

Verificação da aplicação das Boas Práticas de Fabricação em um estabelecimento processador de refrigerante de caju

Bruna Farias de Souza^{1*}, Jonas Thiago Barbosa¹, Leonardo Saraiva de Viveiro¹; Cristiane Ayala de Oliveira²

1. Estudante do Curso de Tecnologia em Alimentos – IF Sertão-PE/Salgueiro *brufarias77@gmail.com

2. Orientadora do Trabalho Docente do Curso de Tecnologia em Alimentos, IF Sertão-PE/Salgueiro

Palavras Chave: check list, controle de qualidade, BPF

Introdução

A crescente preocupação que o tema qualidade de alimentos tem despertado é notória, e para garantir a segurança dos alimentos é fundamental a adoção de medidas que garantam a qualidade, tanto nutritiva quanto higiênico-sanitária dos mesmos. A produção industrialização, comercialização e manipulação de alimentos seguros é de grande importância para manter a integridade e capacidade do ser humano e, para tanto, depende da ingestão diária de alimentos quantitativamente e qualitativamente adequados, saudáveis e que não coloquem em risco a saúde. O segmento alimentício ingressou na era da qualidade e as empresas produtoras, industrializadoras, comercializadoras e transportadoras tiveram que se adequar às normas determinadas para oferecer, cada vez mais, produtos qualificados e seguros ao mercado. Diante disso, o objetivo deste trabalho foi avaliar a aplicação das Boas Práticas de Fabricação (BPF) em uma indústria de refrigerante de caju.

Resultados e Discussão

O diagnóstico das condições higiênico-sanitária foi realizado primeiramente por análise visual e, logo após, foi utilizado a lista de Verificação contida na resolução 275 de 21 de outubro de 2002 da Anvisa. De acordo com o observado através da visita *in loco* do total de quesitos contidos no *check list* que totalizam 172 itens, 2,90% enquadram-se em não se aplica (NA), 77,90% estão enquadrados em adequado (A) e 19,18% em inadequado (I) Os itens discriminados por bloco são explicitados na tabela 1.

Tabela 1. Porcentagem de atendimento dos quesitos avaliados de acordo com a distribuição dos itens.

Itens	Resultados (%)			Resultados (%)	
	AD	NA	IN	AD	IN
1. Edificações e instalações	48	28	2	62%	38%
2. Equipamentos, móveis e utensílios.	22	-	-	100%	-
3. Manipuladores	12	2	-	86%	14%
4. Matéria-prima, ingredientes e embalagem.	12	2	1	80%	20%
5. Rotulagem e armazenamento do produto final	7	1	1	78%	22%
6. Controle de qualidade do produto final	8	-	1	88%	11%
7. Documentação	25	-	-	100%	-

Legenda: NA = Não se Aplica; AD = Adequado; IN = Inadequado.

Com relação ao bloco de edificações e instalações o percentual de inadequações foi de 38% (Tabela1). Observou-se que as instalações sanitárias não são isolados da área de produção, assim como não há coleta

frequente do lixo das instalações sanitárias, proporcionando uma possível contaminação cruzada. Com relação à higienização de equipamentos, móveis e utensílios verificou-se um percentual de 100% de adequação, onde se constatou que os equipamentos e utensílios apresentavam bom estado de conservação e higiene. As operações de higienização dos equipamentos e maquinários são realizadas por um responsável comprovadamente capacitado.

Com relação aos manipuladores, foram observadas irregularidades, constando 14 % de inequação. Segundo Germano *et al.* (2003), a maioria das pessoas envolvidas na manipulação de alimentos necessita de conhecimentos sobre medidas básicas de higiene a serem empregadas em produtos alimentícios, assim como desconhecem a possibilidade de serem portadores assintomáticos de microrganismos, contribuindo para a contaminação do alimento.

O percentual de adequação do item matéria-prima, ingredientes e embalagem foi de 80%, resultado satisfatório onde as não conformidades de 20% foram por falta do controle da circulação e acesso do pessoal e não ordenamento do fluxo de produção. Quanto à rotulagem e armazenamento do produto final 78% dos itens se adequaram devido à presença de material estranho, estragado, ou tóxico no local. No item controle de qualidade do produto final, os 11% de inadequação se deram devido a falta de equipamento para controle de temperatura durante o transporte do produto.

Já para o item referente a documentação, o resultado de adequação do item quanto à responsabilidade foi 100% visto que a empresa tem conhecimento dos Procedimentos Operacionais Padronizados e faz com que eles sejam cumpridos. A Empresa também se preocupa com treinamento dos manipuladores, para capacitá-los ao trabalho.

Conclusões

Os resultados obtidos evidenciaram boas condições higiênico-sanitárias, porém foram detectados itens a serem melhorados, tais como o manejo de resíduos, higiene dos manipuladores e reparos na edificação.

BRASIL, Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. RDC nº 275 de 21 de outubro de 2002. Aprova o regulamento técnico de procedimentos operacionais padronizados aplicados aos estabelecimentos produtores / industrializadores de alimentos e a lista de verificação das boas práticas de fabricação em estabelecimentos produtores / industrializadores de alimentos. Diário Oficial da União. Brasília, 26 de outubro de 2002.

GERMANO, P. M. L. **Higiene Vigilância Sanitária de Alimentos**. 2. ed. São Paulo: Varela, 2003. 655p.