

**UNIVERSIDADE ESTADUAL DO RIO GRANDE DO SUL
UNIDADE CRUZ ALTA
CURSO DE BACHARELADO EM CIÊNCIA E TECNOLOGIA DE ALIMENTOS**

ÉRICA FABIANA OLEGARIO

**AVALIAÇÃO DAS CONDIÇÕES HIGIÊNICO SANITÁRIAS EM UMA PADARIA E
CONFEITARIA EM CRUZ ALTA (RS)**

Trabalho de Conclusão de Curso

**CRUZ ALTA
2022**

ÉRICA FABIANA OLEGARIO

**AVALIAÇÃO DAS CONDIÇÕES HIGIÊNICO SANITÁRIAS EM UMA PADARIA E
CONFEITARIA EM CRUZ ALTA (RS)**

Trabalho de Conclusão de Curso

Trabalho de Conclusão de Curso
apresentado como requisito parcial para
obtenção de título de Bacharel em Ciência
e Tecnologia de Alimentos pela
Universidade Estadual do Rio Grande do
Sul.

Orientador: Prof. Dr. Gilvane Souza de
Matos

CRUZ ALTA

2022

Catálogo de Publicação na Fonte

O45a	<p>Olegario, Érica Fabiana. Avaliação das condições higiênico sanitárias em uma padaria e confeitaria em Cruz Alta (RS) / Érica Fabiana Olegario. – Cruz Alta, 2022. 62 f.</p> <p>Orientador: Prof. Dr. Gilvane Souza de Matos.</p> <p>Trabalho de Conclusão de Curso (Graduação) – Universidade Estadual do Rio Grande do Sul, Curso de Bacharelado em Ciência e Tecnologia de Alimentos, Unidade em Cruz Alta, 2022.</p> <p>1. Condições higiênico-sanitárias. 2. Manipuladores de alimentos. 3. Manual de boas práticas de fabricação. I. Matos, Gilvane Souza de. II. Título.</p>
------	---

Ficha catalográfica elaborada por Laís Nunes da Silva CRB 10/2176

ÉRICA FABIANA OLEGARIO

**AVALIAÇÃO DAS CONDIÇÕES HIGIÊNICO SANITÁRIAS EM UMA PADARIA E
CONFEITARIA EM CRUZ ALTA (RS)**

Trabalho de conclusão de curso,
apresentado a Universidade Estadual do
Rio Grande do Sul como requisito parcial
para a obtenção do título bacharel em
ciência e tecnologia de alimentos.

Orientador: Prof. Dr. Gilvane Souza de
Matos

Aprovada em: 07/07/2022.

BANCA EXAMINADORA

Orientador: Prof. Dr. Gilvane Souza de Matos
Universidade estadual do Rio Grande do Sul – UERGS

Prof^a. Dr^a Juliana de Mello Silva
Universidade estadual do Rio grande do Sul – UERGS

Prof. Dr Vilmar Antonio Boff
Universidade Estadual do Rio Grande do Sul - UERGS

AGRADECIMENTOS

Agradeço primeiramente a Deus por ter me dado forças durante essa caminhada em que muitas vezes me perguntei se seria capaz de alcançar o meu objetivo. Agradeço a minha família que me deu apoio todo esse tempo de aprendizado. Ao meu companheiro César Rodrigo, que esteve sempre me apoiando e me incentivando nos momentos difíceis. Aos meus filhos Domini Rodrigo e Júlio César, por compreenderem a minha ausência por muitas vezes. A minha mãe Maria Ivone que sempre me incentivou a seguir em frente, mesmo nos momentos em que pensei em desistir. A minha irmã Carine Ester que sempre me deu apoio em tudo, inclusive financeiramente com materiais e transporte quando eu estava passando por dificuldades. Agradeço também minhas amigas Adriana e Angélica pelas muitas caronas de volta pra casa que foram de grande ajuda, e também por sempre me apoiarem em tudo.

Também agradeço grandemente aos meus compadres Rubismar e Claudiosana por terem cuidado com muito amor, carinho e dedicação meu filho Júlio César para que eu fosse à faculdade tranquila todos os dias durante dois anos. Agradeço a todos os funcionários e professores da UERGS pelo carinho, dedicação e paciência que tiveram comigo todos esses anos e pela aprendizagem que eu obtive. Agradeço especialmente ao Professor Doutor Gilvane Souza de Mattos por ter me orientado, com muita paciência, dedicação e profissionalismo. Obrigada!

RESUMO

Este trabalho descreve a aplicação de uma lista de verificação para a avaliação das condições higiênico-sanitárias, direcionadas a uma padaria e confeitaria na cidade de Cruz Alta (RS). Foi elaborada, com base na legislação específica, uma lista de verificação direcionada padarias e confeitarias, servindo como ferramenta para vistorias, que avaliaram as condições higiênico-sanitárias do estabelecimento. As conformidades, não conformidades observadas são discutidas neste trabalho. O estabelecimento avaliado apresentou um nível satisfatório no atendimento às condições de higiene de manipuladores, de equipamentos e do local de trabalho. Observa-se que, no ramo alimentício, há uma necessidade constante de treinamento de colaboradores, assim como uma carência na implementação das normas descritas no Manual de Boas Práticas e na atenção quanto ao registro de procedimentos realizados. A partir da realização deste trabalho conclui-se que são necessárias em estabelecimentos que fabricam ou comercializam alimentos, ações efetivas no intuito de ter e implantar o Manual de Boas Práticas, como uma importante ferramenta de garantia de qualidade e segurança alimentar.

Palavras-chave: Condições higiênico-sanitárias. Manipuladores de alimentos. Manual de boas práticas de fabricação.

ABSTRACT

The present work describes the evaluation of the hygienic-sanitary conditions, directed to a bakery in the city of Cruz Alta (RS). For the development of this work, based on the specific legislation, a checklist directed to bakeries was prepared. Inspections were carried out, evaluating the hygienic-sanitary conditions of the establishment and the level of adequacy. The conformities and non-conformities observed are discussed in this work. The establishment evaluated presented a satisfactory level of hygiene conditions, according to the necessary hygiene requirements and which are provided for in the legislation. In the food industry there is a constant need for employee training, as well as a lack of implementation of the standards described in the Good Practices Manual, as well as the use of worksheets to record activities carried out. From the accomplishment of this work, it was concluded that effective actions are necessary in establishments that manufacture or sell food in order to have and implement the Manual of Good Practices, as an important tool for ensuring quality and food safety.

Key words: Hygienic-sanitary condition. Food handlers. Good Manufacturing Practices.

SUMÁRIO

1 INTRODUÇÃO	6
2 REFERENCIAL TEÓRICO	7
2.1 CONCEITO DE PADARIA E CONFEITARIA	7
2.2 HISTÓRIA DA PANIFICAÇÃO	8
2.3 MANIPULADORES DE ALIMENTOS.....	8
2.4 FERRAMENTAS DE CONTROLE DE QUALIDADE	10
2.5 HIGIENE DO MANIPULADOR DE ALIMENTOS	11
3. METODOLOGIA	13
4 RESULTADOS E DISCUSSÃO	14
4.1 EDIFICAÇÃO E INSTALAÇÕES	15
4.2 EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS	16
4.3 HIGIENIZAÇÃO.....	17
4.4 CONTROLE DE QUALIDADE DA ÁGUA.....	18
4.5 MANEJO DE RESÍDUOS.....	18
4.6 CONTROLE DE PRAGAS.....	19
4.7 MANIPULADOR DE ALIMENTOS	20
4.8 MATÉRIA-PRIMA, INGREDIENTES E EMBALAGENS	21
4.9 CUIDADOS NO PREPARO DO ALIMENTO	22
4.10 CUIDADOS COM O ALIMENTO PREPARADO.....	23
4.11 TREINAMENTO DE PESSOAL.....	24
4.12 DOCUMENTOS E REGISTROS	25
5 CONCLUSÃO	26
REFERÊNCIAS	27
ANEXOS	31

1. INTRODUÇÃO

Os pães e produtos de panificação são consumidos pela maioria dos brasileiros, proporcionando aos consumidores uma boa alternativa para a alimentação, destacando-se por ser uma categoria de alimentos de baixo custo, de sabor agradável e alto valor energético. Com o constante crescimento da indústria de panificação, nota-se também uma preocupação dos consumidores em relação à saúde e segurança dos alimentos.

Com o crescimento populacional, as pessoas estão buscando formas mais práticas de se alimentar. No Brasil, ainda existe a busca constante por preços mais acessíveis, o que muitas vezes pode ocasionar em uma série de problemas de saúde pública, principalmente, se os produtos forem preparados em locais inadequados, não atendendo as exigências da legislação, em relação às boas práticas de manipulação de alimentos, acarretando em problemas de intoxicação alimentar.

As boas práticas de fabricação (BPF) representam uma importante ferramenta de controle de qualidade, possibilitando o alcance de níveis adequados de segurança na manipulação dos alimentos. Sua adoção é uma exigência legal e faz parte dos programas de garantia da qualidade do produto final estabelecidos pela Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA). O não atendimento de boas práticas pode colocar em risco as condições higiênico sanitárias, implicando negativamente na fabricação de produtos de panificação, tornando-os veículos de doenças transmitidas por alimentos (DTAs).

É necessário que todo o estabelecimento que produz ou manipula alimentos tenha o conhecimento da legislação em higiene e realize o treinamento de colaboradores quanto às boas práticas de fabricação e manipulação de alimentos. Este trabalho realiza uma avaliação sobre as práticas e condições de higiene observadas na elaboração e manipulação de alimentos em uma padaria e confeitaria na cidade de Cruz Alta - RS. A partir das observações é realizada uma reflexão, verificando se as práticas e condições de manipulação de alimentos estão em conformidade com a legislação vigente. Este trabalho busca contribuir para o conhecimento das normas de higiene, necessárias em todos os tipos de estabelecimentos que elaboram ou processam alimentos.

2. REFERENCIAL TEÓRICO

2.1. CONCEITO DE PADARIA E CONFEITARIA

Segundo o regulamento técnico da Agência Nacional de Vigilância Sanitária (Anvisa RDC 265/2005) o pão pode ser definido como o produto obtido da farinha de trigo e ou outras farinhas, adicionado de líquido, resultantes do processo de fermentação ou não e cocção, podendo conter outros ingredientes, desde que não descaracterizem o produto. Pode apresentar cobertura, recheio, formato e textura diversos (BRASIL, 2005).

Segundo a Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT), pão francês deve ser produzido a partir de ingredientes indispensáveis, como a farinha de trigo, sal, fermento biológico e água, apresentando características especiais, como pestana, casca crocante e dourada com brilho, miolo branco e algodoadado, odor suave e sabor agradável, pesando entre 50 g e 60 g (ABNT, 2013).

O pão era o alimento mais importante da Idade Média, desta forma, padeiros profissionais protegiam o desenvolvimento de sua arte, criando leis que permitiam que somente padeiros comercializassem o pão, tornando assim seu acesso restrito (CARDOSO; MIGUEL; PEREIRA, 2011). Com o passar dos anos o pão foi ganhando destaque dentre os produtos de panificação, uma vez que é um alimento de baixo custo, portanto, acessível a qualquer classe social, logo o seu consumo tornou-se habitual nos para consumo diário (SCHEUER e HELLMANN, 2014).

A confeitaria partiu da panificação, até porque os padeiros faziam bolos que continham mel e frutas secas, mas a textura das massas era densa, muito parecido com a dos pães. Então a partir do Século XV, confeitores da França começaram a formar suas próprias confrarias, com isso, desvinculando a atividade de confeitador da área da panificação. A partir desta diferenciação, confeitores começaram a aprimorar suas receitas utilizando diferentes ingredientes, assim tornando a confeitaria cada vez mais sofisticada (GISSLEN, 2011).

No decorrer da história alimentos doces sempre se fizeram presentes tanto no desenvolvimento humano quanto na gastronomia mundial. O doce era considerado uma especiaria, o qual somente as famílias de altas classes tinham acesso, sendo uma possibilidade alimentar destas classes (FLANDRIN e MONTANARI, 1998).

2.2. HISTÓRIA DA PANIFICAÇÃO

O pão é uma mistura de água e farinha que já existe a mais de 10.000 anos. Essa massa era cozida em pedras quentes, e como nessa época não existia o fermento era apenas uma massa dura por fora e macia por dentro. Indícios arqueológicos afirmam que o pão foi o primeiro alimento processado por mãos humanas a partir de matéria-prima natural. Praticamente todas as culturas do Oriente Médio faziam referência ao pão em seus manuscritos (FLANDRIN e MONTANARI, 1998).

Podemos dizer que o pão como conhecemos hoje, nasceu no Egito, que era escravocrata e alimentava os escravos com o pão. Após o contato com os egípcios os hebreus aperfeiçoaram a arte da panificação. Mais tarde, os romanos deram um prestígio especial para a produção de produtos panificados, ressaltando a importância da profissão de panificador (SEBRAE, 2017).

No Brasil, a confeitaria e especificamente os bolos desenvolveram-se tendo como base a miscigenação característica do país. Inicialmente os doces portugueses se difundiram, mas foram enriquecidos com ingredientes nativos, como frutas em geral e mandioca. O contato constante com Portugal trouxe ao Brasil todas as inovações e modas da corte portuguesa, trazendo assim as primeiras influências da confeitaria francesa. A abundância de matéria prima para a produção de doces proporcionada pelo ciclo da cana-de-açúcar também teve papel fundamental no desenvolvimento da confeitaria em terras brasileiras (PERRELLA e PRERRELLA, 1999).

2.3. MANIPULADORES DE ALIMENTOS

Manipulador de alimentos é toda pessoa que entra em contato direto ou indireto com o alimento, seja na recepção, preparação, armazenamento, distribuição ou comercialização de um alimento, seja matéria-prima ou produto elaborado. Essa definição inclui proprietários ou técnicos responsáveis, que frequentemente acabam circulando nos setores de produção de alimento, sem nenhum tipo de proteção no cabelo e/ou eventualmente usando adornos (NETO, 2003).

As pessoas que manipulam os alimentos de forma direta e nas principais etapas de elaboração são fundamentais para a boa qualidade. Para preservar a boa saúde

da população os manipuladores de alimentos devem ser treinados quanto a normas de higiene, procurando-se certificar o processo de elaboração do alimento esteja conforme previsto pela legislação vigente (SOTO et al. 2009). Com base em diversas pesquisas já realizadas, sabe-se que a principal fonte de contaminação dos alimentos ocorre por causa da falta de higiene durante a manipulação (MUNHOZ, 2011).

Segundo estudos efetuados nos setores alimentícios, o manipulador de alimentos é uma parte importante da cadeia produtiva que carece de controle, pois ele pode interferir diretamente na qualidade e segurança do produto final. Os manipuladores de alimentos podem ser portadores de diversos microrganismos, que possam vir a contaminar o alimento, como também o consumidor. Estes microrganismos podem estar presentes nas roupas e em diversas partes do corpo, mesmo o manipulador não apresentando sintomas. Devido a esse problema a higiene pessoal deve ser frequentemente monitorada e abordada em treinamentos para os colaboradores de alimentos (ALVES; GIARRETA; COSTA; 2012).

A qualidade higiênico-sanitária dos alimentos pode ser alcançada através de capacitações aos manipuladores com treinamentos específicos, sendo este um dos pré-requisitos para que não ocorra a contaminação dos alimentos, visto que, frequentemente, ela está atrelada à falta de conhecimento ou negligência. Para que se obtenha sucesso nas capacitações, o entendimento sobre a ideia do risco é imprescindível. Os manipuladores de alimentos precisam ter consciência das práticas que deveriam ser realizadas e, contudo identificar as causas que os impedem de pô-las em ação, seja por falta de tempo, por equipe em número insuficiente, falta de coisas que lhe impeçam a qualidade, falta de recursos, entre outros fatores (SILVA, BASSANI, RIELLA, 2015).

A capacitação dos colaboradores no setor de alimentos é uma medida eficiente e econômica de coibir os surtos por doenças transmitidas por alimentos, além de contribuir na melhoria da qualidade higiênico-sanitária, visto que, os manipuladores são os principais responsáveis pela contaminação do alimento (CONCEIÇÃO e NASCIMENTO, 2014). Contudo, a higiene pessoal dos manipuladores de alimentos são um dos pré-requisitos normalmente tratados nos treinamentos, são os métodos que devem ser usados pelos colaboradores para protegerem os alimentos deles próprios. Obedecendo aos critérios exigidos por lei, mantendo a adequação da higiene pessoal, trabalhando com disciplina e ações de forma apropriada a proteção dos alimentos (ALVES, GIARRETA, COSTA, 2012).

2.4. FERRAMENTAS DE CONTROLE DE QUALIDADE

De acordo com Souza (2012), as matérias-primas e todos os ingredientes empregados em produtos de confeitaria devem ser inspecionados e classificados antes de irem para área de produção, ou se possível passar por controles laboratoriais. A escolha dos fornecedores deve ser realizada de forma apropriada e criteriosa, sendo fundamental, não somente para implementação das Boas Práticas, mas também para a qualidade final dos produtos de confeitaria.

A fabricação de alimentos por sua vez deve envolver um conjunto de ferramentas para a garantia da qualidade e da segurança, possuindo como objetivo promover, manter ou mesmo restabelecer a saúde individual e coletiva da população que adquirem os alimentos ofertados no mercado (COSTA et al., 2012). No entanto, a Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA) é a grande responsável pela exigência ou da recomendação de implementação dessas ferramentas em estabelecimentos produtores de alimentos. Como um dos principais regulamentos obrigatórios que a ANVISA exige, temos as Boas Práticas de manipulação de Alimentos, que são definidas pela RDC 216/2004 (BRASIL, 2004) como “procedimentos que devem ser adotados por serviços de alimentação a fim de garantir a qualidade higiênico-sanitária e a conformidade dos alimentos com a legislação sanitária”.

Como ferramentas de controle de qualidade, a ANVISA, através da RDC nº 275, de 21 de Outubro de 2002 (BRASIL, 2002) recomenda o uso de Procedimentos Operacionais Padronizados (POP's), de forma que contribuam para a garantia das condições higiênico-sanitárias necessárias ao processamento/industrialização de alimentos, complementando as Boas Práticas de Fabricação.

De acordo com Genta, Mauricio e Matioli (2005), a utilização de uma lista de verificação é uma ferramenta bastante eficaz que permite realizar uma avaliação preliminar das condições higiênico-sanitárias do local e complementa a RDC 216/2004 da Anvisa. Através de uma lista, os itens são avaliados ao seu nível de conformidade com a legislação, os pontos críticos são identificados e, a partir dos dados obtidos, são estabelecidas ações corretivas, procurando eliminar ou reduzir riscos que possa vir a comprometer a qualidade dos alimentos e a saúde da população.

Segundo Neto (2003), os POP's, aplicados aos estabelecimentos alimentícios, são documentos que descrevem de forma direta, padronizando e orientando a

realização das operações rotineiras e específicas da manipulação de alimentos (limpeza, recebimento de material e processamento, controle de pragas). O atendimento facilita o cumprimento da legislação vigente e garante a segurança e a qualidade do alimento.

Os estabelecimentos devem, portanto, implantar de forma clara e objetiva para melhor execução das atividades rotineiras, mantendo sempre a prática dos POP's nos seguintes itens: Higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios; Controle da potabilidade da água; Higiene e saúde dos manipuladores; Manejo dos resíduos; Manutenção preventiva e calibração de equipamentos; Controle integrado de vetores e pragas urbanas; Seleção das matérias-primas, Ingrediente e embalagens; Programa de recolhimento dos alimentos (BRASIL, 2002).

Os POP's devem ser aprovados, datados e assinados pelo responsável técnico, responsável pela operação, responsável legal e ou proprietário dos estabelecimentos, firmando o compromisso de implementação, monitoramento, avaliação, registro e manutenção dos mesmos. E devem sempre estar acessíveis aos colaboradores responsáveis pela execução das operações e às autoridades sanitárias (BRASIL, 2002).

Além dos POP's, outras ferramentas de qualidade devem ser inseridas, como o manual de Boas Práticas de Fabricação (BPF), devendo ser um documento personalizado para a empresa, contendo todas as informações, sobre os procedimentos aplicados às BPF, incluindo os POP's, as orientações técnicas e os registros utilizados. O manual de Boas Práticas deve ser a cópia fiel dos procedimentos realizados na empresa e deverá ser atualizado sempre que houver alguma alteração em sua estrutura física ou operacional (BASTOS, 2015).

2.5. HIGIENE DO MANIPULADOR DE ALIMENTOS

O manipulador é visto como um poderoso agente contaminante para alimentos, devido existir naturalmente uma vasta microbiota na pele. O manipulador de alimento geralmente é a causa primordial de transmissão de agentes contaminantes, portanto, os manipuladores doentes ou portadores assintomáticos podem transportar microrganismos como a *Escherichia coli*, *Staphylococcus sp.*, *Salmonella sp.*, *Clostridium perfringens*, *Streptococcus fecalis*, entre outros (MOTTIN e ABREU, 2011). Muitos estudos indicam que inúmeras bactérias, após o primeiro contato, sobrevivem

nas mãos e superfícies por horas ou até mesmo dias. Neste sentido, para assegurar a qualidade e a segurança alimentar, é preciso que as mãos sejam lavadas adequadamente (SOUSA, SANTOS, ANDRADE, 2015).

A higiene das mãos constitui uma prática eficaz na prevenção dos riscos microbiológicos, onde os manipuladores de alimentos por sua vez, devem se conscientizar da importância dessa ação, adotando as técnicas adequadas de higienização, devido ao processo de manipulação dos alimentos serem uma das principais razões de propagação microbiológica. Caso não aja a higiene adequadamente das mãos dos colaboradores de alimentos, assim que entrar em contato com a manipulação do alimento irá contaminá-lo (NETO, 2003). É importante que o hábito de higienizar as mãos seja constantemente praticado durante o dia de trabalho, preferencialmente a cada hora ou sempre que o funcionário entrar em contato com a manipulação dos alimentos (NETO, 2003). Porém, as empresas do ramo alimentar, comumente negligenciam ou efetua em condições impróprias a higienização, mas esta situação pode ser reparada através dos profissionais que atuam na área (SOUSA, SANTOS, ANDRADE, 2015).

A higiene das mãos não é apenas necessária nos locais de produção de alimentos, é obrigatória, por seu um método de proteção aos alimentos de possíveis contaminações microbiológicas, que em grande parte são oriundos de contaminação fecal transmitido pelas mãos, por consequência dos péssimos hábitos higiênicos dos manipuladores (CONCEIÇÃO e NASCIMENTO, 2014).

Ponath et al. (2016) avaliaram a contaminação presente nas mãos de manipuladores de alimentos. Em 15 amostras testadas, todos foram considerados fora do padrão, demonstrando que o manipulador de alimentos pode ser uma importante fonte de contaminação do alimento, quando as normas de higiene não são corretamente observadas. Segundo os autores, as bactérias do grupo dos coliformes e *Staphylococcus aureus* são as mais comumente encontradas nas mãos do manipulador de alimentos.

Segundo Neto (2003) os manipuladores, de forma geral, consideram que uma “lavagem” rápida das mãos, no maior número de vezes, não passa de uma simples umedecida com água, quando muito se usa é algum tipo de sabão. Os procedimentos a serem adotados pelos manipuladores de alimentos para uma correta higiene das mãos, portanto devem ser inclusos a sua rotina constantemente.

3. METODOLOGIA

Este trabalho teve caráter exploratório descritivo, realizado no período de janeiro a maio de 2022, envolvendo levantamentos bibliográficos e vistorias periódicas em uma padaria e confeitaria na cidade de Cruz Alta – RS.

Foi realizado o levantamento a respeito da legislação sanitária que incide sobre o comércio de alimentos. Durante as vistorias, foi avaliado o funcionamento da padaria e confeitaria e das atividades desenvolvidas, com o objetivo principal de averiguar se as recomendações de higiene exigidas pela legislação estavam sendo atendidas.

Com base na legislação vigente em Boas práticas de Fabricação (RDC 216/2004 da Anvisa) (BRASIL, 2004), foram estabelecidos os pontos importantes para ser avaliados, sendo os seguintes

- Edificação, instalações, equipamentos, móveis e utensílios;
- Higienização;
- Controle de pragas;
- Qualidade da água;
- Manejo de resíduos;
- Manipulador de alimentos;
- Matéria-prima, ingredientes e embalagens;
- Preparo do alimento e cuidados com o alimento preparado
- Registros;
- Treinamento de pessoal.

Foi elaborada uma lista de verificação como objetivo ter um uma planilha de vistoria. Como base para a elaboração da planilha, utilizou-se a RDC 216/2004 da Anvisa (BRASIL, 2004). A planilha de apoio que foi elaborada para este trabalho e utilizada para a vistoria do estabelecimento é apresentada no Anexo I.

A partir da lista de verificação e dos resultados observados, foi realizada uma análise das conformidades e não conformidades observadas sendo posteriormente elaborado um relatório da vistoria.

Após o término do trabalho foi disponibilizada uma lista de sugestões e um treinamento de Boas práticas de fabricação aos os proprietários e demais manipuladores de alimentos.

4. RESULTADOS E DISCUSSÃO

O objetivo das boas práticas de fabricação é garantir que os requisitos de higiene e qualidade sejam cumpridos em todas as etapas da fabricação para garantir um padrão mínimo de qualidade. A seguir serão destacados pontos importantes que foram observados no estabelecimento para que as normas de higiene sejam atendidas, de acordo como prevê a RDC nº 216/2004 da ANVISA (BRASIL, 2004).

É importante destacar que, para a manutenção das condições de higiene adequadas, diversos itens precisam ser observados; portanto é necessário que se tenha atenção e organização para que o estabelecimento alcance o nível desejável de higiene. Deve-se levar em consideração que a rotina de trabalho e o fator humano podem interferir na qualidade. Por este motivo, a atenção no treinamento de colaboradores deve ser rotineira e constante.

Este trabalho acompanhou a rotina de trabalho em uma padaria e confeitaria na cidade de Cruz Alta-RS, como forma de averiguar quais seriam as dificuldades encontradas para que todos os requisitos exigidos pela legislação sejam atendidos.

O estabelecimento avaliado neste trabalho dispõe de uma área total de 165m², distribuída entre produção e atendimento a clientes. No local são elaborados pães, tortas, doces e salgados em geral. O estabelecimento conta com cinco colaboradores e atende ao público de segunda a sábado das 07:30 as 12:00 e das 14:00 as 19:00 horas.

A resolução 275 da Anvisa, de 21 de outubro de 2002 (BRASIL, 2002), apresenta uma lista de verificação em Boas Práticas de Fabricação (BPF) para ser aplicada em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos. Esta lista procura complementar a Resolução 216/2004 (BRASIL, 2004), que estabelece as BPF, sendo sua utilização recomendada por profissionais que exercem a atividade de inspeção sanitária.

Tendo em vista que a planilha proposta pela Anvisa é bastante ampla, e que trata-se de um instrumento genérico de verificação das Boas Práticas de Fabricação, aplicável aos diferentes tipos de estabelecimentos produtores ou industrializadores de alimentos, neste trabalho, foi proposta a elaboração de uma planilha mais adequada para inspeção sanitária em uma padaria. A planilha elaborada e proposta neste trabalho atende a verificação de todos os itens exigidos pela RDC 216/2004, que estabelece as BPF em alimentos.

A planilha elaborada para este trabalho (Anexo I) foi então utilizada durante as vistorias no estabelecimento escolhido. Todos os itens que foram avaliados serão comentados a seguir.

4.1 - EDIFICAÇÃO E INSTALAÇÕES

Segundo previsto na resolução 216/2004 da Anvisa (BRASIL, 2004), as instalações de um estabelecimento que elabora ou comercializa alimentos devem ser projetadas de forma que facilite a higienização e manutenção.

A “contaminação cruzada” é um termo utilizado quando ocorre a transferência de microrganismos de um local contaminado para o alimento. Esta contaminação pode ocorrer pelo contato do alimento em elaboração com uma superfície, utensílio ou o manipulador de alimentos. Uma forma eficiente para se evitar a contaminação cruzada é projetar o estabelecimento, estabelecendo-se um de fluxo de produção, com ambientes diferentes para as atividades, procurando uma separação entre elas, principalmente para a separação de operações que envolvem alimentos crus (possivelmente mais contaminados), alimentos em elaboração e os já elaborados.

Neste trabalho foi observado que a padaria avaliada possui uma edificação que atende os requisitos necessários exigidos pela legislação, possibilitando um fluxo ordenado e sem cruzamentos em todas as etapas da preparação de alimentos, facilitando as operações de manutenção, limpeza e, quando for o caso, desinfecção.

Uma das dificuldades observadas em diferentes estabelecimentos como padarias e confeitarias é a adaptação de construções que não foram originalmente projetadas para o processamento de alimentos. Em alguns locais observa-se a utilização de edificações que foram projetadas para residências e, neste caso, a disposição dos diferentes espaços dificulta a utilização para elaboração de alimentos. O espaço reduzido ou o excesso de fluxo de pessoas entre os diferentes ambientes coloca em risco a separação entre as operações e aumenta o risco de contaminação cruzada.

Na padaria avaliada neste trabalho, foi observado que o espaço destinado para a preparação de alimentos é exclusivo para este fim, no entanto, não é muito amplo e diversos tipos de alimentos precisam ser preparados em uma mesma bancada. Neste sentido, para evitar a contaminação cruzada, utiliza-se a bancada somente para um

tipo de preparação por vez. Entre uma utilização e outra, ocorre limpeza e desinfecção de superfícies e utensílios. Este procedimento está correto e evita a contaminação.

Nas, paredes, teto e piso foram observadas rachaduras e trincas. Este item está em desacordo com o previsto na legislação (RDC 216/2004 da Anvisa, BRASIL, 2004), uma vez que estas imperfeições podem acumular água, sujidades ou insetos. Este é um item que prejudica a correta higienização e coloca em risco a qualidade dos alimentos processados no local.

Foi observado que algumas instalações elétricas estavam inadequadas, apresentando fios expostos e pendurados. Algumas luminárias não possuem proteção contra explosões e quedas acidentais. A legislação (RDC 216/2004 da Anvisa) prevê que as instalações elétricas devem ser embutidas ou revestidas por tubulações. As luminárias devem ser protegidas e compartimento que evita a liberação de estilhaços de vidro no caso de explosão ou quebra da lâmpada.

Foi observado que um sanitário possui comunicação direta com a área de preparação de alimentos. Este é um problema comumente observado em estabelecimentos onde a planta industrial não é previamente projetada para o processamento de alimentos. Esta é considerada uma falha grave, que coloca em risco a higiene no preparo do alimento. Neste caso, recomenda-se, quando possível, que a porta original seja bloqueada com parede de alvenaria, abrindo-se novo acesso pelo lado externo da edificação.

Foi verificado que nas instalações não haviam lavatórios, papel toalha não reciclado e sabonete anti-séptico. Na avaliação em panificadoras, realizada por Guimarães e Figueiredo (2010), assim como na avaliação realizada neste trabalho, na área de produção também não estavam providas de lavatórios com acionamento automático e também não havia produtos apropriados para a correta higiene e secagem das mãos.

4.2 - EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS

Os equipamentos móveis e utensílios devem estar em perfeito estado de funcionamento, ser mantidos em condições higiênico-sanitárias apropriadas, construídos com materiais de fácil higienização, com ausência de madeira,

rachaduras ou sinais de corrosão. Os utensílios como colheres, garfos e facas devem ser constituídos de material não poroso e de fácil higienização, não sendo permitida madeira como parte constituinte destes utensílios.

Para facilitar o monitoramento das condições de uso de equipamento, a legislação recomenda-se o treinamento periódico de colaboradores, combinado com o uso de tabelas onde está prevista as operações de higienização e manutenção. Quando o colaborador realiza a operação, é realizado o registro na planilha, que fica disponível para conferência da empresa ou da fiscalização.

Na padaria avaliada, foi observado que os equipamentos utilizados são adequados para a atividade, construídos com material que permite a correta higienização. Também como pontos positivo, observou-se que há uma higienização frequente dos equipamentos. Há calibração periódica nos instrumentos de medição, assim como uma verificação periódica de freezers, balcões refrigeradores e geladeiras. Um profissional é contratado para fazer a manutenção destes equipamentos quando necessário. Observou-se, no entanto que não há registro dos procedimentos. Esta é uma deficiência também observada em outros estabelecimentos, conforme relatado por Schimanowski e Blümke (2011) e por Aplevicz, Santos e Bortolozo (2008).

4.3 – HIGIENIZAÇÃO

As operações de higienização devem ser realizadas por profissionais capacitados, e com uma frequência que garanta a manutenção das condições higiênicas, no sentido de minimizar o risco de contaminação do alimento. Deve-se utilizar equipamento de proteção adequado, assim como detergentes e produtos químicos nas quantidades recomendadas pelo fabricante, com a finalidade de atingir o objetivo de remoção de sujidades, sem utilizar em excesso, que pode deixar resíduo químico no equipamento ou alimento.

Na padaria avaliada, foi observado que os profissionais possuem a capacitação e conhecimento necessário para a correta higienização de utensílios e equipamentos. As operações de higienização são adequadamente realizadas, havendo uma rotina previamente determinada pela equipe, no entanto não há uma planilha para o registro dos procedimentos.

O estabelecimento não possui um cronograma de higienização de utensílios, não possuindo também uma documentação que detalha como realizar os Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs), que são itens exigidos pela legislação. Cardoso, Miguel e Pereira (2011) avaliaram as condições higiênico-sanitárias em três padarias na cidade de Ibaté-SP, também não encontrando POP's nos locais avaliados.

A aplicação dos POP's complementa as Boas Práticas de Fabricação e auxiliam para a garantia das condições higiênico-sanitárias necessárias ao processamento/industrialização segura de alimentos.

4.4 - CONTROLE DE QUALIDADE DA ÁGUA

Em um estabelecimento que elabora ou comercializa alimentos, a água deve vir de fonte segura, ser clorada e sua qualidade monitorada periodicamente. Pode ser de poço artesiano, de águas superficiais ou do sistema público de abastecimento. Em qualquer destes casos deve ser segura para o consumo, sendo obrigatório o monitoramento periódico da qualidade.

Quanto ao controle da potabilidade da água, foi verificado que o fornecimento de água é feito pelo sistema público (Companhia Riograndense de Saneamento), não havendo reservatórios de água no local. O estabelecimento utiliza somente água potável na preparação e higienização dos alimentos e equipamentos. Observa-se, no entanto que não são realizadas análises complementares para verificação da qualidade da água.

Para estabelecimentos com o perfil observado na panificadora, recomenda-se que a empresa realize uma análise laboratorial complementar e que possua laudos semestrais que possam comprovar a boa qualidade da água.

4.5 - MANEJO DE RESÍDUOS

O manejo de resíduos é um item importante das Boas Práticas, possuindo relação direta com a possibilidade de contaminação cruzada e com o controle de

pragas e roedores. As lixeiras devem ser de fechamento não manual, evitando-se que o colaborador tenha que tocar na lixeira para abrir ou fechar.

Os resíduos de alimentos podem atrair insetos e roedores, neste sentido deve-se armazenar os resíduos longe da área de processamento de alimentos, procurando-se que o recolhimento ocorra em um curto intervalo de tempo.

Quanto ao manejo de resíduos, observou-se que o local avaliado atende parcialmente as exigências da legislação. O estabelecimento dispõe de recipientes íntegros, de fácil transporte e em número suficiente para conter os resíduos, sendo estes frequentemente coletados e isolados da área de preparação dos alimentos. Esse procedimento está correto e de forma a evitar focos de contaminação e atração de vetores e pragas urbanas. Entretanto, as lixeiras coletoras de resíduos não estão devidamente identificadas e algumas não dispõe de fechamento automático (não manual), podendo ocorrer contaminação pelo contato com o colaborador.

4.6 – CONTROLE DE PRAGAS

Os proprietários do estabelecimento avaliado neste trabalho são bem cuidadosos em relação ao controle de pragas. A realização de desinsetização e desratização é realizada por uma empresa especializada, havendo registros das operações. Nas instalações não há acúmulo de lixo que possa atrair vetores e pragas urbanas, sendo que a edificação é mantida limpa.

Assim como previsto pela legislação específica, as janelas do estabelecimento possuem proteção com telas milimetradas, que oferece uma barreira mecânica que dificulta a entrada de vetores e pragas urbanas.

Observou-se, no entanto que não há uma proteção extra nas portas de entrada à sala de processamento de alimentos, recomendando-se uma proteção extra com tela ou lona plástica que evite o fluxo de ar e realize o bloqueio da entrada de insetos.

4.7 - MANIPULADOR DE ALIMENTOS

Os funcionários que manipulam alimentos devem ter treinamento em Boas Práticas e estar constantemente atentos quanto à contaminação cruzada, que é a transferência de microrganismos de um local contaminado para o alimento. Esta contaminação pode ocorrer pelo contato do alimento com uma superfície, utensílio ou o manipulador de alimentos. Alguns autores (PONATH et al., 2016; ROSSI, 2006; REDDI, LEITE e MENDONÇA, 1988) relatam que o manipulador de alimentos é um dos principais causadores da contaminação cruzada.

Durante as vistorias realizadas na padaria, foi observado que os funcionários que manipulam alimentos realizam a higienização das mãos de forma cuidadosa e com a frequência esperada. Observou-se que, os manipuladores que entraram em contato com alimento cru, realizam a lavagem cuidadosa das mãos antes de tocar ou manusear alimentos já preparados. Este procedimento está correto.

Os manipuladores devem lavar as mãos corretamente ao chegar ao trabalho, antes e após tocar em materiais contaminados, após usar sanitários e sempre que se fizer necessário. Foi observado, no local avaliado, que há este cuidado quanto à higiene das mãos, sendo exigidos os mesmos cuidados também para visitantes. Este procedimento está correto, estando de acordo com o previsto pela legislação.

No estabelecimento avaliado neste trabalho, observou-se que os manipuladores que apresentam lesões ou sintomas de enfermidade são afastados das atividades de preparação dos alimentos enquanto persistirem as condições de saúde. Este procedimento está correto e é previsto pela legislação. Observou-se, no entanto, que não são realizados exames de saúde periódicos pelos colaboradores, sendo que a legislação recomenda sua realização a cada seis meses.

Resultados semelhantes aos observados e comentados neste trabalho também foram relatados por Mota et. al. (2013), que ao verificar os POP's e BPF'S em cinco panificadoras das cidades de Crato e Juazeiro do Norte-CE, relataram a falta de exames regulares dos manipuladores em 80% dos estabelecimentos avaliados.

Na padaria avaliada neste trabalho, observou-se que os uniformes de colaboradores são limpos, trocados diariamente, de uso apenas nas dependências do estabelecimento e são guardadas em local separado e específico para esse fim. Estes cuidados estão de acordo com o recomendado pela legislação.

Durante as vistorias e aplicação da lista de verificação, foi observado que parte dos colaboradores utilizavam adornos como anéis e brincos. Este comportamento não está de acordo com o esperado para o manipulador de alimentos, devido ao risco de ocorrer contaminação física ou microbiológica ao alimento. Pedroso, Leis e Rezende (2010) ao avaliarem as condições higiênico-sanitárias de oito padarias no município de Muriaé – MG, utilizando metodologia semelhante, observando que 70% dos manipuladores usavam adornos durante o preparo de alimentos.

Durante as vistorias na padaria em avaliação, foram observadas situações de não conformidade com a legislação. Observou-se que os manipuladores conversam bastante durante a manipulação e processamento de alimentos, sendo este comportamento não recomendado. Também foi observado que, em alguns momentos, o responsável pelo recebimento de dinheiro também manipula alimentos e embalagens, o que não está correto, pois essas atitudes podem resultar na contaminação cruzada de alimentos, oferecendo riscos à saúde do consumidor.

Durante e as vistorias realizadas, foi possível colocar em prática os conhecimentos adquiridos durante todo o curso de Ciência de Alimentos. Como aspecto positivo, destaca-se que a equipe de colaboradores foi amigável com a presença de um vistoriador, sendo possível interferir nas atividades, dando sugestões e dicas quanto aos cuidados com higiene e comportamento dos manipuladores.

4.8 - MATÉRIA-PRIMA, INGREDIENTES E EMBALAGENS

As normas para controle de matérias-primas exigem que qualquer insumo somente deve ser recebido se estiver em embalagem íntegra, dentro do prazo de validade, conservado ou mantido em condições adequadas. O transporte desses insumos também deve ser realizado em condições adequadas de higiene e conservação.

No estabelecimento avaliado neste trabalho, observou-se que as matérias primas são armazenadas na embalagem original, ou com nova etiqueta de identificação, em condições adequadas e separadas de produtos prontos. As matérias primas são adquiridas somente de fornecedores seguros. Não foi observada a presença de produtos vencidos, com embalagem danificada ou de origem clandestina.

Os resultados observados neste trabalho são positivos, apresentando cuidados superiores aos relatados por Schimanowski e Blümke (2011), avaliando a adequação das Boas Práticas de Fabricação (BPF) em panificadoras do município de Ijuí-RS, que relatam que 80% das padarias não apresentavam etiquetas de identificação nos produtos armazenados e que estes não encontravam-se em temperatura adequada de conservação.

Um aspecto negativo observado na padaria avaliada neste trabalho foi o armazenamento de bolsas de farinhas dentro da área de produção, possivelmente ocasionado pela falta de espaço mais adequado. Schimanowski e Blümke (2011) também relataram situação semelhante em um trabalho que avaliou a adequação às BPFS em panificadoras.

4.9 – CUIDADOS NO PREPARO DO ALIMENTO

Durante as vistorias realizadas na padaria em estudo, conforme já relatado anteriormente, foi observado que os funcionários que manipulam alimentos realizam a higienização das mãos com a frequência esperada. Observou-se que ao preparar os alimentos, os colaboradores realizam a lavagem cuidadosa das mãos antes de manusear alimentos. Observou-se também a lavagem de mãos entre diferentes atividades, principalmente se o colaborador manipulou anteriormente alimentos crus ou material com sujidades.

Observou-se, no local avaliado, que durante a preparação dos alimentos são adotadas medidas a fim de minimizar o risco de contaminação cruzada. Devido ao espaço reduzido, observou-se o manuseio de mais de um tipo de alimento na mesma bancada, no entanto não há o processamento de alimentos de diferentes tipos ao mesmo tempo. Neste caso, os produtos crus são manipulados em tempos diferentes dos produtos já cozidos, sendo que, para minimizar o risco de contaminação cruzada, há a higienização da bancada entre as diferentes etapas.

Como ponto positivo, observou-se um cuidado com a conservação e utilização das matérias-primas e ingredientes perecíveis. Estes são imediatamente utilizados, não ficando muito tempo fora da temperatura de conservação. O descongelamento de insumos é realizado de forma correta, ou seja, em temperaturas de refrigeração (não superiores a 4° C).

Foi observado também um cuidado quanto a óleos e gorduras utilizados, sempre sendo trocados quando apresenta sujidades, ou sempre que apresentam alterações evidentes de cor, aroma, sabor ou formação intensa de fumaça e espuma, estando de acordo com o que previsto nas Boas Práticas. A legislação específica (RDC 216/2004 da Anvisa, BRASIL, 2004) não exige a realização de testes de laboratório para o monitoramento da qualidade do óleo, citando que, após aquecidos acima de 180°C, este deve ser trocado “sempre que houver alterações evidentes das características físico-químicas, químicas ou sensoriais, tais como, aroma, sabor ou formação intensa de fumaça e espuma”.

Schimanowski e Blümke (2011) avaliaram as condições higiênico-sanitárias em 15 padarias na cidade de Ijuí – RS e relataram não haver substituição de óleos e gorduras de frituras em 73,3% das padarias avaliadas. Neste sentido, a padaria avaliada em Cruz Alta apresenta um cuidado superior ao da média relatada por estes autores.

Após serem submetidos à cocção, os alimentos preparados são mantidos em condições de tempo e temperatura que não ofereçam multiplicação microbiana. O processo de fritura ou cocção realiza um térmico que promove a morte de contaminantes e garante maior tempo de conservação. Este tratamento é efetivo se todas as partes do alimento alcancem a temperatura de, no mínimo 70°C. Segundo a legislação, para conservação a quente, os alimentos devem ser mantidos à temperatura superior a 60°C, podendo ser mantidos nesta condição por, no máximo, seis horas.

Observou-se, na padaria avaliada, que os alimentos crus a serem utilizados (frutas, saladas) são submetidas a processo de higienização adequado, ou seja, submetidos à água clorada (entre 100 e 250 ppm de cloro). Estes procedimentos estão corretos, pois evitam a proliferação microbiana e a contaminação no preparo dos alimentos.

4.10 – CUIDADOS COM O ALIMENTO PREPARADO

Conforme previsto pela legislação e estando de acordo com a planilha de verificação utilizada neste trabalho, na padaria avaliada as áreas de exposição e de consumo (área destinada a clientes) são adequadas e organizadas. Os equipamentos

móveis e utensílios nessa área são compatíveis com as atividades em número suficiente e em adequado estado de conservação. No espaço destinado para clientes, a higienização é realizada com frequência, sendo mantido em condições higiênico-sanitárias adequadas.

Um ponto importante a destacar é a temperatura de manutenção de alimentos já elaborados. Foi observado que o local avaliado está atendendo os requisitos exigidos pela legislação. A temperatura de conservação e exposição dos alimentos preparados são adequadas, (frios de acordo com a recomendação do fabricante 10°C ou 4°C, ou menos; congelados a -20°C ou menos; alimentos quentes a 60°C ou mais).

Na padaria avaliada, o consumo do alimento realizado por clientes utiliza preferencialmente materiais descartáveis, tais como, pratos, talheres e copos. Os materiais não descartáveis, quando existem, são imediatamente higienizados e armazenados em local protegido.

Observou-se que na área do serviço de atendimento a clientes e de alimentação não dispõe de ambiente separado para o recebimento de dinheiro, cartões ou outros meios de pagamento. Foi observado também que o funcionário responsável pelo recebimento do pagamento também manipula alimentos e embalagens. Esse procedimento não está correto, pois o contato com os mesmos pode acarretar contaminação.

4.11 - TREINAMENTO DE PESSOAL

Durante as vistorias realizadas no local foi possível observar que o principal responsável pela elaboração de alimentos e proprietário do local, possui curso de Boas Práticas de Manipulação de Alimentos, ministrado por instituição de ensino capacitada, comprovando com certificado.

Foi observado que os demais manipuladores não recebem treinamento periódico de Boas Práticas de Fabricação, ministrado por profissional capacitado e com certificado. Como forma de treinamento, são realizadas algumas reuniões com orientações, que são repassadas pelo proprietário do estabelecimento. O procedimento analisado pelo local está parcialmente correto, recomendando-se que todos os colaboradores realizem o curso completo de Boas Práticas de Manipulação

de Alimentos. Outra recomendação é a realização do registro em planilhas da realização de reuniões de treinamento e capacitação em Boas Práticas.

Como parte integrante da realização deste trabalho e, como forma de contribuir para a melhoria da qualidade do trabalho na panificadora, foi agendada uma capacitação em Boas Práticas de Manipulação de Alimentos para todos os colaboradores do estabelecimento.

4.12 - DOCUMENTOS E REGISTROS

Conforme previsto pela legislação (RDC 216/2004 da Anvisa, BRASIL, 2004) os serviços de alimentação devem dispor de dois documentos principais que são o Manual de Boas Práticas e dos Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs). Esses documentos devem estar acessíveis aos funcionários envolvidos e disponíveis à autoridade sanitária, quando requerido.

Os POPs devem conter as instruções das operações que são realizadas com frequência de execução, especificando pelos menos as ações de:

- a) Higienização de instalações, equipamentos e móveis;
- b) Controle integrado de vetores e pragas urbanas;
- c) Higienização do reservatório;
- d) Higiene e saúde dos manipuladores.

Durante as visitas e aplicação da lista de verificação foi possível averiguar que o estabelecimento não possui um Manual de Boas Práticas de Fabricação (MBPF) e POPs. Durante essa prática foi possível aplicar algumas orientações sobre a importância do MBPF e POPs. Assim como a capacitação em Boas Práticas, este trabalho irá contribuir para o estabelecimento, elaborando um Manual de Boas Práticas, adequando à padaria (Anexo III).

5. CONCLUSÃO

A elaboração de uma lista de verificação (ou checklist) possibilitou a realização de uma análise completa dos itens necessários para a avaliação das condições higiênico-sanitárias em uma padaria. Recomenda-se, portanto, a utilização de listas de verificação como ferramenta importante, na avaliação das condições de estabelecimentos que comercializam ou produzem alimentos.

Observou-se que o estabelecimento realiza corretamente a recepção insumos, conservação de alimentos, assim como um adequado processamento. Os resultados observados no estabelecimento avaliado neste estudo são positivos, apresentando em condições higiênico-sanitárias superiores ao relatado por outros autores que avaliaram as condições higiênico-sanitárias em padarias.

Neste trabalho foi elaborado um Manual de Boas Práticas de Fabricação para o estabelecimento avaliado, ministrando-se também um treinamento em Boas Práticas de Fabricação de Alimentos. Observa-se no ramo alimentício que há uma necessidade constante de treinamento de colaboradores, assim como uma carência na implementação das normas descritas no Manual de Boas Práticas e na atenção quanto ao registro de procedimentos realizados.

A partir da realização deste trabalho conclui-se que são necessárias em estabelecimentos que fabricam ou comercializam alimentos, ações efetivas no intuito de implantar o Manual de Boas Práticas, como uma importante ferramenta de garantia de qualidade e segurança alimentar. São necessárias, capacitações periódicas sobre Boas Práticas aos profissionais e proprietários para que se desenvolva a capacitação e conscientização da equipe de trabalho, assegurando-se o cumprimento da legislação, bem como o oferecimento de um alimento seguro ao consumidor.

REFERÊNCIAS

ABNT – Associação Brasileira de Normas Técnicas. **Panificação - Pão tipo francês - Diretrizes para avaliação da qualidade e classificação** NBR16170:2013. Rio de Janeiro, 2013.

ALVES, E.; GIARRETA, A. G.; COSTA, F. Higiene pessoal dos manipuladores de alimentos dos Shoppings Centers da região da grande Florianópolis. **Revista Técnico Científica do IFSC**, v. 1, n. 2, p. 604, 2012.

APLEVICZ, K.S.; SANTOS, L.E.S.; BORTOLOZO, E.A.F.Q. Boas práticas de fabricação em serviços de alimentação situados no estado do paraná. **Revista Brasileira de Tecnologia Agroindustrial**. v. 04, n. 02: p. 122-131, Ponta Grossa, 2008

BASTOS, C. S. P. **Cartilha Sobre Boas Práticas Para Manipulador de Alimentos**. Rio de Janeiro, v. 1, n. 1, 2015. Disponível em: <<https://ovigilantesanitario.wordpress.com/cartilha-para-manipulador-de-alimentos-volume-1/>> Acesso em: 20 novembro. 2021.

BRASIL. Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância Sanitária. Resolução RDC nº 216, de 21 de outubro de 2002. **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 República Federativa do Brasil, Brasília, DF, 06 out. 2002. Disponível em: <<https://www.gov.br/agricultura/pt-br/assuntos/inspecao/produtos-vegetal/legislacao-1/biblioteca-de-normas-vinhos-e-bebidas/resolucao-rdc-no-275-de-21-de-outubro-de-2002.pdf/view>>. Acesso em 22 de junho de 2022.

BRASIL. Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância Sanitária. Resolução RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004. **Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação**. Diário Oficial da República Federativa do Brasil, Brasília, DF, 16 set. 2004.

BRASIL. Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução RDC nº 263, de 22 de setembro de 2005. **Regulamento técnico para produtos de cereais, amidos, farinhas e farelos**. Diário Oficial da República Federativa do Brasil, Brasília, DF, 23 set. 2005.

CARDOSO, M. F.; MIGUEL, V.; PEREIRA, C. A. M. Avaliação das condições higiênico-sanitárias e de boas práticas de fabricação em panificadoras. **Alimentos e Nutrição**, Araraquara, 22 (2), p. 211-217, 2011.

CONCEIÇÃO, M. S.; NASCIMENTO, K. O. Prevenção da transmissão de patógenos por manipuladores de alimentos. **Revista Verde** (Pombal - PB - Brasil), v. 9, n. 5, p. 91 - 97, dez, 2014.

COSTA, N.P.; SANTOS, V.V.M.; SILVA, G.R.; Moura, F.M.L.; SIQUEIRA, M.G.F.M.; GURGEL, C.A.B.; MOURA, A.P.B.L. Condições de armazenamento e acondicionamento de carnes in natura comercializadas em minimercados. **Medicina Veterinária**, Recife, v. 6, n. 4, p. 10-15, 2012.

FLANDRIN, J. L.; MONTANARI, M; **História da alimentação**. (Tradução de Luciano Vieira Machado, Guilherme J. F. Teixeira). São Paulo: Estação Liberdade, 1998.

GENTA, T. M. S.; MAURICIO, A. A.; MATIOLI, G. Avaliação das Boas Práticas através de check-list aplicado em restaurantes self-service da região central da Maringá, Estado do Paraná. **Acta Scientiarum**, v. 27, n. 2, p. 151-157, 2005.

GISSLEN, W. **Panificação e Confeitaria Profissionais**. 5a. Ed. Hoboken, New Jersey: John Wiley & Sons, Jnc, 2011.

GUIMARÃES, S.L.; FIGUEIREDO, E.L. Avaliação das condições higiênico-sanitárias de panificadoras localizadas no município de Santa Maria do Pará - PA. **Revista Brasileira de Tecnologia Agroindustrial**, v. 04, n. 02: p.198-206. Ponta Grossa. 2010.

MOTA, M.L.S.; MOTA, M.P.S.; CRUZ, N.M.G.; CRUZ, R.A.; MOURA, L.B. Verificação dos POP's e BPF's em panificadoras das cidades de Crato e Juazeiro do Norte – CE. **Revista Verde de Agroecologia e Desenvolvimento Sustentável**. v. 8, n.4, p. 20 - 25, Mossoró, 2013.

MOTTIN, V. D.; ABREU, A. F. Pesquisa de *Staphylococcus* coagulase positiva em manipuladores de produtos cárneos em açougues de Ji-Paraná, Rondônia. **Veterinária em Foco**, v. 9, n. 1, 2011.

MUNHOZ, C.L.; Avaliação Higiênico-Sanitária das Indústrias Alimentícias Inscritas no Serviço de Inspeção Municipal de São Gabriel do Oeste – MS. **Revista Higiene Alimentar**, Edição Temática, v. 25, n. 2, setembro, 2011.

NETO, F. N. **Roteiro para Elaboração de Manual de Boas Práticas de Fabricação (BPF) em Restaurantes**. 4 ed. São Paulo: Senac São Paulo, 2003. 144 p.

PERRELLA, A.S.; PERRELLA, M.C. **História da confeitaria no mundo**. Campinas, SP. Ed. Livro Pleno, 1999.

PEDROSO, A.C.A.; LEIS, V.G.; REZENDE, I.A. Avaliação das condições higiênico-sanitárias de padarias e panificadoras de Muriaé, MG. **Anais do II SIMPAC – Simpósio de Produção Acadêmica** - Volume 2 - n.1, p. 283-286, Viçosa, 2010.

PONATH, F.S.; VALIATTI, T.B.; SOBRAL, F.O.S.; ROMÃO, N.F.; ALVES, G.M.C.; PASSONI, G.P. Avaliação da higienização das mãos de manipuladores de alimentos do Município de Ji-Paraná, Estado de Rondônia, Brasil. **Revista Pan-Amazônica de Saúde**, V 7, n.1, p. 63-69, 2016.

RADDI, M.S.G.; LEITE, C.Q.F.; MENDONÇA, C.P. *Staphylococcus aureus*: portadores entre manipuladores de alimentos. **Revista Saúde Pública**. V. 22 N. 1, Fev, p. 36-40, São Paulo, 1988

ROSSI, C.F. Condições higiênico-sanitárias de restaurantes comerciais do tipo self-service de Belo Horizonte – MG. **Dissertação**. Universidade Federal de Minas Gerais, Faculdade de Farmácia, Belo Horizonte – MG, 2006.

SCHEUER, P. M.; HELLMANN, R. M. **Equipamentos e Utensílios Para Panificação e Confeitaria**. IFSC, 2014. 80p.

SEBRAE – Serviço Brasileiro de Apoio às Micro e Pequenas Empresas. **Projeto de desenvolvimento do setor de panificação e confeitaria com atuação na qualidade, produtividade e sustentabilidade**. 2017. Disponível em: <[https://bibliotecas.sebrae.com.br/chronus/ARQUIVOS_CHRONUS/bds/bds.nsf/a70924cf5f71344a9e8a63f63901b867/\\$File/19207.pdf](https://bibliotecas.sebrae.com.br/chronus/ARQUIVOS_CHRONUS/bds/bds.nsf/a70924cf5f71344a9e8a63f63901b867/$File/19207.pdf)>. Acesso em 20 de novembro de 2021.

SCHIMANOWSKI, N.T.L.; BLÜMKE, A.C. Adequação das boas práticas de fabricação em panificadoras do município de Ijuí-RS. **Brazilian Journal of Food Technology**, v. 14, n. 1, p. 58-64, Campinas, 2011.

SILVA, A.A.; BASSANI, L.; RIELLA, C.O. et al. Manipulação de Alimentos em uma Cozinha Hospitalar: Ênfase na Segurança dos Alimentos. **Caderno Pedagógico**, v. 12, n. 1, 2015.

SOUSA, G.C.; SANTOS, C.T.B.; ANDRADE, A.A. Comida de rua: avaliação das condições higiênico-sanitárias de manipuladores de alimentos. **Ciência e Saúde Coletiva**, v. 20, n. 8, p. 2329- 2338, 2015.

SOUZA, M. A., **Boas Práticas de Fabricação em padarias e confeitarias**. Trabalho de Conclusão de Curso. Engenharia de Alimentos, Universidade Federal do Rio Grande do Sul. 2012. Disponível em: <www.lume.ufrgs.br/bitstream/handle/10183/56098/000858879.pdf > Acesso em: 17 novembro 2021.

SOTO, F. R. M.; CAZZOLA, C.P.B; OLIVEIRA, E.; SAKAGUTI E.K.; BERNARDI, F.; LÚCIO, D.; YAMASHITA, N.; CAMARGO, S.R.; BALIAN, S.C. Aplicação experimental de um modelo de conduta de inspeção sanitária no comércio varejista de alimentos. **Revista Ciência e Tecnologia de Alimentos**, Campinas, v. 29, n. 2. P. 371-374, abr.-jun., 2009.

ANEXOS

ANEXO I - LISTA DE VERIFICAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM ESTABELECIMENTOS PRODUTORES/INDUSTRIALIZADORES DE ALIMENTOS

Empresa:

Ramo e Atividade:

Data da vistoria:

Número de funcionários em atividade durante a vistoria:

Produtos em elaboração:

Observações:

Item avaliado	Atende	Atende Parcialmente	Não atende
1 – Edificação e instalações			
A edificação e as instalações são projetadas de forma a possibilitar um <u>fluxo ordenado e sem cruzamentos</u> em todas as etapas da preparação de alimentos e a facilitar as operações de manutenção, limpeza e, quando for o caso, desinfecção?			
O acesso às instalações é controlado e independente, não comum a outros usos?			
O dimensionamento da edificação e das instalações é compatível com todas as operações?			
Existe separação entre as diferentes atividades por meios físicos ou por outros meios eficazes de forma a evitar a contaminação cruzada?			
As instalações físicas como piso, parede e teto possuem revestimento liso, impermeável e lavável?			
Piso, parede e teto são mantidos íntegros, conservados, livres de rachaduras, trincas, goteiras, vazamentos, infiltrações, bolores, descascamentos, dentre outros e não transmitem contaminantes aos alimentos?			
As portas e as janelas são mantidas ajustadas aos batentes? As portas da área de preparação e armazenamento de alimentos são dotadas de fechamento automático?			
As aberturas externas das áreas de armazenamento e preparação de alimentos, inclusive o sistema de exaustão, são providas de <u>telas milimetradas</u> para impedir o acesso de vetores e pragas urbanas?			
As telas são removíveis para facilitar a limpeza periódica?			
A renovação do ar, exaustão de vapores e fumaça é adequada?			
As instalações são abastecidas de água corrente e dispor de conexões com rede de esgoto ou fossa séptica?			
Quando presentes, os ralos são sifonados e as grelhas possuem dispositivo que permitam seu fechamento?			
As áreas internas e externas do estabelecimento estão livres de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente?			
Não é permitida a presença de animais?			
A iluminação da área de preparação de alimentos está adequada?			
As luminárias localizadas sobre a área de preparação dos alimentos são apropriadas e protegidas contra explosão e quedas acidentais?			
As instalações elétricas estão embutidas ou protegidas, permitindo a higienização do ambiente?			

Os equipamentos e os filtros para climatização estão limpos e conservados?			
Há registro da realização de manutenção e limpeza dos filtros para climatização?			
As instalações sanitárias e os vestiários não se comunicam diretamente com a área de preparação e armazenamento de alimentos ou refeitórios?			
As instalações sanitárias possuem lavatórios, papel higiênico, sabonete líquido, produto anti-séptico e toalhas de papel não reciclado?			
Existem lavatórios exclusivos para a higiene das mãos (com sabonete líquido, produto anti-séptico e toalhas de papel não reciclado) na área de manipulação?			
Observações:			
2 - Equipamentos, móveis e utensílios			
Os equipamentos, os móveis e os utensílios são mantidos em condições higiênico-sanitárias apropriadas?			
Os equipamentos, móveis e utensílios que entram em contato com alimentos são de materiais adequados? (sem madeira, ausência de rachaduras ou ferrugem)			
Os utensílios e instrumentos de medição adequados e calibrados?			
Há verificação periódica da temperatura de freezers, balcões refrigerados e geladeiras?			
Há registro da realização de manutenção e calibração de equipamentos?			
As operações de higienização são realizadas por funcionários comprovadamente capacitados e com frequência que garanta a manutenção dessas condições e minimize o risco de contaminação do alimento?			
Os funcionários responsáveis pela atividade de higienização das instalações sanitárias utilizam uniformes apropriados e diferenciados daqueles utilizados na manipulação de alimentos?			
Observações:			
3 – Higienização			
Há um cronograma de higienização de equipamentos e utensílios?			
Os produtos saneantes são identificados e guardados em local reservado para essa finalidade?			
As operações de higienização são realizadas por funcionários comprovadamente capacitados e com frequência que garanta a manutenção dessas condições e minimize o risco de contaminação do alimento?			
A área de preparação do alimento é higienizada quantas vezes forem necessárias e imediatamente após o término do trabalho?			
Há POP's e registro da realização das operações de higienização de equipamentos?			
Observações:			
4 - Controle de qualidade da água			
É utilizada somente água potável para manipulação de alimentos?			
O reservatório de água está em bom estado, com tampa, é edificado e ou revestido de materiais que não comprometam a qualidade da água?			

O reservatório de água é higienizado, em um intervalo máximo de seis meses?			
São mantidos registros da operação?			
O gelo para utilização em alimentos é fabricado a partir de água potável?			
Observações:			
5 - Manejo de resíduos			
Os coletores dos resíduos são dotados de tampa e acionados sem contato manual?			
O estabelecimento dispõe de recipientes identificados e íntegros, de fácil higienização e transporte, em número e capacidade suficiente para conter os resíduos?			
Os resíduos são frequentemente coletados e estocados em local fechado e isolado da área de preparação e armazenamento dos alimentos, de forma a evitar focos de contaminação e atração de vetores e pragas urbanas?			
Observações:			
6 – Controle de pragas			
Há a realização de desinsetização e desratização por empresa especializada?			
São mantidos registros da operação? Os registros estão em dia?			
A edificação, as instalações, os equipamentos, os móveis e os utensílios são livres de vetores e pragas urbanas?			
A edificação possui barreiras mecânicas para evitar a entrada de insetos e pragas?			
A edificação é limpa, sem acúmulo de lixo ou resíduos que possam atrair vetores e pragas urbanas?			
Observações:			
7 - Manipulador de alimentos			
São realizados exames periódicos de saúde dos colaboradores? Há registro? Estão em dia?			
Os manipuladores que apresentarem lesões e ou sintomas de enfermidades que possam comprometer a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos são afastados da atividade de preparação de alimentos enquanto persistirem essas condições de saúde?			
Os manipuladores têm asseio pessoal, apresentando-se com uniformes compatíveis à atividade, conservados e limpos?			
Os uniformes são trocados, no mínimo, diariamente e usados exclusivamente nas dependências internas do estabelecimento?			
As roupas e os objetos pessoais são guardados em local específico e reservado para esse fim?			
Os manipuladores não usam barba, cabelo solto, esmalte, anéis, pulseiras ou acessórios?			
Os manipuladores não fumam, falam desnecessariamente, cantam, assobiam, espirram, cospem, tosse, comem, manipulam dinheiro ou praticam outros atos que possam contaminar o alimento, durante o desempenho das atividades?			

Os manipuladores lavam cuidadosamente as mãos ao chegar ao trabalho, antes e após manipular alimentos, após qualquer interrupção do serviço, após tocar materiais contaminados, após usar os sanitários e sempre que se fizer necessário?			
Os visitantes cumprem os requisitos de higiene e de saúde estabelecidos para os manipuladores?			
Observações:			
8 - Matéria-prima, ingredientes e embalagens			
Existem normas para controle na recepção de matérias-primas? As matérias-primas, só são recebidas se estiverem dentro da validade e em condições adequadas?			
O transporte desses insumos é realizado em condições adequadas de higiene e conservação?			
As matérias-primas são armazenadas na embalagem original ou com etiqueta de identificação, em condições adequadas e separadas de produtos prontos?			
As matérias-primas são armazenadas na temperatura adequada de conservação?			
As matérias-primas são adquiridas somente de fornecedores seguros (ausência de produtos de origem clandestina)?			
Observação:			
9 – Cuidados no preparo do alimento			
Os funcionários que manipulam alimentos crus realizam a lavagem e a antissepsia das mãos antes de manusear alimentos preparados?			
Durante a preparação dos alimentos, são adotadas medidas a fim de minimizar o risco de contaminação cruzada?			
As matérias-primas e os ingredientes perecíveis são imediatamente utilizados, não ficando muito tempo fora da temperatura de conservação?			
O descongelamento de alimentos é realizado corretamente?			
Os alimentos descongelados não são re-congelados?			
O tratamento térmico garante que todas as partes do alimento atinjam a temperatura de, no mínimo, 70°C (setenta graus Celsius)?			
Os óleos e gorduras utilizados são aquecidos a temperaturas não superiores a 180°C (cento e oitenta graus Celsius), sendo substituídos imediatamente sempre que houver alteração evidente das características físico-químicas ou sensoriais, tais como aroma e sabor, e formação intensa de espuma e fumaça?			
Após serem submetidos à cocção, os alimentos preparados são mantidos em condições de tempo e de temperatura que não favoreçam a multiplicação microbiana?			
Para conservação a quente, os alimentos são submetidos à temperatura superior a 60°C (sessenta graus Celsius) por, no máximo, 6 (seis) horas?			
Os alimentos a serem consumidos crus (frutas, saladas) são submetidos a processo de higienização adequado?			
Observações:			
10 – Cuidados com o alimento já preparado			
As áreas de exposição do alimento preparado e de consumo ou refeitório são mantidas organizadas e em adequadas condições higiênico sanitárias?			

Os equipamentos, móveis e utensílios disponíveis nessas áreas são compatíveis com as atividades, em número suficiente e em adequado estado de conservação?			
A temperatura de conservação ou exposição dos alimentos preparados está adequada? (quentes a 60°C ou mais, frios a 10°C ou 4°C ou menos, congelados a -20°C)			
Os utensílios utilizados na consumação do alimento, tais como pratos, copos, talheres, são descartáveis ou, quando feitos de material não-descartável, devidamente higienizados, sendo armazenados em local protegido?			
A área do serviço de alimentação onde se realiza a atividade de recebimento de dinheiro, cartões e outros meios utilizados para o pagamento de despesas, é reservada?			
Os funcionários responsáveis por essa atividade não manipulam alimentos preparados, embalados ou não?			
Observações:			
11 - Treinamento de pessoal			
Os manipuladores recebem orientação e treinamento sobre BPF periodicamente? Há registro do treinamento?			
Há reuniões periódicas para esclarecimentos das normas de higiene?			
Observações:			
12 – Documentos e Registros			
A empresa dispõe de Manual de Boas Práticas e de Procedimentos Operacionais Padronizados?			
Esses documentos estão acessíveis aos funcionários envolvidos e disponíveis à autoridade sanitária, quando requerido?			
Os POP contêm as instruções sequenciais das operações e a frequência de execução, especificando o nome, o cargo e ou a função dos responsáveis pelas atividades?			
Os procedimentos de higienização, monitoramento de temperaturas e manutenção de equipamentos são registrados?			
Observações:			

ANEXO II - Lista de verificação preenchida após as vistorias realizadas na padaria:

Item avaliado	Atende	Atende Parcialmente	Não atende
1 – Edificação e instalações			
A edificação e as instalações são projetadas de forma a possibilitar um <u>fluxo ordenado e sem cruzamentos</u> em todas as etapas da preparação de alimentos e a facilitar as operações de manutenção, limpeza e, quando for o caso, desinfecção?		X	
O acesso às instalações é controlado e independente, não comum a outros usos?	X		
O dimensionamento da edificação e das instalações é compatível com todas as operações?			X
Existe separação entre as diferentes atividades por meios físicos ou por outros meios eficazes de forma a evitar a contaminação cruzada?			X
As instalações físicas como piso, parede e teto possuem revestimento liso, impermeável e lavável?			X
Piso, parede e teto são mantidos íntegros, conservados, livres de rachaduras, trincas, goteiras, vazamentos, infiltrações, bolores, descascamentos, dentre outros e não transmitem contaminantes aos alimentos?		X	
As portas e as janelas são mantidas ajustadas aos batentes? As portas da área de preparação e armazenamento de alimentos são dotadas de fechamento automático?			X
As aberturas externas das áreas de armazenamento e preparação de alimentos, inclusive o sistema de exaustão, são providas de <u>telas milimetradas</u> para impedir o acesso de vetores e pragas urbanas?	X		
As telas são removíveis para facilitar a limpeza periódica?	X		
A renovação do ar, exaustão de vapores e fumaça é adequada?	X		
As instalações são abastecidas de água corrente e dispor de conexões com rede de esgoto ou fossa séptica?	X		
Quando presentes, os ralos são sifonados e as grelhas possuem dispositivo que permitam seu fechamento?			X
As áreas internas e externas do estabelecimento estão livres de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente?	X		
Não é permitida a presença de animais?	X		
A iluminação da área de preparação de alimentos está adequada?	X		
As luminárias localizadas sobre a área de preparação dos alimentos são apropriadas e protegidas contra explosão e quedas acidentais?			X

As instalações elétricas estão embutidas ou protegidas, permitindo a higienização do ambiente?		X	
Os equipamentos e os filtros para climatização estão limpos e conservados?		X	
Há registro da realização de manutenção e limpeza dos filtros para climatização?			X
As instalações sanitárias e os vestiários não se comunicam diretamente com a área de preparação e armazenamento de alimentos ou refeitórios?			X
As instalações sanitárias possuem lavatórios, papel higiênico, sabonete líquido, produto anti-séptico e toalhas de papel não reciclado?		X	
Existem lavatórios exclusivos para a higiene das mãos (com sabonete líquido, produto anti-séptico e toalhas de papel não reciclado) na área de manipulação?			X
Observações: As instalações não são totalmente compatíveis necessitam de melhorias e reformas, também possuem alguns fios soltos. Não há climatizadores na área de produção.			
2 - Equipamentos, móveis e utensílios			
Os equipamentos, os móveis e os utensílios são mantidos em condições higiênico-sanitárias apropriadas?	X		
Os equipamentos, móveis e utensílios que entram em contato com alimentos são de materiais adequados? (sem madeira, ausência de rachaduras ou ferrugem)		X	
Os utensílios e instrumentos de medição adequados e calibrados?		X	
Há verificação periódica da temperatura de freezers, balcões refrigerados e geladeiras?	X		
Há registro da realização de manutenção e calibração de equipamentos?			X
As operações de higienização são realizadas por funcionários comprovadamente capacitados e com frequência que garanta a manutenção dessas condições e minimize o risco de contaminação do alimento?	X		
Os funcionários responsáveis pela atividade de higienização das instalações sanitárias utilizam uniformes apropriados e diferenciados daqueles utilizados na manipulação de alimentos?			X
Observações: Foi observado um equipamento com ferrugem e alguns equipamentos de medição inadequados.			
3 – Higienização			
Há um cronograma de higienização de equipamentos e utensílios?			X
Os produtos saneantes são identificados e guardados em local reservado para essa finalidade?	X		
As operações de higienização são realizadas por funcionários comprovadamente capacitados e com frequência que garanta a manutenção dessas condições e minimize o risco de contaminação do alimento?	X		

A área de preparação do alimento é higienizada quantas vezes forem necessárias e imediatamente após o término do trabalho?	X		
Há POP's e registro da realização das operações de higienização de equipamentos?			X
Observações: Não há POPs ou registros de procedimentos rotineiros semanais ou mensais.			
4 - Controle de qualidade da água			
É utilizada somente água potável para manipulação de alimentos?	X		
O reservatório de água está em bom estado, com tampa, é edificado e ou revestido de materiais que não comprometam a qualidade da água?		NÃO HÁ	
O reservatório de água é higienizado, em um intervalo máximo de seis meses?		NÃO HA	
São mantidos registros da operação?		NÃO HA	
O gelo para utilização em alimentos é fabricado a partir de água potável?		NÃO HA	
Observações: A água é fornecida diretamente do sistema público. Não há reservatórios de água ou caixas d de água.			
5 - Manejo de resíduos			
Os coletores dos resíduos são dotados de tampa e acionados sem contato manual?		X	
O estabelecimento dispõe de recipientes identificados e íntegros, de fácil higienização e transporte, em número e capacidade suficiente para conter os resíduos?			X
Os resíduos são frequentemente coletados e estocados em local fechado e isolado da área de preparação e armazenamento dos alimentos, de forma a evitar focos de contaminação e atração de vetores e pragas urbanas?	X		
Observações: Não há coletores de resíduos com fechamento não manual.			
6 – Controle de pragas			
Há a realização de desinsetização e desratização por empresa especializada?	X		
São mantidos registros da operação? Os registros estão em dia?			X
A edificação, as instalações, os equipamentos, os móveis e os utensílios são livres de vetores e pragas urbanas?	X		
A edificação possui barreiras mecânicas para evitar a entrada de insetos e pragas?		X	
A edificação é limpa, sem acúmulo de lixo ou resíduos que possam atrair vetores e pragas urbanas?	X		
Observações: Foi observado que são feitas as operações corretas de desinsetização e desratização, porém não é feito um registro das mesmas. Também foi verificado que a única barreira utilizada no controle de vetores e pragas são telas milimetradas. Recomenda-se portas com barreiras extra contra o fluxo de ar.			
7 - Manipulador de alimentos			
São realizados exames periódicos de saúde dos colaboradores? Há registro? Estão em dia?		X	

Os manipuladores que apresentarem lesões e ou sintomas de enfermidades que possam comprometer a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos são afastados da atividade de preparação de alimentos enquanto persistirem essas condições de saúde?	X		
Os manipuladores têm asseio pessoal, apresentando-se com uniformes compatíveis à atividade, conservados e limpos?		X	
Os uniformes são trocados, no mínimo, diariamente e usados exclusivamente nas dependências internas do estabelecimento?	X		
As roupas e os objetos pessoais são guardados em local específico e reservado para esse fim?	X		
Os manipuladores não usam barba, cabelo solto, esmalte, anéis, pulseiras ou acessórios?			X
Os manipuladores não fumam, falam desnecessariamente, cantam, assobiam, espirram, cospem, tosem, comem, manipulam dinheiro ou praticam outros atos que possam contaminar o alimento, durante o desempenho das atividades?			X
Os manipuladores lavam cuidadosamente as mãos ao chegar ao trabalho, antes e após manipular alimentos, após qualquer interrupção do serviço, após tocar materiais contaminados, após usar os sanitários e sempre que se fizer necessário?	X		
Os visitantes cumprem os requisitos de higiene e de saúde estabelecidos para os manipuladores?	X		
Observações: Foi verificado que os manipuladores fazem apenas exames admissional e demissional, não realizando demais exames de saúde periódicos. Os uniformes são trocados diariamente e de uso exclusivo nas dependências do estabelecimento. Foi observado também o uso de anéis por parte de manipuladores. Há conversa desnecessária entre os colaboradores durante a manipulação dos alimentos.			
8 - Matéria-prima, ingredientes e embalagens			
Existem normas para controle na recepção de matérias-primas? As matérias-primas, só são recebidas se estiverem dentro da validade e em condições adequadas?	X		
O transporte desses insumos é realizado em condições adequadas de higiene e conservação?	X		
As matérias-primas são armazenadas na embalagem original ou com etiqueta de identificação, em condições adequadas e separadas de produtos prontos?	X		
As matérias-primas são armazenadas na temperatura adequada de conservação?	X		
As matérias-primas são adquiridas somente de fornecedores seguros (ausência de produtos de origem clandestina)?		X	
Observação: As matérias primas são armazenadas na embalagem original e em local adequado com exceção de sacos de farinhas que estavam armazenados junto à área de produção.			
9 – Cuidados no preparo do alimento			
Os funcionários que manipulam alimentos crus realizam a lavagem e a antissepsia das mãos antes de manusear alimentos preparados?		X	
Durante a preparação dos alimentos, são adotadas medidas a fim de minimizar o risco de contaminação cruzada?			X

As matérias-primas e os ingredientes perecíveis são imediatamente utilizados, não ficando muito tempo fora da temperatura de conservação?	X		
O descongelamento de alimentos é realizado corretamente?	X		
Os alimentos descongelados não são re-congelados?	X		
O tratamento térmico garante que todas as partes do alimento atinjam a temperatura de, no mínimo, 70°C (setenta graus Celsius)?	X		
Os óleos e gorduras utilizados são aquecidos a temperaturas não superiores a 180°C (cento e oitenta graus Celsius), sendo substituídos imediatamente sempre que houver alteração evidente das características físico-químicas ou sensoriais, tais como aroma e sabor, e formação intensa de espuma e fumaça?	X		
Após serem submetidos à cocção, os alimentos preparados são mantidos em condições de tempo e de temperatura que não favoreçam a multiplicação microbiana?	X		
Para conservação a quente, os alimentos são submetidos à temperatura superior a 60°C (sessenta graus Celsius) por, no máximo, 6 (seis) horas?	X		
Os alimentos a serem consumidos crus (frutas, saladas) são submetidos a processo de higienização adequado?	X		
Observações: Os manipuladores realizam a lavagem cuidadosa das mãos com água e sabão antes do início das atividades e entre as diferentes tarefas. Não havia sabonete anti-séptico nos banheiros e pias. Foi observado que há a manipulação de alimentos diferentes numa mesma bancada.			
10 – Cuidados com o alimento já preparado			
As áreas de exposição do alimento preparado e de consumação ou refeitório são mantidas organizadas e em adequadas condições higiênicas sanitárias?	X		
Os equipamentos, móveis e utensílios disponíveis nessas áreas são compatíveis com as atividades, em número suficiente e em adequado estado de conservação?	X		
A temperatura de conservação ou exposição dos alimentos preparados está adequada? (quentes a 60°C ou mais, frios a 10°C ou 4°C ou menos, congelados a -20°C)	X		
Os utensílios utilizados na consumação do alimento, tais como pratos, copos, talheres, são descartáveis ou, quando feitos de material não-descartável, devidamente higienizados, sendo armazenados em local protegido?	X		
A área do serviço de alimentação onde se realiza a atividade de recebimento de dinheiro, cartões e outros meios utilizados para o pagamento de despesas, é reservada?			X
Os funcionários responsáveis por essa atividade não manipulam alimentos preparados, embalados ou não?			X
Observações: A área de recebimento de dinheiro fica junto a área de alimentação e o funcionário que realiza o recebimento do dinheiro também manipula alimentos e embalagens.			

11 - Treinamento de pessoal			
Os manipuladores recebem orientação e treinamento sobre BPF periodicamente ? Há registro do treinamento?			X
Há reuniões periódicas para esclarecimentos das normas de higiene?	X		
Observações: Não há recebimento de treinamento com registros, há apenas reuniões feitas pelo proprietário passando algumas orientações sobre higiene.			
12 – Documentos e Registros			
A empresa dispõe de Manual de Boas Práticas e de Procedimentos Operacionais Padronizados?			X
Esses documentos estão acessíveis aos funcionários envolvidos e disponíveis à autoridade sanitária, quando requerido?		NÃO HÁ	
Os POP contém as instruções sequenciais das operações e a frequência de execução, especificando o nome, o cargo e ou a função dos responsáveis pelas atividades?		NÃO HÁ	
Os procedimentos de higienização, monitoramento de temperaturas e manutenção de equipamentos são registrados?			X
Observações: Não há qualquer documento ou registro de boas práticas.			

ANEXO III – Manual de Boas Práticas de Elaboração de Alimentos elaborado e disponibilizado à padaria:

MANUAL DE POAS PRÁRTICAS DE FABRICAÇÃO E MANIPULAÇÃO DE ALIMENTOS

*Confeitaria
Rejane*



CRUZ ALTA 2022

CONFEITARIA E PADARIA REJANE

MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO E MANIPULAÇÃO DE ALIMENTOS

Manual de orientação elaborado por:

Erica Fabiana Olegário

Acadêmica do Curso de Bacharelado em Ciência e Tecnologia de Alimentos
Universidade Estadual do Rio Grande do Sul.

Supervisor: Prof. Dr. Gilvane Souza de Matos

Prof. Adjunto de Ciência de Alimentos,
Universidade Estadual do Rio Grande do Sul.

CRUZ ALTA

2022

SUMÁRIO

1. INTRODUÇÃO.....	46
2. OBJETIVOS.....	46
3. CONCEITOS E DEFINIÇÕES.....	46
4. PADARIA.....	48
4.1. Localização.....	48
4.2. Vias de Acesso Interno	48
4.3. Edifícios e Instalações	48
4.4. Paredes	48
4.5. Teto	48
4.6. Piso	48
4.7. Janelas	48
4.8. Portas	48
4.9. Abastecimento de Água.....	48
4.10. Vestiários e Banheiros.....	48
4.11. Instalações para Lavagem das Mãos nas Áreas de Produção	49
4.12. Instalação de um Pedilúvio.....	49
4.13. Instalações para Limpeza e Desinfecção	49
4.14. Iluminação e Instalação Elétrica	49
4.15. Ventilação	50
4.16. Armazenamento para Lixo e Materiais Não Comestíveis	50
5. EQUIPAMENTOS E UTENSÍLIOS UTILIZADOS NA PRODUÇÃO DE PÃES E DEMAIS PRODUTOS.....	50
5.1. Materiais	51
6. HIGIENE PESSOAL	51
6.1. Hábitos Pessoais Recomendados	51
6.2. Hábitos comportamentais	51
6.3. Uniforme	52
6.4. Higiene das mãos	52
6.5. Visitantes	53
7. HIGIENIZAÇÃO DE FRUTAS:.....	54
8. HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS MESAS E UTENSÍLIOS .	54
8.1. Limpeza e Desinfecção.....	54
8.2. Programa de Controle de Higiene e Desinfecção.....	55
8.3. Manipulação, Armazenamento e Remoção de Lixo	56
8.4. Sistema de Controle de Pragas	56
8.5. Armazenamento de Substâncias Químicas.....	56
9. RECEBIMENTO DE MATÉRIAS-PRIMAS	56
10. EMBALAGENS.....	57

11.	ROTULAGEM DA EMBALAGEM	57
12.	ARMAZENAMENTO.....	57
13.	REGRAS IMPORTANTES.....	58
14.	ÓLEO DE FRITURA	59
15.	ACONDICIONAMENTO	59
16.	EXPOSIÇÃO A VENDA.....	59
	REFERÊNCIAS	60
	Anexo - PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS (POPS)	60
	Anexo – PLANILHA PARA CONTROLE DE HIGIENIZAÇÃO	61

1. INTRODUÇÃO

Ao ser uma empresa que produz alimentos é necessário tomar alguns cuidados para que não ocorra contaminação e assim se colocar em risco a saúde do consumidor. Estes cuidados não estão relacionados apenas com a higiene das operações, mas também com a estrutura física do local onde é produzido o alimento mantendo um fluxo adequado da produção e com materiais apropriados para uma produtora de alimentos.

Uma das preocupações constantes são as condições de higiene. É essencial evitar que microrganismos entrem e se desenvolvam podendo assim contaminar o produto, pois a segurança do consumidor é vital para que o empreendimento sobreviva.

Desta forma, deve-se estar sempre atento a higiene pessoal e à saúde dos manipuladores, ter uma rotina de limpeza é essencial, assim como manter a manutenção dos equipamentos e do ambiente de trabalho, para que não ocorra contaminações físicas, e um cuidado na hora de finalizar a etapa de limpeza e sanitização para que não aconteça a contaminação química. Todos estes cuidados são totalmente visados para a segurança alimentar do consumidor e preservar o nome da empresa e evitar devolução de produtos ou perda de uma produção inteira.

Uma padaria deve atender aos padrões estabelecidos pela Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA). Estes padrões existem para que dessa forma possa produzir alimentos de qualidade e com segurança.

As Boas Práticas de Fabricação (BPF) são legalmente de acordo com a RDC nº 216, de 15 de Setembro de 2004, regido pela Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA).

2. OBJETIVOS

Promover a saúde e bem estar dos consumidores do estabelecimento, e assim dar segurança e satisfação aos clientes.

3. CONCEITOS E DEFINIÇÕES

- **Antissepsia:** operação que visa a redução de micro-organismos presentes na pele em níveis seguros, durante a lavagem das mãos com sabonete antisséptico ou por uso de agente antisséptico após a lavagem e secagem das mãos.

- **Boas Práticas:** procedimentos que devem ser adotados a fim de garantir a qualidade higiênico-sanitária e a conformidade dos alimentos com a legislação sanitária.
- **Contaminantes:** substâncias ou agentes de origem biológica, química ou física, estranhos ao alimento, que sejam considerados nocivos à saúde humana ou que comprometam a sua integridade.
- **Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas:** sistema que incorpora ações preventivas e corretivas destinadas a impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou a proliferação de vetores e pragas urbanas que comprometam a qualidade higiênico-sanitária do alimento.
- **Desinfecção:** operação de redução, por método físico e ou agente químico, do número de micro-organismos em nível que não comprometa a qualidade higiênico-sanitária do alimento.
- **Higienização:** operação que compreende duas etapas, a limpeza e a desinfecção.
- **Limpeza:** operação de remoção de substâncias minerais e ou orgânicas indesejáveis, tais como terra, poeira, gordura e outras sujidades.
- **Manipulação de alimentos:** operações efetuadas sobre a matéria-prima para obtenção e entrega ao consumo do alimento preparado, envolvendo as etapas de preparação, embalagem, armazenamento, transporte, distribuição e exposição à venda.
- **Manipuladores de alimentos:** qualquer pessoa da produção que entra em contato direto ou indireto com o alimento.
- **Manual de Boas Práticas:** documento que descreve as operações realizadas pelo estabelecimento, incluindo, no mínimo, os requisitos higiênico-sanitários dos edifícios, a manutenção e higienização das instalações, dos equipamentos e dos utensílios, o controle da água de abastecimento, o controle integrado de vetores e pragas urbanas, a capacitação profissional, o controle da higiene e saúde dos manipuladores, o manejo de resíduos e o controle e garantia de qualidade do alimento preparado.
- **Medida de controle:** procedimento adotado com o objetivo de prevenir, reduzir a um nível aceitável ou eliminar um agente físico, químico ou biológico que comprometa a qualidade higiênico-sanitária do alimento.
- **Produtos perecíveis:** produtos alimentícios, alimentos “in natura”, produtos semi-preparados ou produtos preparados para o consumo que, pela sua natureza ou composição, necessitam de condições especiais de temperatura para sua conservação.
- **Registro:** consiste de anotação em planilha e ou documento, apresentando data e identificação do funcionário responsável pelo seu preenchimento.
- **Resíduos:** materiais a serem descartados, oriundos da área de preparação e das demais áreas da produção de alimentos.
- **Sanitização:** procedimentos higiênico-sanitários com uso de desinfetantes, calor ou agentes germicidas, visando a baixa carga microbiana residual, evitando a recontaminação de ambientes produtos e superfícies.
- **Saneantes:** substâncias ou preparações destinadas à desinfecção ou desinfestação domiciliar, em ambientes coletivos e/ou públicos, em lugares de uso comum e no tratamento de água.

4. PADARIA

4.1. Localização

A padaria está localizada na R. Dr Noronha, 394 - Perpétuo socorro, na cidade de Cruz Alta, Rio Grande do Sul.

4.2. Vias de Acesso Interno

As vias e as áreas destinadas à circulação no estabelecimento devem ser pavimentadas e dispor de um escoamento adequado, para o melhor controle das operações de limpeza e sanitização.

4.3. Edifícios e Instalações

Os edifícios e as instalações para a padaria devem ser de alvenaria e deve-se usar materiais de fácil limpeza e sanitização.

4.4. Paredes

As paredes são de alvenaria, revestidas de azulejos de cor branca que facilita a limpeza e a sanitização.

4.5. Teto

O teto é de forro de pvc branco o que facilita a higienização.

4.6. Piso

O piso é de material resistente, impermeável, lavável; não possui frestas e é de fácil limpeza e desinfecção. O piso também deve evitar o acúmulo de água, devendo ser construído preferencialmente com declividade de 5 graus, proporcionando escoamento da água em direção à canaletas e ralos.

4.7. Janelas

Todas as janelas e outras aberturas de acesso padaria devem ser teladas para evitar a entrada de insetos. A abertura das telas deve ser menor ou igual a 2mm.

4.8. Portas

As portas devem ter superfícies lisas, não absorventes, com fechamento automático (mola ou sistema eletrônico) e abertura máxima de 1,0 cm de piso.

4.9. Abastecimento de Água

A água que abastece a padaria é água potável, proveniente das tubulações, o tratada pela Companhia de Saneamento (CORSAN). A água de boa procedência é essencial para a higienização e sanitização da padaria.

4.10. Vestiários e Banheiros

- Obrigatoriamente devem ser localizados fora das áreas de produção. Os vestiários e os banheiros devem possuir requisitos básicos como:
- Ser bem iluminados e ventilados.
- Ter lavabos suficientes para a higiene dos colaboradores. Nos lavabos

devem ter sabão ou sabonetes líquidos, detergentes e desinfetantes, para ajudar na eficiência da limpeza.

- Dispor de toalhas para secar as mãos. As toalhas **não** devem ser de tecidos; são recomendadas as **descartáveis (papel toalha)**.
- Dispor de lixeiras que possuam tampas com acionamento por pedal, para não atrair insetos, para a pia e para o vaso sanitário.
- Os vestiários e os banheiros devem ser limpos, pelo menos, uma vez ao dia.
- Deve haver um lugar nos vestiários para guardar objetos de uso pessoal, pois não devem ser guardadas roupas e objetos pessoais na área de manipulação de alimentos.
- Devem ser fixados avisos e cartazes com orientações e formas corretas sobre hábitos de higiene, como, por exemplo, lavar as mãos antes de começar o trabalho e todas as vezes que usar o sanitário.

4.11. Instalações para Lavagem das Mãos nas Áreas de Produção

Na área de produção deve haver pias exclusivas para a lavagem das mãos, a mesma deve ser dotadas de sabões ou detergentes neutros, com papel toalha, com lixeiras fechadas com o acionamento por pedal e álcool em gel 70°GL.

4.12. Instalação de um Pedilúvio

Recomenda-se na entrada da unidade fabril a instalação de um pedilúvio com solução desinfetante, este evita que os manipuladores carreguem qualquer tipo de contaminação através de seus calçados para a área de produção.

4.13. Instalações para Limpeza e Desinfecção

Os utensílios e os equipamentos utilizados na preparação das massas devem ser corretamente limpos e desinfetados.

Os equipamentos utilizados na padaria que não podem ser desmontados, eles devem ser higienizados e sanitizados no local no qual estão instalados, já os equipamentos que podem ser desmontados, as peças devem ser higienizados e sanitizados no local destinado, para evitar o acúmulo de resíduos.

Os utensílios devem ser limpos e desinfetados na área reservada para este fim. As áreas de limpeza e desinfecção devem ser providas de água de boa qualidade e de materiais que facilitem a remoção das sujidades dos equipamentos e utensílios; recomenda-se, então, que as torneiras tenha pressão suficiente para remoção dos resíduos e que se instalem lava-jatos.

4.14. Iluminação e Instalação Elétrica

Nas áreas de produção das massas e finalização dos produtos a iluminação pode ser artificial ou natural, desde que não interfira nos processos de produção, nem na qualidade higiênico-sanitária dos estabelecimentos e dos produtos.

Padrões mínimos para as fontes de luz artificial:

Devem ser colocadas diretamente no teto e localizadas sobre a área de

manipulação dos alimentos.

Devem ter proteção contra quebras e explosões.

Não causar sombras ou alterar cores.

As instalações elétricas devem ser preferencialmente embutidas ou não aparentes.

Quando exteriores, as instalações devem ser revestidas por tubulações isolantes.

As conexões elétricas devem ser isoladas para possibilitar fácil limpeza.

As áreas externas devem ser iluminadas, preferencialmente, com lâmpadas de vapor de sódio instaladas e afastadas das portas para reduzir a atração de insetos noturnos.

A iluminação deve ter padrões mínimos como:

- 1000 lux - áreas de inspeção;
- 250 lux - áreas de processamento;
- 150 lux - outras áreas.
-

4.15. Ventilação

Uma padaria deve ter um sistema de ventilação adequado, que pode ser de ventilação natural ou induzida através de circuladores ou condicionadores de ar.

4.16. Armazenamento para Lixo e Materiais Não Comestíveis

Recomenda-se que as lixeiras tenham controle constante, evitando o acúmulo de lixo na área de produção de alimentos. O ideal seria um descarte diário para que não acumule sujeiras na parte externa e interna da padaria, evitando assim que atraia pragas e micro-organismos.

5. EQUIPAMENTOS E UTENSÍLIOS UTILIZADOS NA PRODUÇÃO DE PÃES E DEMAIS PRODUTOS

A produção de pães e outros produtos oriundos da panificação dependem essencialmente dos seguintes equipamentos: amassadeira, cilindro, modeladora, fatiadora, divisora, batedeira planetária, forno, estufa e fritadeira elétrica, e de utensílios como: faca, formas e baldes. Também, refrigeradores e balcão expositor, todos estes produtos constituem os instrumentos essenciais para o funcionamento de um padaria.

5.1. Materiais

O material dos equipamentos e utensílios deve ser preferencialmente de aço inoxidável, uma vez que este material não transmite substâncias tóxicas, odores e sabores aos produtos, sendo resistente à corrosão e de fácil higienização. O alumínio também é uma opção de material, sendo de menor custo, porém com maior risco de transferir resíduo metálico ao alimento, com uma necessidade de um cuidado com a limpeza.

Quanto ao uso de baldes e tanques de plástico, recomenda-se que sejam utilizados por pouco tempo, pois estes apresentam a capacidade de absorver resíduos e odores, comprometendo a qualidade do produto.

6. HIGIENE PESSOAL

Todos os envolvidos no processamento e finalização dos produtos devem manter-se dentro dos requisitos mínimos necessários em relação à sua higiene pessoal.

6.1. Hábitos Pessoais Recomendados

- Banho diário;
- Conservar as unhas curtas, limpas e sem esmalte;
- Escovar os dentes após as refeições, bem como ao levantar-se e antes de dormir;
- Conservar os cabelos limpos e colocados totalmente dentro da touca;
- Não fazer uso de perfume;
- Usar desodorante inodoro ou suave;
- Não usar maquiagem;
- Homens deverão barbear-se diariamente;
- Manter o uniforme, avental e calçados sempre limpo;
- Não usar adornos, como anéis, pulseiras, brincos, colares entre outros;
- Não fumar no ambiente de trabalho.

6.2. Hábitos comportamentais

Na área de manipulação de alimentos é proibida qualquer conduta que venha a desfavorecer a qualidade dos alimentos, portanto deve-se tomar alguns cuidados como:

- Não conversar, tossir, espirrar sobre os alimentos, se for tossir ou espirrar cubra a boca com um lenço de papel e após este ato lave e desinfete as mãos antes de retornar à produção.
- Não limpe as mãos ou assue o nariz no uniforme;
- Não chupar balas ou fumar durante a produção de polpas ou fora do local especificado para esse fim.
- Usar corretamente o sanitário e, após, lave as mãos;
- Na área de produção, não masque chicletes, coma balas ou mantenha palito

na boca;

- Roupas e pertences pessoais como chave, carteiras, celulares, documentos devem ser guardados em lugares adequados (**vestiários**).
- Evitar coçar a cabeça, introduzir dedos nas orelhas, nariz e boca fora dos banheiros.
- Sempre que entrar na unidade fabril passar pelo pedilúvio.

6.3. Uniforme

- Deve ser trocado diariamente e estar sempre limpo;
- Deve ser usado **exclusivamente** na área de trabalho;
- Os calçados deverão ser fechados (sem abertura na frente),
- Os calçados deverão ser mantidos limpo e em boas condições;
- A touca obrigatoriamente limpa e integra.
- Os uniformes devem ser lavados com detergente de baixa alcalinidade e enxaguados em água corrente.

6.4. Higiene das mãos

Os funcionários devem higienizar as mãos com frequência, adotando técnicas e procedimentos adequados.

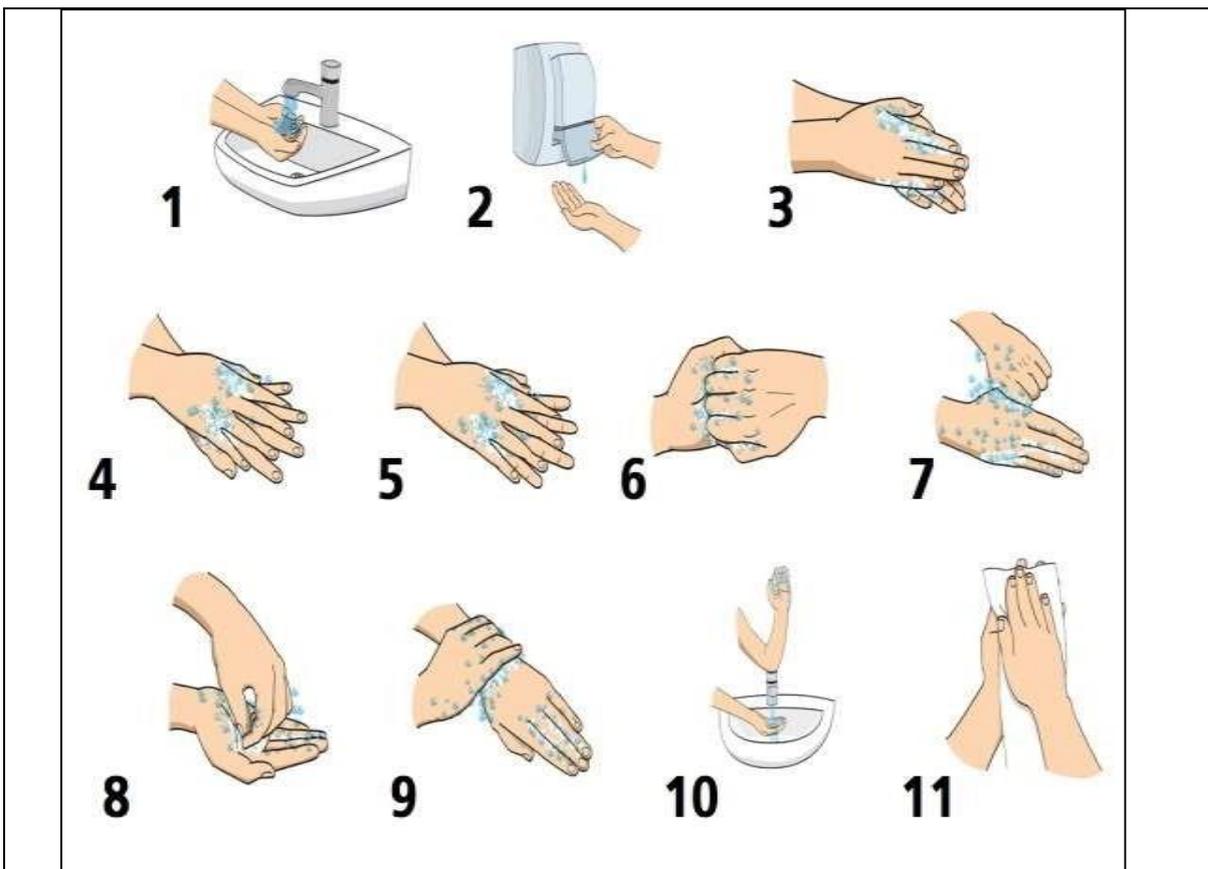
O hábito de lavar as mãos deve ser estimulado a toda hora!

- Ao chegar ao trabalho;
- Depois de utilizar os sanitários;
- Depois de tossir, espirrar ou assuar o nariz;
- Depois de usar esfregões, panos, material de limpeza;
- Depois de fumar;
- Depois de recolher outros resíduos;
- Depois de manipular utensílios e/ou equipamentos sujos e frutas não higienizados;
- Depois de pegar em dinheiro;
- Antes de manipular alimentos ou antes de iniciar uma nova atividade;
- Cada vez que estiverem sujas.

Lavagem Correta das Mãos

1. Utilizar água corrente para lavagem das mãos;
2. Com o uso de sabonete neutro;
3. Esfregar a palma das mãos;
4. O dorso das mãos; Espaço entre os dedos, polegar, articulações, as unhas e extremidade dos dedos, punhos com sabonete neutro, por aproximadamente 15 segundos;
5. Enxaguar bem com água corrente retirando todo o sabonete;
6. Secar com papel toalha não reciclado;
7. Esfregar as mãos com produto antisséptico (álcool gel 70°);

Na figura a seguir estão dispostas algumas figuras ilustrativas de como realizar uma lavagem correta das mãos, em um estabelecimento onde se manipula alimentos.



Fonte: Imagens google

ATENÇÃO:

O uso de luvas descartáveis, quando necessário (no caso de haver algum ferimento nas mãos) é **para proteger os alimentos** e não o manipulador.

Não adianta ir ao banheiro, coçar a cabeça, mexer no nariz, no lixo com as luvas e depois manipular os alimentos.

As luvas descartáveis se estiverem sujas, também carregam contaminantes para os alimentos.

6.5. Visitantes

Todas as pessoas que não fazem parte do quadro de funcionários e que visitam as instalações da padaria devem cumprir as disposições recomendadas no capítulo 6.

Evidenciando-se o uso de touca nos cabelos, protetores de barba (se houver pessoa com barba), passar pelo pedilúvio e higienização das mãos.

7. HIGIENIZAÇÃO DE FRUTAS:

A superfície das frutas contem muita contaminação como micro- organismos, parasitas, poeira, terra provenientes do solo e de outras fontes. O processo de higienização é necessário para frutas que são usadas cruas no preparo de recheio para tortas. As etapas de higienização a serem cumpridas são:

- **Seleção** - trata-se da retirada de partes estragadas ou que não servem para uso.
- **Lavagem** - frutas devem ser lavadas em água corrente potável, uma a uma.
- **Sanitização** - nesta etapa, ocorre a imersão das frutas, todas de uma só vez, em solução clorada, com concentração de 100 a 200 ppm, durante 15 minutos (a quantidade do produto a ser utilizada e o tempo de contato do alimento com a solução, devem seguir as instruções fornecidas pelo fabricante do produto). O sanitizante deve ter registro no Ministério da Saúde para uso em contato com alimentos.
- **Enxágue** - deve ser feito em água corrente.
- **Armazenamento** - utiliza-se utensílio higienizado com tampa ou coberto com filme plástico transparente, para evitar recontaminações por poeira, respingos, insetos, etc.

8. HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS MESAS E UTENSÍLIOS

É importante o controle rigoroso da higiene das áreas, equipamentos, móveis e utensílios, já que as sujidades servem para a proliferação de insetos e roedores e a higienização elimina ou reduz a contaminação. Na produção e finalização de produtos oriundos da panificação, é essencial uma higienização adequada para manter a qualidade dos mesmos.

8.1. Limpeza e Desinfecção

Recomenda-se que a limpeza e a desinfecção das áreas de produção e dos equipamentos sejam feitas no mínimo, duas vezes ao dia, no início e no fim do processo. É importante que a cada produção de massas diferentes, os equipamentos, pessoal, áreas de manipulação de alimentos devem ser higienizados para só depois iniciar outro produto.

É importante a seleção de detergentes e sanificantes ideais para as mais diversas operações. Os produtos devem ser registrados nos órgãos de competentes. A higienização de uma planta de processamento de alimentos é composta por dois estágios: Limpeza e sanitização:

- **Limpeza:** é a remoção de sujidades, resíduos orgânicos e minerais aderidos às superfícies. A limpeza deve ser úmida para a remoção de restos de massa e ingredientes com o auxílio de detergente, com ou sem o uso de fibras (escovas etc.). Os detergentes utilizados na etapa de limpeza úmida (lavagem) devem ser específicos para o tipo de sujidade a ser removida e serem aprovados e registrados ou notificados pela ANVISA.
- **Sanitização (desinfecção):** é a eliminação ou redução a níveis seguros, do número de micro-organismos patogênicos ou deteriorantes ainda presentes nas superfícies limpas. Na atividade de sanitização podem ser utilizados agentes físicos ou químicos. São exemplos de agentes físicos: o calor, sob a forma de água quente, ar quente ou vapor. Os agentes químicos mais usados são: produtos clorados (hipoclorito de sódio) e os que contêm quaternário de amônia, ácido peracético ou clorhexidina. No caso de uso de agentes sanitizantes de natureza química, eles devem ser aprovados e registrados ou notificados pela ANVISA.

Para tanto recomenda-se as seguintes operações para limpeza e desinfecção de equipamentos, utensílios, pisos e paredes.

- Limpeza preliminar ou pré-lavagem – para a remoção das sujidades
- Limpeza com detergente – para a remoção de sujidades mais aderidas.
- Enxágue – para remover o detergente
- Sanitização/desinfecção – para remover micro-organismos
- Enxágue – para a remoção dos sanitizantes.

8.2. Programa de Controle de Higiene e Desinfecção

Os planos de higiene e desinfecção devem ser padronizados. Não deve-se utilizar na unidade fabril substâncias odorizantes e/ou desodorantes, principalmente na área de manipulação de alimentos.

- **Equipamentos**

Deve-se proceder a retirada física de resíduos de forma manualmente, após pré-lavagem com água morna 36 a 48 graus célsius e lavagem com detergentes ácidos e alcalinos. Enxágue em água potável. Sanitização com produtos clorados e enxágue com água potável.

- **Pisos e Paredes**

Remoção física de sólidos. Pré-lavagem com água morna. Lavagem com detergentes e escovas com cerdas de náilon. Enxágue em água corrente. Sanitização com produtos clorados. Além das áreas de manipulação de alimentos, os vestiários, os banheiros, as vias de acesso e os pátios situados nas imediações dos locais que sejam parte destes devem se manter limpos.

- **Observações Gerais**

Recomenda-se, quando usar o cloro, verificar a procedência e o percentual de cloro ativo presente no produto.

O hipoclorito vendido comercialmente deve ter 8% de cloro ativo.

A água sanitária de uso doméstico tem 2% de cloro ativo.

8.3. Manipulação, Armazenamento e Remoção de Lixo

O lixo gerado durante a produção dos pães deve ser manipulado e removido de maneira que se evite a contaminação das áreas de processamento e dos produtos. Após a retirada dos resíduos da lixeira, esta deve ser limpa e desinfetada.

Nunca deixe acumular o lixo, remova-o sempre que necessário.

8.4. Sistema de Controle de Pragas

Toda a unidade de processamento de alimentos deve ter um programa contínuo de controle de pragas. A utilização de agentes químicos deve ser orientada por profissionais capacitados e que conheçam os efeitos tóxicos destas substâncias. O controle das pragas deve ser realizado por órgãos ou empresas credenciadas para este fim. Quando houver necessidade de eliminação destas pragas através de tratamentos químicos, a fábrica deve permanecer fechada, no mínimo, por 48 horas. Após este período deve ser feita a limpeza e a sanitização de toda a estrutura física e operacional da fábrica. Nas áreas de produção da padaria as pragas mais frequentes são: moscas/mosquitos, formigas e baratas.

8.5. Armazenamento de Substâncias Químicas

A estrutura física da padaria deve contemplar uma área destinada ao armazenamento de substâncias químicas como, material de limpeza, pesticidas e solventes. Não sendo possível uma área à parte, será necessário separar armários designados para este fim, as substâncias deverão conter informações sobre a sua toxicidade e modo de usar.

Na área reservada para este fim devem ser fixados cartazes de alerta em relação aos perigos destas substâncias.

9. RECEBIMENTO DE MATÉRIAS-PRIMAS

O recebimento de matérias-primas constitui a primeira etapa do processo de controle higiênico sanitário para a produção de alimento seguro. O recebimento deve ocorrer em área protegida de chuva, sol, poeira e que possua facilidades adequadas (estrados e balança, por exemplo). É importante que sejam estabelecidos horários e procedimentos para o recebimento dos produtos.

Assim:

- Devem ser estabelecidos horários diferentes para cada fornecedor, de tal

modo que a recepção de produtos não interfira no andamento das atividades da empresa;

- Caso as entregas aconteçam no mesmo horário, deve ser estabelecida a seguinte ordem ou sequência para recebimento e armazenamento:

1^a- alimentos mantidos sob refrigeração;

2^a- alimentos mantidos sob congelamento;

3^a- alimentos mantidos a temperatura ambiente.

10. EMBALAGENS

A escolha da embalagem do produto acabado é um fator de muito importante para a manutenção da qualidade e segurança do mesmo, pode prolongar a vida-útil e minimizar perdas de produtos por deterioração. Para tanto, as embalagens devem controlar a humidade, o oxigénio, a luz e ser uma barreira aos microrganismos presentes na atmosfera e impedir o seu desenvolvimento no produto. As embalagens devem ser inspecionadas imediatamente antes do uso de para se verificar sua segurança, e após o uso, para verificar o fechamento das mesmas. Na área de enchimento devem estar somente as embalagens necessárias do uso imediato.

11. ROTULAGEM DA EMBALAGEM

- No rótulo deve conter:
- Denominação de venda:
- Lista de ingredientes:
- Conteúdo líquido:
- Identificação de origem (razão social, endereço do fabricante, produtor ou distribuidor, país e cidade de origem):
- Indústria Brasileira.
- Número de registro do órgão competente:
- Identificação do Lote:
- Prazo de validade:
- Código de barras
- Informações nutricionais

12. ARMAZENAMENTO

- Quando os alimentos são armazenados incorretamente e não são utilizados em determinado tempo, a qualidade e a segurança acabam afetadas.
- As más práticas de armazenamento podem causar uma rápida deterioração dos alimentos.
- Para evitar o comprometimento da qualidade higiênico-sanitário do alimento preparado, ele deve ser armazenado em condições de tempo e temperatura adequados a sua conservação.

Armazenamento sob baixas temperaturas:

- No caso de se possuir apenas uma geladeira, o equipamento deve estar regulado para o alimento que necessitar de menor temperatura.
- No mesmo equipamento podem ser armazenados tipos diferentes de alimentos, desde que embalados, separados e identificados.
- Quando houver necessidade de armazenar diferentes gêneros alimentícios em um mesmo refrigerador, deve-se respeitar a seguinte disposição:
 - Os alimentos prontos para consumo devem ficar dispostos nas prateleiras superiores;
 - No caso de semi-prontos e/ou pré-preparados, utilizam-se as prateleiras intermediárias;
 - As prateleiras inferiores devem ser destinadas aos produtos crus, que precisam estar separados entre si e também dos demais produtos.

13. REGRAS IMPORTANTES

- Coloque etiquetas nos alimentos: Todos os alimentos prontos para comer, preparados no estabelecimento e que tenham sido mantidos por mais de 24 horas devem ser marcados com a data em que foi preparado e a data em que se deve vender, comer ou descartar.
- A disposição dos produtos deve obedecer a uma ordem que tenha como referência a data de fabricação. Os produtos que apresentem datas de fabricação mais antigas são posicionados de forma a serem consumidos em primeiro lugar. **Seguir a regra PVPS ou seja, primeiro que vence, primeiro que sai.**
- Todas as matérias-primas devem estar identificadas e protegidas contra contaminações.
- Os produtos de limpeza devem ser armazenados em locais específicos e identificados, separados dos alimentos e dos descartáveis.
- Deve ser proibida a entrada de embalagens externas (caixa de madeira, papelão) nas áreas de armazenamento e de manipulação.
- Produtos aguardando troca, vencidos ou que apresentaram alterações durante o armazenamento, devem ser mantidos identificados, em local separado dos outros alimentos.
- No estoque seco, os alimentos devem ser armazenados de forma organizada, em local limpo, livre de pragas e com temperatura e ventilação adequadas. Para permitir acesso às inspeções, limpeza e operações de controle de pragas, além de proporcionar melhor circulação de ar.
- Evitar ambiente escuros, úmidos e abafados. A farinha absorve umidade e tem uma grande tendência a mofar ou a deteriorar nesses ambientes.
- O material de embalagem deve ser mantido em uma área higienizada e seca. As embalagens devem estar protegidas de contaminações como poeira, produtos de higienização etc.
- Os materiais descartáveis devem ser mantidos em suas embalagens primárias até o momento do uso, a fim de se evitar contaminações.

LEMBRETE: Após a sanitização, os alimentos só devem ser manipulados com mãos, utensílios e/ou equipamentos higienizados e mantidos protegidos.

14. ÓLEO DE FRITURA

- Para os alimentos que forem submetidos à fritura, além dos controles estabelecidos para um tratamento térmico, deve-se instituir medidas que garantam que o óleo e a gordura utilizados não constituam uma fonte de contaminação química do alimento preparado.
- Os óleos e gorduras utilizados devem ser aquecidos a temperaturas não superiores a 180°C (cento e oitenta graus Celsius), sendo substituídos imediatamente sempre que houver alteração evidente das características físico-químicas ou sensoriais, tais como aroma e sabor, e formação intensa de espuma e fumaça.

15. ACONDICIONAMENTO

Para a exposição à venda, os produtos prontos (salgados e doces, por exemplo) devem ser acondicionados em recipientes (pratos ou travessas) higienizados (lavados e sanitizados).

Cuidado com a higiene dos utensílios utilizados e das mãos!

Somente devem ser embalados os produtos frios, pois a embalagem do produto morno resulta em condensação do vapor no interior da embalagem ou superfície do mesmo, o que propicia a proliferação de fungos, causando perda da qualidade e diminuindo a vida de prateleira.

16. EXPOSIÇÃO A VENDA

Para evitar a contaminação por poeira, insetos, saliva ou mãos do consumidor, os salgados, doces, sanduíches, etc. devem ser expostos em vitrines fechadas, de acordo com a forma de comercialização. A exposição dos produtos doces recheados/confeitados deve ser feita em balcão ou vitrine refrigerada, onde o produto deve permanecer em temperatura de até 5° C por, no máximo, 72 horas, protegido de contaminações e do consumidor. Os produtos devem ser manipulados com utensílios específicos, devidamente higienizados.

REFERÊNCIAS

BRASIL. Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. **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.

BRASIL. Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância Sanitária. Resolução RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004. **Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação**. Diário Oficial da República Federativa do Brasil, Brasília, DF, 16 set. 2004.

Anexo - PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS (POPS)

Padaria Rejane -Procedimentos Operacionais Padronizados POP 1 - HIGIENIZAÇÃO DE INSTALAÇÕES, MÓVEIS E UTENSÍLIOS

1 OBJETIVO

Garantir que todas as superfícies de contato direto e indireto com os alimentos sejam devidamente higienizadas, com frequência e processo adequado para não ocorram contaminações.

2 DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA

RDC nº 275/02, RDC nº 216/04

3 CAMPO DE APLICAÇÃO

Aplica-se a toda área interna do estabelecimento.

4 RESPONSABILIDADES

Os manipuladores, que atuam na padaria, são responsáveis pela higienização de equipamentos, móveis e utensílios.

5 DESCRIÇÃO

5.1 INSTALAÇÕES

- As paredes são higienizadas a cada 15 dias. A limpeza é realizada com solução de detergente e desengordurante. Após a limpeza a desinfecção é realizada com solução de hipoclorito de sódio na concentração 100ppm (100 ppm: 20 mL de hipoclorito de sódio a 2,5% e transferir para 5 L de água potável). Após a etapa de desinfecção é realizado o enxágue com água potável.
- As janelas e telas são limpas semanalmente com solução de detergente e desengordurante, após a limpeza se passa hipoclorito de sódio na concentração 100ppm no vidro das janelas. Enxágue com água potável.
- O teto da instalação é higienizado a cada 15 dias. A limpeza é realizada com solução de detergente e desengordurante. Após a limpeza a desinfecção é realizada com solução de hipoclorito de sódio na concentração 100ppm. Após a etapa de desinfecção é realizado o enxágue com água potável.

5.2 MÓVEIS, UTENSÍLIOS E EQUIPAMENTOS

- 1º Pre-limpeza: remoção mecânica de resíduos da massa dos todos os utensílios utilizados no preparo das mesmas,
- 2º Limpeza: lava-se com solução de detergente e desengordurante,
- 3º Enxágue: remoção do detergente e desengordurante com o uso de água potável.

5.3 PROCESSO DE DESINFECÇÃO

- 1º Desinfecção: solução de hipoclorito de sódio na concentração de 100 ppm, deixando em contato por 15 minutos.
- 2º Enxágue final: remoção da solução de hipoclorito de sódio das superfícies com água potável.
- 3º Secagem: secagem ao ar e coberto com panos para não ocorrer contato com contaminantes externos.

5.4 PERIODICIDADE DA HIGIENIZAÇÃO

- Diária** – pisos, todas as áreas de lavagem e de produção, pias e sanitários.
De acordo com o uso: equipamentos, utensílios, bancadas, superfícies de manipulação.
- Semanal** – prateleiras, portas, maçanetas, lixeira.
- Quinzenal** – estufas, paredes, teto, janelas, luminárias, interruptores, tomadas.

6 MONITORAMENTO

Preenchimento das planilhas de controle dos processos.

7 AÇÕES CORRETIVAS

Refazer a higienização recomendada.
Revisar os procedimentos e uso dos produtos de acordo com a diluição e tempo de contato.

8 ANEXOS

Planilha de higienização das instalações.
Planilha de higienização dos equipamentos, móveis e utensílios.

Anexo – PLANILHA PARA CONTROLE DE HIGIENIZAÇÃO

Frequência da limpeza realizada no estabelecimento.

EQUIPAMENTO/LOCAL	FREQUÊNCIA DE LIMPEZA	OBSERVAÇÕES
Mesa	Diariamente	Limpeza e Sanitização
Cilindro	Diariamente	Limpeza e Sanitização

Modeladora	Diariamente	Limpeza e Sanitização
Batedeira Planetária	Diariamente	Limpeza e Sanitização
Fatiador de pão	Diariamente	Limpeza e Sanitização
Amassadeira	Diariamente	Limpeza e Sanitização
Chão	Diariamente	Semanalmente é realizada uma limpeza mais cuidadosa
Sanitário	Diariamente	Limpeza e Sanitização
Fritadeira	Semanalmente	Troca de óleo é realizada semanalmente ou sempre que necessário
Divisora	Semanalmente	Limpeza e Sanitização
Forno	Semanalmente	Limpeza e Sanitização
Vidro	Semanalmente	Limpeza e Sanitização
Maçaneta	Semanalmente	Limpeza e Sanitização
Lixeira	Semanalmente	O saco do lixo é trocado diariamente
Prateleiras	Semanalmente	Limpeza e Sanitização
Portas	Semanalmente	Limpeza e Sanitização
Estufa	Quinzenal	Limpeza e Sanitização
Teto	Quinzenal	Limpeza e Sanitização
Parede	Quinzenal	Limpeza e Sanitização
Luminárias	Quinzenal	Limpeza e Sanitização
Interruptores	Quinzenal	Limpeza e Sanitização
Refrigeradores/Freezer	Quinzenal	Limpeza e Sanitização
Tomadas	Quinzenal	Limpeza e Sanitização