36-41, 2008.

SILVA Jr., E. A. **Manual de Controle Higiênico-Sanitário em Serviços de Alimentação**. 6. ed. São Paulo: Varela, 2005.

SILVA, E. B.; NASCIMENTO, K. O.; NASCIMENTO, T. P. Avaliação das condições higiênico-sanitárias de panificadoras em Volta Redonda, RJ. **Nutrição em Pauta**, São Paulo, v. 15, n. 86, 2007.

SOUZA, S. S.; PELICIONI, M. C. F.; PEREIRA, I. M. T. B. A vigilância sanitária de alimentos como instrumento de promoção à saúde. **Higiene Alimentar**, São Paulo, v. 17, n. 113, p. 33-37, 2003.

STANGARLIN, L.; DELEVATI, M. T. S.; SACCOL, A. L. Avaliação da implementação do manual de boas práticas e procedimentos operacionais padronizados em serviços de alimentação – 2º parte – Santa Maria – RS, 2006. **Higiene Alimentar**, São Paulo, v. 23, n. 168/169, p. 24-27, 2009.

XAVIER, M. E. L.; LIMA, G. P.; SILVA, A. P. V.; DINIZ, D. B.; COSTA, A. M. M-D. Avaliação das condições higiênico-sanitárias de panificadoras da cidade de Quixeré, CE. **Higiene Alimentar**, São Paulo, v. 22, n. 161, p. 36-40, 2008.

Recebido em 10 11 2011

Aceito em 22 03 2012