



Aplicação das Boas Práticas de Fabricação em Panificadora Curraisnovense - Rio Grande do Norte

Sirleya Imaculada Conceição DANTAS¹; Dr. Aristides Felipe Santiago JUNIOR²

¹Aluna-IFRN. Campus Currais Novos, Rua Manoel Lopes Filho, n.º 733, Bairro Valfredo Galvão, Currais Novos / RN - CEP: 59380-000, e-mail: sirleya.dantas@gmail.com

²Orientador: Prof. e Dr.-IFRN. Campus Currais Novos, Rua Manoel Lopes Filho, n.º 733, Bairro Valfredo Galvão, Currais Novos / RN - CEP: 59380-000, e-mail: aristides.santiago@ifrn.edu.br

Resumo: Nos dias atuais a higiene e a segurança alimentar são fundamentais para prevenir grande parte das doenças que podem ser propagadas pelos alimentos, constituindo parte dos problemas de saúde pública. Com isso somos conscientes de que os cuidados são indispensáveis e devem ser redobrados na hora do preparo da alimentação nas indústrias e demais locais de vendas; Assim este projeto teve como objetivo aplicar as Boas Práticas de Fabricação em uma panificadora localizada na cidade de Currais Novos - Rio Grande do Norte, esta que não estava de acordo com grande parte das exigências da vigilância sanitária. O mesmo visou à melhoria em todos os aspectos, seja na infraestrutura da empresa ou no aspecto pessoal. Para verificar as conformidades e não conformidades utilizou-se o check list da resolução 326, de 1997; Após a etapa de aplicação do mesmo elaborou-se o plano de ação, documento este que continham todas as não conformidades apresentadas, bem como as correções destas e o responsável pela correção do ponto em questão. Através dos problemas encontrados na empresa foi proposto pelo orientador que fossem dadas capacitações aos funcionários, para que estes ficassem mais informados sobre alguns pontos que tinham que ter um olhar mais crítico sobre eles. A partir desta iniciativa foram obtidos resultados positivos, pois os manipuladores perceberam que a falta de higiene gera a contaminação dos alimentos e conseqüentemente trará danos à saúde do consumidor.

Palavras-chave: Boas práticas de fabricação, Saúde pública, Segurança alimentar, Vigilância sanitária

1. INTRODUÇÃO

Desde a antiguidade que os pães fazem-se presentes no cotidiano de grande parte da população, na antiguidade os egípcios foram os primeiros a utilizarem o forno e os que fizeram a descoberta do acréscimo do fermento na massa do pão, os mesmos eram apresentados de duas formas, os de qualidade superior (destinados apenas para os ricos) e também os com qualidade inferior. O número de pães era significativo, e se em grande quantidade era sinal de riqueza. Com o passar do tempo, o Egito foi considerado a “cozinha da panificação”, e assim ao longo dos tempos, o salário dos trabalhadores passou a ser pago apenas com pães.

No parágrafo acima pode-se perceber que a produção de pães ocorre há muitos anos; o tempo passou e os produtos da panificação continuam presentes no nosso dia a dia, este é um alimento popular que encontra-se praticamente na mesa de todos os brasileiros. Porém estes devem estar sempre atentos quanto à qualidade do alimento oferecido, pois o produto não deve apresentar nenhum risco à saúde do consumidor, tornando-se um alimento seguro, para isso se deve seguir as boas práticas de fabricação durante toda a cadeia produtiva.

As boas práticas de fabricação surgiram nos Estados Unidos, com o objetivo de garantir a segurança de seus produtos, gerando a integridade física dos consumidores. É de grande importância a preocupação de oferecer um alimento seguro, pois nos dias atuais é muito alto o número de pessoas que se alimentam fora de casa, e estes dados aumentam a cada dia.

Sabe-se que a contaminação dos alimentos pode ocorrer nas áreas de produção, durante o processamento, e a contaminação microbiológica é conhecida como a mais ameaçadora à saúde humana, pois, os mais freqüentes casos de contaminação são os causados por microrganismos patogênicos. A sobrevivência destes decorre, principalmente, das condições inadequadas de higiene e de temperatura a que são expostos os alimentos durante o processamento, armazenamento e distribuição (SILVA JUNIOR, 1995).



As técnicas de produção são as mais variáveis, cada produtor com seu “segredo”, mas todos eles devem tomar como objetivo produzir um alimento seguro. A qualidade está associada a aspectos intrínsecos do alimento (qualidade nutricional e sensorial), à segurança (qualidade higiênico sanitário), ao atendimento (relação cliente fornecedor) e ao preço. A segurança de alimentos está relacionada á presença de perigos veiculados pelos alimentos no momento do consumo (pelo consumidor). Como a introdução de perigos pode ocorrer em qualquer estágio da cadeia de produção de alimentos, é essencial o controle adequado de todo processo. Assim segurança de alimentos é garantida com esforços combinados de todos os envolvidos na cadeia produtiva de alimentos (MICHALCZYSZYN et al, 2008).

O trabalho realizado na panificadora teve como objetivo implantar as boas práticas de fabricação na empresa, melhorando a qualidade dos produtos oferecidos aos consumidores, garantindo a qualidade higiênica sanitária e nutricional dos alimentos, e capacitar os manipuladores, para que estes desenvolvessem suas atividades de forma consciente e visando sempre a produção de alimentos seguros.

2. MATERIAIS E MÉTODOS

O local em que foi realizado o projeto foi uma panificadora localizada no município de Currais Novos-RN, a mesma oferece os mais diversos produtos da área da panificação a população não só da cidade, mas sim de toda a região seridó; Porém o estabelecimento apresenta um grande número de não conformidades perante as exigências da vigilância sanitária.

Para a aplicação das BPF's (Boas Práticas de Fabricação) o processo dividiu-se em várias etapas, estas foram: examinar se os itens a serem avaliados estavam em conformidade com os itens descritos na legislação, aplicação do check list, elaboração do plano de ação e capacitação dos funcionários.

A aplicação do Check list teve como objetivo observar a área de produção, os manipuladores, e outros fatores, para que fosse possível identificar os pontos que estavam dentro das conformidades e os que não estavam, para isso utilizou-se como referência o checklist da RDC 326/1997.

O CheckList é um documento que tem como objetivo principal fornecer uma lista de verificação para garantir que todas as atividades relacionadas ao planejamento foram abordadas.

Nesta avaliação que ocorreu durante os primeiros dias pôde-se notar que haviam muitos itens que se apresentavam não conformes, estes problemas estavam relacionados à edificação, manipulação dos alimentos, fardamento e acessórios, utensílios, má higienização, EPI'S (Equipamentos de Proteção Individual) e a falta de controle em relação aos visitantes.

Após a etapa de aplicação do checklist elaborou-se o plano de ação, documento este que continham todas as não conformidades apresentadas, bem como as correções destas e o responsável pela correção do ponto em questão.

A importância desse plano de ação que foi elaborado é quanto à preocupação para com os itens não conformes, pois estes podem trazer graves problemas para a fabricação dos alimentos, assim enquadrando-se às boas práticas de fabricação, que abrangem um conjunto de medidas que devem ser adotadas pelas indústrias de alimentos com o intuito de garantir a qualidade sanitária e a conformidade dos produtos alimentícios.

Em seguida foi feita a capacitação dos funcionários, estas ocorreram durante as noites de sexta-feira com duração média de duas horas, as mesmas foram realizadas, com o auxílio do orientador, e tiveram como temas a Microbiologia dos alimentos, o Controle Integrado de Pragas e a Higiene Pessoal.

3. RESULTADOS E DISCUSSÃO

Hoje em dia os produtos com qualidade é fundamental para a comercialização. As normas vão desde as instalações da empresa, até a descrição, por escrito, dos procedimentos envolvidos no processamento do produto. Após a elaboração do plano de ação foi constatado a presença de 28 (vinte e oito) itens em estado de não conformidade; os problemas foram apresentados na forma de percentual, como mostra a tabela 1.



Tabela 1 – Campo em que foram encontradas não conformidades e percentagem das mesmas

Área em que foi diagnosticado a não conformidade	Percentagem de não conformidade (%)
Edificação	25
Entrada de visitantes	3
Fardamento	14
Má higienização de utensílios e área de produção	36
Manipulação	18
Presença de pragas e vetores	4

Nos pontos citados na tabela acima foi possível identificar muitas não conformidades, como por exemplo, que a água utilizada na empresa era de origem da concessionária local, a CAERN (Companhia de Água e Esgotos do RN), porém a padaria não realizava a higienização da sua caixa d'água, nem mesmo possuía os laudos de potabilidade, porém no decorrer do estágio estes itens foram listados dentro do plano de ação para que através do mesmo fosse possível fazer a correção desta não conformidade.

Em relação ao controle de pragas, inicialmente a empresa apresentava um grande problema, pois na área interna, principalmente na área de embalagens, encontravam-se gatos, estes eram alimentados e cuidados pelos funcionários do estabelecimento, oferecendo grandes riscos contaminação aos alimentos produzidos.

A edificação da empresa foi um dos pontos que apresentou mais itens não conformes, sendo estes em relação às condições precárias em que se encontravam paredes, piso e teto da área de produção; a iluminação apresentava proteção de forma fracionada, os ralos presentes no setor não eram sifonados, facilitando a entrada de insetos e/ou roedores. Estes pontos foram listados no plano de ação para que fosse executada a ação corretiva. Com relação à manipulação dos alimentos produzidos os problemas encontrados foram com relação à manipulação de forma errada, a falta de cuidados para com massas fabricadas, e também o uso de utensílios impróprios para as tarefas executadas.

Os funcionários apresentavam o fardamento inadequado, pois muitas vezes estes se encontravam sujos, também era feito o uso de adornos na área de produção e o principal problema foi em relação ao uso de toucas, pois muitos funcionários se negavam a utilizar as mesmas.

Outro problema foi em relação à má higienização de utensílios, pois não se tinham procedimentos para exercer a atividade, utensílios que já tinham sido limpos eram acondicionados no chão, e mesas eram higienizadas de forma inadequada. Pode-se observar não conformidade também na entrada de visitantes na área de produção e embalagem, pois esta ocorria constantemente e sem nenhum impedimento.

Em seguida a aplicação do plano de ação as mudanças começaram a ocorrer, constatou-se os resultados positivos, pois mais de 50% (cinquenta por cento) dos itens não conformes passaram a estar dentro das conformidades, como pode ser visto na figura 1.

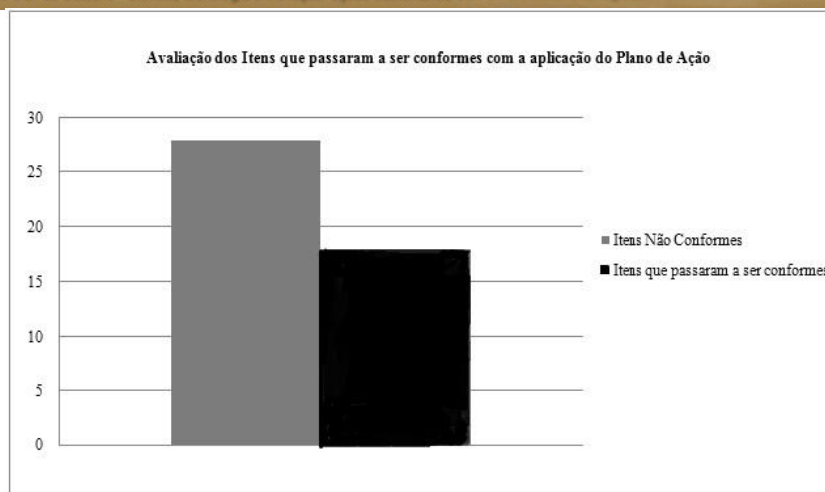


Figura 1 - Percentual de itens não conformes que passaram as conformidades

Como resultado, obtivemos principalmente a garantia da produção de um alimento seguro, ou seja, foram oferecidos produtos livres de contaminantes de natureza química, biológica, física ou de outras substâncias que coloquem em risco a saúde do consumidor. As mudanças propiciaram aos manipuladores condições melhores para desenvolverem suas tarefas, pois também foi melhorado o ambiente, a infra estrutura do estabelecimento.

Durante a realização do trabalho apresentado foi observado que grandes partes dos funcionários da panificadora apresentavam conhecimento sobre as boas práticas de fabricação, porém não seguiam a maioria das exigências, fazendo a manipulação, limpeza e utilizando uma estrutura inapropriada para o trabalho.

Dados preocupantes, visto que os manipuladores têm contato direto com os alimentos e a manipulação inadequada durante o processamento e a distribuição, são duas das principais causas de disseminação de doenças de origem alimentar (CORRÊA, 2005).

Quando realizadas as capacitações, percebeu-se a mudança principalmente na higiene pessoal dos colaboradores, pois estes ficaram mais atentos quanto aos perigos oferecidos para o alimento. A higiene pessoal é de grande importância para todos, pois através dela garantimos a saúde e o bem estar, e no ambiente de trabalho a importância da mesma é ainda maior, pois se o manipulador não possuir hábitos higiênicos oferecerá aos alimentos produzidos grandes riscos de contaminação.

Estas capacitações tinham como objetivo contribuir para o desenvolvimento do trabalhador como profissional, capacitar o manipulador com vistas à eficiência, à eficácia e à qualidade dos serviços oferecidos pelo estabelecimento, capacitar o mesmo para o exercício das suas atividades, de forma a atender as competências exigidas pela vigilância sanitária e incentivar os trabalhadores a estabelecerem metas para seu avanço profissional e desenvolvimento pessoal, cumprindo todos os requisitos exigidos.

6. CONCLUSÃO

Durante o projeto, foram desempenhadas várias atividades voltadas principalmente para a aplicação das boas práticas de fabricação. Estas abrangem um conjunto de medidas que devem ser adotadas pelas indústrias de alimentos a fim de garantir a qualidade sanitária e a conformidade dos produtos alimentícios com os regulamentos técnicos; isto inclui os cuidados que devem ser tomados em relação a diversos fatores, como a higiene pessoal, uniformes, higiene ambiental, edificações, instalações sanitárias, armazenamento de matéria prima, insumos e embalagens, equipamentos e utensílios, entre outros. Conclui-se que a aplicação das boas práticas de fabricação é de fundamental importância nos ambientes produtores de alimentos, pois através disto pode-se evitar qualquer tipo de contaminação, seja ela química, física e/ou biológica.



O projeto apresentou resultados positivos, pois grande parte dos erros cometidos foram reparados e entraram em estado de conformidade, gerando os resultados esperados.

REFERÊNCIAS

Boas Práticas de Fabricação, Disponível em:
<<http://www.anvisa.gov.br/alimentos/bpf.htm>>. Acesso em: 01 jul. 2012.

CORRÊA, M. S. As Práticas e Concepções de Higiene Pessoal – Determinantes do Treinamento de Manipuladores de Alimentos de um Restaurante Industrial. Disponível em:
<<http://www.enut.ufop.br/nutline/artigos/artigo03/artigo03.html>>. Acesso em: 06 jul. 2012.

História do Pão, Disponível em: <<http://pt.scribd.com/doc/2742136/A-HISTORIA-DO-PAO>>

Manual de Boas Práticas de Fabricação da Panificadora Renascer.

MICHALCZYSZYN, M., et al. Avaliação e Certificação em Boas Práticas de Fabricação de uma Empresa de Alimentos Orgânicos no Município de Ponta Grossa, PR - estudo de caso.

Portaria 326/97 do Ministério da Saúde, que estabelece o **Regulamento Técnico sobre as Condições Higiênico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Produtores de Alimentos.**

SILVA JUNIOR, E. A. da. Manual de Controle Higiênico-Sanitário em Alimentos. 3 ed. São Paulo: Varela, 1995. 623 p.