

5.07.01- Ciência e Tecnologia de Alimentos/Ciência de Alimentos

AVALIAÇÃO DAS CONDIÇÕES HIGIENICO-SANITÁRIAS DE UMA PADARIA DA CIDADE DE SALGUEIRO PERNAMBUCO

Liliane Dária Félix^{1*}, Joanne Cecilia cruz¹, Débora Tamara Félix², Luciana Façanha Marques³

1. Estudante do curso superior de Tecnologia em Alimentos-IF Sertão-PE/ Campus Sagueiro- PE

1. Estudante do curso superior de Tecnologia em Alimentos-IF Sertão-PE/ Campus Sagueiro- PE

2. Mestranda em Ciências e Tecnologia de Alimentos. UFS/Sergipe

3. Docente do Instituto Federal do Sertão Pernambucano – Campus Salgueiro / Orientador

Resumo:

O objetivo deste estudo foi verificar as condições higiênico-sanitárias de uma padaria da cidade de Salgueiro Pernambuco, através de uma lista de verificação baseada na RDC N° 275/2002 da ANVISA. O check-list aplicado visa através das respostas, verificar ou observar as condições de higiene referente aos alimentos e as etapas de produção do mesmo, como o perfil dos manipuladores, os equipamentos e utensílios e as instalações físicas. A análise dos dados, através das respostas do check-list, possibilitou constatar que as condições higiênico-sanitárias desta padaria inspecionada são precárias. A higiene da instalação, dos equipamentos é totalmente errônea, se tornando assim um potencial veículo de contaminação e transmissão de doenças. Além disso, as instalações oferecem acessibilidade para contaminação através de vetores como, baratas, moscas, ratos, gatos entre outros. Diante desses resultados evidencia-se a importância da capacitação dos manipuladores e do proprietário, para tornar as condições higiênico-sanitárias dessa padaria satisfatória.

Palavras-chave: Higiene; contaminação; check-list.

Apoio financeiro: Instituto Federal de Educação Ciência e Tecnologia

Introdução:

O alimento é essencial em todas as fases da vida, tanto para o crescimento quanto para a manutenção do corpo. Fornece energia e nutrientes para construir e reparar tecidos, para realizar o trabalho e manter as defesas corpóreas. No entanto, o mesmo alimento que nutri pode causar riscos à saúde do consumidor, caso critérios higiênico-sanitários não seja aplicado de maneira correta. (ADAMS, MOTARJEMI, 2000).

O conhecimento em higiene industrial é primordial porque esse processo visa criar um ambiente seguro e livre de contaminações em toda unidade fabril, auxiliando de forma direta na excelência da qualidade do produto final ofertado ao consumidor. (ANDRADE, N. J.; MACEDO, 1996).

As instalações devem possuir certos requisitos para os manipuladores de alimentos poderem realizar o seu trabalho nas melhores condições de higiene. Tais como um correto estado de conservação de modo a permitirem um bom nível de higiene. As instalações têm de ser projetadas de modo de que os alimentos, materiais e funcionários circulem ordenadamente de uma área para a outra, sem haver o risco de cruzamento de diferentes etapas de modo a evitar a contaminação cruzada (BRANDÃO, 2009).

Pesquisa realizada pela empresa multinacional francesa - Ipsos aponta o serviço de alimentação como o mais promissor do país. O setor de panificação se encontra inserido neste contexto, e para atender a necessidade da população precisam oferecer mais do que pães. De acordo com o Sindicato das Panificadoras – Sindipan, os produtos de confeitaria e rotisseria já fazem parte da linha de produção destes estabelecimentos, exigindo um maior controle, pois poderão ser facilmente contaminados (XAVIER, 2004).

Adams e Motarjemi (2000) ressaltam que, as infecções e toxinfecções alimentares caracterizadas pela falta de condições higiênico-sanitárias adequadas durante a manipulação, constituem um grave problema de saúde pública. Reforçando a importância de um trabalho de conscientização não só de funcionários, mas incluir no programa os proprietários (BRAMORSKI et al., 2004).

Diante das questões abordadas o objetivo deste trabalho foi de avaliar as condições higiênico-sanitárias de uma padaria da cidade de Salgueiro Pernambuco.

Metodologia:

A inspeção foi realizada numa padaria da cidade de Salgueiro Pernambuco, no período de janeiro de 2016. A escolha foi feita com base na popularidade da mesma entre os consumidores. O diagnóstico das condições higiênico-sanitárias do estabelecimento em questão, de início, foi feita através de uma visita ao local, para um reconhecimento visual das instalações, como também perguntas orais aos funcionários sobre as instalações, como é feita a higiene dos utensílios e armazenamento dos produtos produzido por eles, como a matéria-prima, e subprodutos. Posteriormente, foi feita uma segunda visita ao local onde aplicou-se uma lista de verificação das condições higiênico-sanitárias baseada na RDC N° 275/2002 da ANVISA. Após a obtenção dos dados, os resultados foram distribuídos numa tabela onde apresenta as conformidades e não conformidades do estabelecimento.

Resultados e Discussão:

Dentre as verificações, está a ausência de uniforme adequado, manipuladores utilizando adornos como alianças e colares. Muitos produtos são estocados em contato direto com o chão, sem a presença de estrados. A região interna da panificadora se encontra em claro estado de desgaste, suas paredes contêm frestas e rachaduras que favorecem a proliferação de vetores. Havia também o acúmulo de materiais em desuso ou danificados (como máquinas, engradados de bebidas, tampas de vaso sanitário, baldes quebrados, etc).

O acesso a área de produção se dá de modo irrestrito de pessoas na área de produção. Inclusive, para uso dos sanitários, é necessária a passagem pela produção para uso do mesmo. Facilitando o risco de contaminações. A iluminação é insuficiente, não havendo proteção para as lâmpadas contra possíveis explosões. A fiação da área de produção se encontra exposta, e alguns fios que conectam os equipamentos as tomadas cruzam a linha de produção podendo ocasionar em graves acidentes de trabalho. O fluxo de vento é insuficiente para minimizar o calor gerado em grande parte pelo forno durante o processo. A higienização da área de produção é executada pelos manipuladores após a produção, e caracteriza-se somente pela retirada dos resíduos sólidos da área de

produção, ficando assim os equipamentos revestidos de incrustações.

Estudos realizados por Fernandes et al, mostram que as falhas encontradas com frequência são ligadas ao controle de pragas, capacitação de manipuladores, armazenamento e transporte.

De acordo com Neto et al (2005), “compreende por ambiente um conjunto de fatores extrínsecos ao alimento que influenciam direta ou indiretamente na manutenção de sua qualidade”. Sendo assim, os ambientes externos e internos (armazenamento, preparo e à exposição dos alimentos) devem ser criteriosamente controlados para evitar possíveis contaminações.

Tabela 1. Resultado da lista de verificação feita na panificadora, município de Salgueiro-PE, 2016. IFSPE, 2016.

Avaliação	Sim	Não	Não se adequa	Total
Itens	67	31	68	166
Percentual (%)	40%	19%	41%	100%

Quanto a higiene dos estabelecimentos, a RDC N° 216 de 15 de setembro de 2004, estabelece que a edificação e as instalações devem ser projetadas de forma a possibilitar um fluxo ordenado e sem cruzamento em todas as etapas da preparação de alimentos e a facilitar as operações de manutenção, limpeza e, quando for o caso desinfecção. Tanto quanto às instalações físicas como piso, parede e teto devem possuir revestimento liso, impermeável e lavável. Devem ser mantidos íntegros, conservados, livres de rachaduras e infiltrações.

O resultado de SIM, direciona-se ao sistema de abastecimento de água ligado à rede; matérias-primas, ingredientes e embalagens inspecionadas na recepção; fossas, esgotos conectados à rede pública, entre outros. O percentual de NÃO, está relacionado, ao armazenamento inadequado dos produtos; higienização de instalações, equipamentos e utensílios de forma inadequada; manipuladores usando adornos; e ausência de uniforme apropriado.

De acordo com os resultados obtidos para o estabelecimento está classificado no

grupo 3 que varia de 0 a 50% de atendimento dos itens verificados (BRASIL, 2012).

Em trabalhos realizados por CAMPOS ET AL (2004), na avaliação de boas práticas de manipulação em estabelecimentos comerciais, a maioria das inadequações encontradas foram relacionadas ao controle de qualidade e recursos humanos, evidenciando a falta de esclarecimento quanto à necessidade da adoção das boas práticas e por possuírem funcionários sem treinamento para desempenhar funções referentes à manipulação de alimentos.

Conclusões:

Pôde-se observar à incidência de problemas relacionados com as edificações, as quais se destacaram pela freqüente constatação da falta de conservação e higienização das instalações. No presente estudo evidenciou-se também a grande dificuldade no acesso às informações onde os funcionários relatam nunca terem participado de uma capacitação. Demonstrando interesse em participar de futuras capacitações.

A padaria apresentou inconformidade, ficando classificada apenas no grupo 3 de atendimento aos itens.

Portanto, este estabelecimento não está dentro dos limites aceitáveis pela legislação e terá que melhorar os itens em desacordo, para fornecer um produto com maior qualidade e que passe segurança aos consumidores desse estabelecimento.

Tendo em vista a gama de obstáculos que muitas vezes desestimulam os empresários do ramo de alimentos a adotarem as Boas Práticas, sugere-se um maior nível de informação disponível. É fundamental a utilização de técnicas, como as boas práticas de fabricação e o cumprimento dos procedimentos operacionais padronizados, que garantam consideravelmente, a qualidade e a segurança dos alimentos oferecidos, de modo que não ponha em risco a saúde dos consumidores.

Referências bibliográficas

ADAMS, M.; MOTARJEMI, Y. Segurança Básica dos Alimentos para Profissionais de Saúde - OMS, (Organização Mundial de Saúde). São Paulo, Roca, 2000.

ANDRADE, N. J.; MACEDO, J. A. B.

Higienização na indústria de alimentos. São Paulo: Varela, 1996.189p.

BRAMORSKI, A.; FERREIRA, A.; KLEIS, G.; DOMONONI, M.; CRESCENCIO, T. M. Perfil higiênico-sanitário de panificadoras e confeitarias do município de Joinville. Rev. Higiene Alimentar, v.18, nº123, p. 40, 2004.

BRANDÃO. S. A. B. Boas práticas de fabricação dentro do frigorífico. Monografia (apresentada ao curso de pós-graduação de Higiene e Inspeção de Produtos de Origem Animal). Universidade Castelo Branco. Goiânia, 2009.

BRASIL. Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA). **Resolução RDC nº. 216, de 15 de setembro de 2004.** Dispõe sobre o Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação.

BRASIL. Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA). **Resolução RDC nº. 216, de 15 de setembro de 2004.** Dispõe sobre o Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação.

CAMPOS, C. de M. F. et al. **Avaliação das Boas Práticas de Fabricação de Manipulação em Estabelecimentos Comerciais de Teresina – PI.** Disponível em: <[HTTP://pt.scribd.com/doc/51222659/78avaliacao-das-boas-praticas-de-manipulacao-em-estabelecimentos-comerciais-de-teresina-pi](http://pt.scribd.com/doc/51222659/78avaliacao-das-boas-praticas-de-manipulacao-em-estabelecimentos-comerciais-de-teresina-pi)>. Acesso em: 11 de março de 2016.

FERNANDES et al. **Avaliação das condições higiênico-sanitárias das lanchonetes de um campus universitário de Governador Valadares- MG.** Disponível:<<http://www.gvaa.com.br/revista/index.php/CVADS/article/view/1001/947>>. Acesso em: 02 março de 2016.