

VERIFICAÇÃO DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO DE ALIMENTOS: ANÁLISE DE UMA PADARIA

Gabriela de Nelson Dias¹

Juliana Vitória Faria de Assis¹

Juliane Helena da Silva Alves¹

Ayla Lima Lazzarini¹

Thalita Ribeiro Mazzoni¹

Wanessa Françoise da Silva Aquino do Carmo²

Patricia Rodrigues Rezende de Souza³

Marcela Melquiades de Melo³

Resumo

Estabelecimentos produtores de alimentos e refeições devem seguir as Boas Práticas de Fabricação visando garantir uma produção segura e de qualidade, tanto para a empresa como para o consumidor, otimizando gastos e reduzindo prejuízos. O presente trabalho teve como objetivo aplicar o *check list* proposto pela RDC nº 275/2002, da Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA), dentro de uma visita técnica realizada a uma padaria e confeitaria, como prática da disciplina de Higiene e Vigilância Sanitária. De acordo com a avaliação proposta, a padaria apresentou 46,1% para conformidades, 33,3% para não conformidades e 20,6 % para não aplicável. Com isso, foi classificada no grupo 3, atendendo apenas de 0 a 50% dos itens propostos na RDC nº 275. A realização do *check list* permitiu identificar falhas e reforçar a importância da implantação das boas práticas de manipulação, que garante adequação e propõem ajustes necessários para ofertar produtos de qualidade e seguros aos consumidores.

Palavras-chave: Vigilância sanitária de produtos. Segurança alimentar. Boas práticas de fabricação.

1 Introdução

¹ Acadêmicas do Curso de Nutrição do Centro Universitário UNIVERSO Juiz de Fora

² Coordenadora do Curso de Nutrição do Centro Universitário UNIVERSO Juiz de Fora.

³ Docentes do Curso de Nutrição do Centro Universitário UNIVERSO Juiz de Fora.

As boas práticas de fabricação simbolizam uma importante ferramenta de qualidade, para a conquista de níveis adequados de segurança de alimentos (OLIVEIRA, 2020). A qualidade e a segurança destacam-se como fatores principais relacionados ao consumo de alimentos (BRASIL, 2013). Além de apresentar benefícios para a qualidade dos alimentos, as boas práticas de fabricação também são úteis para o funcionamento da unidade de alimentação, pois garantem um ambiente mais eficiente e seguro aos funcionários e são aliadas para controlar e evitar possíveis intercorrências alimentares como a contaminação cruzada (MACHADO *et al.*, 2015).

Os registros e a documentação adequada ajudam a solucionar melhor as irregularidades encontradas. A documentação exigida nas boas práticas de fabricação são os procedimentos operacionais padronizados (POP) e o manual de boas práticas de fabricação (BPF). (MACHADO *et al.*, 2015).

O POP é um documento em que estão descritas as tarefas dos funcionários com técnicas e formatos que devem ser executados (MEDEIROS, 2010). Os POPs contêm itens como higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios, controle de pragas, manejo de dos resíduos e saúde dos funcionários. Devem ser aprovados e conter data e assinaturas dos responsáveis técnicos, responsável pela operação e responsável legal ou proprietário do local, assegurando a implementação e monitoramento dos mesmos (ANVISA, 2002).

A Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA) é uma agência reguladora ligada ao Ministério da Saúde que tem a função de fiscalizar e atuar no controle sanitário para eliminar e/ou diminuir riscos à saúde da população. Em relação aos alimentos, a ANVISA deve garantir que todos sejam seguros e de qualidade. Com isso, a ANVISA elaborou e aprovou juntamente com o Ministério da Saúde resoluções para regulamentar a produção das unidades de alimentação e nutrição (CHAGAS, 2021).

Dentre tais regulamentações, destaca-se a Resolução RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002, que tem o objetivo de estabelecer os procedimentos operacionais padronizados para assegurar as exigências higiênico-sanitárias necessárias para a produção e industrialização de alimentos, seguindo as boas práticas de fabricação (ANVISA, 2002). Associada à RDC nº 275 (ANVISA, 2002), a Resolução RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004, estabelece os procedimentos de Boas Práticas para serviços de alimentação a fim de garantir as condições

higiênico-sanitárias do alimento preparado (ANVISA, 2004) e a Resolução RDC nº 52, de 29 de setembro de 2014, que altera dois parágrafos da RDC nº216 (ANVISA, 2014).

2 Objetivo

Diante do apresentado, o presente artigo teve como objetivo analisar o *check list* proposta pela Resolução RDC nº 275 da ANVISA (ANVISA, 2002) dentro de uma visita técnica realizada a uma padaria e confeitaria.

3 Metodologia

O presente trabalho foi desenvolvido na disciplina Higiene e Vigilância Sanitária, do quarto período do curso de nutrição da Universo/JF, durante o segundo semestre de 2020. Foi realizada uma visita em um estabelecimento do segmento de padaria e confeitaria no dia 27 de outubro de 2020, no período de 14:40h às 16:45h.

Para verificação das boas práticas de fabricação foi utilizado o *check list* de acordo com as Resolução RDC nº275, de 21 de outubro de 2002 (ANVISA, 2002) e RDC nº216, de 15 de setembro de 2004 (ANVISA, 2004).

O *check list* é composto por 165 questões nas quais devem ser marcadas as opções 1). Sim, para conformidade; 2) Não, para não conformidade e 3). NA, para não aplicável. O questionário abrange perguntas relacionadas à: identificação da empresa; avaliação da edificação e instalações na área externa e área de acesso; avaliação do teto; avaliação de paredes, divisórias, portas, janelas e outras aberturas; avaliação de instalações sanitárias, vestiários e lavatórios para os manipuladores; avaliação de iluminação e instalação elétrica; ventilação e climatização; avaliação das higienizações das instalações; controle integrado de vetores e pragas urbanas; abastecimento de água; manejo de resíduos e esgotamento sanitário; avaliação do *layout*, equipamentos, móveis e utensílios; avaliação da higienização dos equipamentos e máquinas e dos móveis e utensílios; avaliação dos manipuladores (vestuários, hábitos de higiene, estado de saúde, programa de controle de saúde, equipamentos de proteção individual, programa de capacitação dos manipuladores e supervisão); avaliação de produção e transporte do alimento (matéria-prima, ingredientes e embalagens); avaliação do fluxo de produção e rotulagem e armazenamento dos produtos; avaliação do controle de qualidade do produto final; avaliação de documentações como o Manual de Boas Práticas de Fabricação e

Procedimento Operacional Padronizado; avaliação do programa de recolhimento de alimentos e, por fim, a classificação do estabelecimento (ANVISA, 2002).

A classificação do estabelecimento é dividida de acordo com o percentual de adequação dos itens. O grupo 1 apresenta de 76 a 100% de atendimento aos itens, o grupo 2 de 51 a 75% e o grupo 3 de 0 a 50% de atendimento aos itens (ANVISA, 2002).

A coleta de dados para o preenchimento do *check list* ocorreu no próprio local e as informações prestadas foram respondidas pelo proprietário. A figura 1 mostra partes do ambiente da padaria e produtos produzidos e comercializados.

Figura 1 – Fotos do ambiente de comercialização dos produtos da padaria



Fonte: Os autores (2020).

4 Resultados e Discussão

O ramo de atividade é padaria e confeitaria com cinco colaboradores em dois turnos e com horário de funcionamento de segunda-feira à sábado de 06h às 22 h e domingo de 6h às 18h (horário de Brasília). O turno da manhã com padeiro, ajudante de padeiro, atendente e turno da tarde com um confeiteiro e atendente.

Com relação à identificação da empresa, a mesma já tem nome fantasia e razão social e não apresentava, até o momento de realização da visita, inscrição estadual e municipal,

alvará de localização e alvará sanitário. Proprietário relatou que já estava providenciando as documentações junto à contabilidade.

A área externa era composta de focos de poeira, ralo de escoamento de água sem a devida vedação, de acordo com verificado na figura 2. Foi identificado que o piso era de material que permite fácil higienização em adequado estado de conservação, ou seja, livre de defeitos, rachaduras e trincas. Conforme observa-se na figura 3. Teto e paredes eram de acabamento liso, em cor clara, de fácil limpeza e desinfecção e em adequado estado de conservação. Não apresentavam trincas, rachaduras, umidade e bolor.

Figura 2- Fotos para destaque do ralo de ambiente externo da padaria.



Fonte: Os autores (2020).

Figura 3 - Fotos para destaque do piso e ralo de na área de produção da padaria.



Fonte: Os autores (2020).

As portas do estabelecimento eram de superfície lisa e de fácil higienização. No entanto, não apresentavam fechamento automático com molas para impedir a entrada de vetores e não contém telas milimétricas como a legislação regulamenta. As janelas, assim como as portas, eram de superfície lisa e de fácil higienização e em adequado estado de conservação. Nas janelas também não foi identificada a presença de telas milimétricas a fim

de proteger contra insetos e roedores, configurando situação de inadequação em relação à legislação vigente.

Com relação às instalações sanitárias, verificou-se que o local contava com dois banheiros (masculino e feminino). No entanto, um banheiro era dentro da área de produção, o que não poderia constar no *layout* do estabelecimento segundo as legislações vigentes. As instalações sanitárias estavam íntegras e servidas de água corrente com as torneiras de acionamento manual e conectadas à rede de esgoto. As instalações eram dotadas de papel higiênico e sabonete comum, sendo necessário ajustar para um sabonete antisséptico e papel toalha não reciclado para a correta higienização das mãos. Observou-se a presença de avisos com o procedimento correto de higienização das mãos. A coleta de lixo era realizada diariamente, em lixeira não adequada à legislação, visto que não apresentava tampa e acionamento de pedal. Não foram identificados armários nem vestiários para os colaboradores.

A área de produção contava com um tanque grande para higienização de utensílios, sendo o mesmo utilizado para procedimento de lavagem das mãos. Tal lavatório pode ser observado na figura 4.

Figura 4 – Foto do lavatório da área de produção.



Fonte: Os autores (2020).

Segundo a RDC nº216 (ANVISA, 2004) e a RDC nº 275 (ANVISA, 2002), os lavatórios na área de produção devem estar em posição adequada ao fluxo de produção e serviço e, em número suficiente de modo a atender toda a área de produção.

A iluminação era dotada de iluminação natural assim como artificial, por meio de lâmpadas fluorescentes. As lâmpadas se encontravam sem proteção contra quebras e instalações elétricas, configurando uma relevante não conformidade, por poder ocasionar acidentes. É possível observar tais instalações por meio da figura 5.

Figura 5 - Foto destaca instalações elétricas expostas dentro do setor de produção da padaria.



Fonte: Os autores (2020).

A higienização das instalações era feita no final do expediente por um colaborador responsável, mas não era satisfatória, conforme pode ser observado pelas imagens mostradas na figura 6.

Figura 6 - Fotos que mostram equipamentos utilizados na produção e o estado de higienização dos mesmos



Fonte: Os autores (2020).

A higienização era feita todos os dias e, aos sábados, era realizada uma limpeza geral. Os registros de higienização eram feitos via grupo de *WhatsApp* de colaboradores e proprietário, não sendo registrados e armazenados adequadamente em planilhas específicas.

Os produtos de limpeza utilizados eram detergentes, sabão em pó, água sanitária, esponja, esponja de aço, pano de algodão e vassoura tipo “piaçava” e guardados em local adequado. A RDC nº 275 (ANVISA, 2002) preconiza ser necessário que os produtos de higienização sejam regularizados pelo Ministério da Saúde e atendam a diluição e tempo de contato segundo as orientações do fabricante. As esponjas de aço, sabão em pó e vassoura tipo “piaçava” não devem ser utilizadas, pois podem deixar resíduos, ou seja, contaminar o alimento por um perigo físico ou químico na área de produção (ANVISA, 2002).

Não foi observada a adoção de medidas preventivas e corretivas com o objetivo de impedir a atração de pragas urbanas.

O abastecimento de água era feito pela Companhia de Saneamento Municipal (CESAMA) e dotado de uma caixa-d’água de 1000 L com tampa em satisfatória condição de uso, sem vazamentos e infiltrações. Havia um filtro com registro da troca do elemento filtrante. Essa troca deve ser feita a cada seis meses, juntamente com a higienização da caixa d’água (ANVISA, 2002).

Uma parte do gelo produzida para bebidas era filtrado, outra parte utilizada para a fabricação dos pães era feito sem o elemento filtrante. De acordo com a RDC nº 275 (2002, *on-line*) “gelo deve ser produzido com água potável, fabricado, manipulado e estocado sob condições sanitárias satisfatórias, quando destinado a entrar em contato com o alimento ou superfície que entre em contato com o alimento”.

Quanto ao manejo de resíduos, verificou-se recipientes para coleta do lixo de fácil higienização e transporte e constantemente higienizados. Sacos de lixo eram utilizados, mas os recipientes não eram dotados de tampa e nem com acionamento de pedal. Com relação ao *layout*, o mesmo estava ‘cruzando’ o processo produtivo, existia um banheiro no mesmo ambiente que a fabricação do estabelecimento. Não existia área para pré-preparo isolada da área de preparo por barreira física, caracterizando um fluxo desordenado e com cruzamentos.

A matéria-prima, ingredientes e embalagens eram estocados na área de produção, não havendo área separada para este fim. Tal situação apresenta-se como uma não conformidade uma vez que é recomendado que as áreas para recepção e depósito de matéria-prima, ingredientes e embalagens sejam distintas das áreas de produção, armazenamento e expedição de produto final. Segundo a RDC 275 “o armazenamento das matérias-primas e embalagens deve estar em local organizado e limpo, sobre *pallets* bem conservados, afastados da parede e distante do teto de forma que permita higienização, iluminação e circulação de ar” (ANVISA, 2002).

Os equipamentos, apesar de serem muito antigos e de difícil higienização, encontravam-se em adequado estado de funcionamento. Existiam registros que comprovassem que os equipamentos passavam por manutenção corretiva, os quais apresentavam as ordens de serviço da empresa que fazia o reparo. Equipamentos como refrigeradores e congeladores estavam em adequado estado de funcionamento. No entanto, para os instrumentos e equipamentos de medição como as balanças não havia registros que comprovassem a calibração.

Os móveis, no caso as bancadas da área de produção estavam em número insuficiente, ou seja, seriam necessárias mais duas bancadas, sendo uma para área de produção e outra para o empacotamento dos pães. Os utensílios e gêneros alimentícios estavam armazenados de forma desorganizada e expostos à contaminação (figuras 7 e 8).

Figura 7 - Foto do armazenamento dos utensílios utilizados na produção da padaria.



Fonte: Os autores (2020).

Figura 8 - Fotos do depósito e maneira de armazenamento dos gêneros utilizados na produção da padaria.



Fonte: Os autores (2020).

A higienização dos equipamentos, máquinas, móveis e utensílios era feita por uma colaboradora responsável e com frequência diária de limpeza. Os registros dessas higienizações eram “parciais” e enviados via grupo de *WhatsApp*.

Os manipuladores não tinham uniformes, mas o proprietário relatou que já estava providenciando as camisas para os mesmos. O próprio orientou os colaboradores a usarem calça comprida, calçado fechado e camisa de cor clara. Colaboradores se apresentavam de unhas curtas, sem esmalte, sem adornos, cabelos protegidos e faziam uso de máscara. Utilizavam equipamentos de proteção individual como aventais, luvas para retirada de produtos do forno e calçado fechado. Ainda não existia programa de controle de saúde dos colaboradores, bem registros em carteira de trabalho, conforme preconiza as leis trabalhistas. O proprietário relatou que já havia providenciado essas adequações. Também não havia registro de programa de capacitação relacionado à higiene pessoal e à manipulação dos alimentos.

Produtos avariados, com prazos de validade vencidos eram doados para criadores de galinhas e porcos. Esses produtos não estavam devidamente identificados e o recipiente para o descarte não tinha tampa, mas estavam separados dos demais produtos, como observado na figura 9.

Figura 9 – Foto de alimentos descartados e fora do prazo de validade.



Fonte: Os autores (2020).

O estabelecimento não contava com Manual de Boas Práticas de Fabricação e estruturação dos Procedimentos Operacionais Padronizados (higienização das instalações, equipamentos e utensílios; controle da potabilidade da água; higiene e saúde dos manipuladores; manejo de resíduos; manutenção preventiva e calibração dos equipamentos; controle integrado de vetores e pragas urbanas; seleção de matéria-prima, ingredientes, embalagens e programa de recolhimento dos alimentos).

Ao final da visita, foi relatado ao proprietário a verificação das pendências do estabelecimento relacionadas às BPF e, posteriormente, ofertado um relatório contendo as melhorias para a adequação.

Realizado o *check list* no local, obteve-se 76 respostas para conformidade, 55 respostas para não conformidades e 34 respostas para não aplicável. Isso corresponde à 46,1% para conformidades, 33,3% para não conformidades e 20,6 % para não aplicável. Com isso, é estabelecido a classificação do estabelecimento que está nos parâmetros do grupo 3, ou seja, tem de 0 a 50% de atendimento aos itens propostos no *check list* da RDC nº 275 (ANVISA, 2002) da ANVISA, necessitando, portanto, que seja definida pelos órgãos de fiscalização sanitária a priorização das estratégias de intervenção.

5 Conclusão

As boas práticas de fabricação são de grande importância para os estabelecimentos que produzem alimentos garantindo alimentos seguros e adequados ao consumo. Além disso, são obrigatórias e devem ser praticadas nos estabelecimentos do ramo de padarias e confeitarias, pois os alimentos que são contaminados por práticas inaceitáveis de manipulação, quando em ações não higiênicas, podem veicular microrganismos patogênicos.

Após a realização da visita à padaria, evidenciou-se a importância dos estabelecimentos que produzem alimentos seguir os manuais de boas práticas de fabricação para a segurança do cliente, funcionários e, principalmente, do alimento. A padaria visitada apresentou um baixo percentual de adequação aos itens da RDC nº 275 (ANVISA, 2002), produzindo alimentos em não conformidades com as regulamentações e não garantindo um alimento seguro ao consumo.

A implantação das boas práticas de manipulação garante adequação e identificação de falhas e ajustes necessários para ofertar produtos de qualidade, sendo o profissional

nutricionista indicado para elaboração e implementação de tais normas nos estabelecimentos produtores de alimentos.

Referências

ANVISA. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Ministério da Saúde. Resolução da diretoria colegiada – RDC n° 52, de 29 de setembro de 2014. Altera a Resolução RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004, que dispõe sobre o Regulamento Técnico de Boas Práticas para os Serviços de Alimentação. **Diário Oficial da União**, n. 189, Brasília, DF, 1 out. 2014.

Disponível em:

http://antigo.anvisa.gov.br/documents/10181/3637614/RDC_52_2014_.pdf/ca9f2f97-a99a-4e77-8ed0-302f19faa714. Acesso em: 26 fev. 2021.

ANVISA. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Ministério da Saúde. Resolução da diretoria colegiada – RDC n. 216, de 15 de setembro de 2004. Dispõe sobre Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação. **Diário Oficial da União**, n. 179, Brasília, DF, 16 set. 2004. Disponível em:

http://antigo.anvisa.gov.br/documents/10181/2718376/RDC_216_2004_COMP.pdf/66f5716e-596c-4b9d-b759-72ce49e34da0. Acesso em: 26 fev. 2021.

ANVISA. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Ministério da Saúde. Resolução da diretoria colegiada – RDC n. 275, de 21 de outubro de 2002. Dispõe sobre o Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados aplicados aos Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos e a Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos. **Diário Oficial da União**, n. 206, Brasília, DF, 23 out. 2002. Republicada no **Diário Oficial da União**, n. 215, Brasília, DF, 06 nov. 2002. Disponível em:

http://antigo.anvisa.gov.br/documents/10181/2718376/RDC_275_2002_COMP.pdf/fce9dac0-ae57-4de2-8cf9-e286a383f254. Acesso em: 26 fev. 2021.

BRASIL. Ministério da Saúde. Secretaria de Atenção à Saúde. Departamento de Atenção Básica. **Política Nacional de Alimentação e Nutrição**. 1. ed., 1. reimpr. Brasília : Ministério da Saúde, 2013.

CHAGAS, I. **Anvisa**: qual o papel desse órgão na saúde do Brasil? Disponível em: <https://www.politize.com.br/anvisa-na-saude-do-brasil/>. Acesso em: 01 out. 2021.

MACHADO, R. L. P.; DUTRA, A. de S.; PINTO, M. S. V. **Boas práticas de fabricação (BPF)**. Rio de Janeiro: Embrapa Agroindústria de Alimentos, 2015. Disponível em:

<https://ainfo.cnptia.embrapa.br/digital/bitstream/item/132846/1/DOC-120.pdf>. Acesso em: 01 out. 2021.

MEDEIROS, T. **POP** – procedimento operacional padrão: um exemplo prático. 2010. 56p. Trabalho de Conclusão de Curso (Graduação em Administração) - Fundação Educacional do Município de Assis – FEMA, Assis, 2010. Disponível em:

<https://cepein.femanet.com.br/BDigital/arqTccs/0911260985.pdf>. Acesso em: 01 out. 2021

OLIVEIRA, Danieli. Análise do conhecimento sobre boas práticas de fabricação dos manipuladores de alimentos de uma agroindústria no oeste do Paraná. **Revista Higiene Alimentar**, São Paulo, v. 34, n. 290, p. 77 – 85, jan./jun. 2020. Disponível em: <https://higienealimentar.com.br/avaliacao-das-boas-praticas-de-fabricacao-e-manipulacao-de-alimentos-em-uma-agroindustria-no-estado-do-parana-para-a-prevencao-de-doencas-transmitidas-por-alimentos-dtas/>. Acesso em: 01 set. 2021.