

Boas práticas de fabricação em um serviço de alimentação

Good manufacturing practices in a food service

Andréia Ferlini da Cunha^{1,2}, Priscila B. Zanella^{1}, Maria Eduarda Fink²*

¹ Departamento de Nutrição – Universidade Federal do Rio Grande do Sul (UFRGS)

² Instituto de Pesquisas Ensino e Gestão em Saúde (iPGS)

Endereço para correspondência:

Priscila Berti Zanella
Universidade Federal do Rio Grande do Sul
Rua Ramiro Barcelos 2400 - 2º andar, Santa Cecília
Porto Alegre - Rio Grande do Sul
Telefone: 55 51 3308-5602
Fax: 55 51 33085059

E-mail: priscila_zanella@hotmail.com

Resumo

A ausência de controle higiênico-sanitário em serviços de alimentação é a principal causa da ocorrência de Doenças Transmitidas por Alimentos (DTA), as quais comprometem a saúde do consumidor. O objetivo do presente estudo foi analisar os procedimentos rotineiros para execução das atividades de acordo com as Boas Práticas de Fabricação (BPF), assim como o controle da sua aplicação em um armazém de produtos orgânicos, em uma cidade do sul do Brasil. Foi utilizado o *check list* proposto pela Portaria Estadual nº 78/2009 como ferramenta para selecionar as principais não conformidades do estabelecimento. Os resultados mostraram a falta de controle e padronização da higienização de hortifrutigranjeiros, ausência de uma periodicidade na limpeza de equipamentos do local e do registro dessa atividade. Além disso, não foi observada a desinfecção diária de esponjas e panos não descartáveis utilizados na unidade. Também foram encontrados alimentos sem identificação de validade. Dessa forma, entende-se a importância da existência de um controle rotineiro das atividades, assim como a periodização de treinamentos que envolvam toda a equipe no combate as irregularidades do local.

Palavras-chave: Capacitação em serviço; Estudo de Caso; Gestão de qualidade.

Abstract

The absence of hygienic-sanitary control in food services is the main cause of the event of foodborne disease, which compromises the consumer's healthy. The aim of this study was to analyze the routine procedures to perform the activities according to Good Manufacturing Practices (GMP), as well as the control of their application in an organic product warehouse, in a city in the south of Brazil. The check list proposed by state Portaria nº 78 (2009) was used as a tool to select the main nonconformities of the establishment. The results showed the lack of control and standardization of vegetables and fruits hygiene, absence of periodicity in the cleaning of equipments of the place, as well as the recording of this activity. In addition, daily

disinfection of sponges and non-disposable cloths used in the unit was not observed. Food was also found without identification of validity. Thus, it is understood the importance of the existence of routine control of activities, as well as the periodization of trainings that involve the whole team in combating the irregularities of the place.

Key-words: In-service training; case report; quality management.

INTRODUÇÃO

A falta de cuidados no ambiente e na manipulação de alimentos é um grande problema em unidades de alimentação, pois é fator primordial para o desenvolvimento de micro-organismos nas preparações, causando as Doenças Transmitidas por Alimentos (DTA). A contaminação por esses patógenos gera sintomas desagradáveis aos comensais, como febre, náuseas, vômitos, dores abdominais, entre outros, tendo consequências mais graves nos grupos de risco (crianças, idosos, gestantes e imunodeprimidos), podendo levar à morte ^(1,2). Além disso, a empresa perde credibilidade com os seus clientes, reduzindo a sua competitividade no mercado.

Os serviços de alimentação são aqueles estabelecimentos que realizam as atividades de manipulação, preparação, fracionamento, armazenamento, distribuição, transporte, exposição à venda e entrega de alimentos preparados para fornecer ao público fora do lar ⁽³⁾. O hábito de realizar a alimentação fora de casa tem sido uma crescente no dia a dia do brasileiro ⁽⁴⁾. Uma recente revisão da literatura realizada por Saccol e colaboradores constatou que mais de um terço do orçamento familiar foi gasto com alimentos fora de casa e ressaltam a importância desses serviços de alimentação no impacto da saúde da população ⁽⁵⁾.

As Boas Práticas de Fabricação (BPF) são um conjunto de procedimentos que devem ser adotados por serviços de alimentação visando à garantia da qualidade sanitária e da conformidade dos produtos alimentícios com os regulamentos técnicos ^(6,7). Para garantir o controle das BPF há procedimentos específicos, denominados Procedimento Operacional Padronizado (POP), definido pela RDC nº 216 como “Procedimento escrito de forma objetiva que estabelece instruções sequenciais para a realização de operações rotineiras e específicas na manipulação de alimentos”, que devem ser adotados em indústrias alimentícias e em serviços de alimentação ⁽¹⁾. Os POPs que precisam ser implementados nessas unidades são os seguintes: higienização de instalações, móveis, equipamentos e utensílios; potabilidade da água; higiene, saúde e capacitação dos manipuladores e controle integrado de vetores e pragas urbanas ⁽¹⁾.

Segundo a *World Health Organization* (WHO) ⁽⁷⁾, doenças transmitidas por alimentos, especialmente as causadas por organismos patogênicos, seguem sendo um grande problema em todos os países. Ao longo dos anos, foram desenvolvidos diversos estudos mundiais que avaliaram populações atingidas por doenças alimentares, bem como suas consequências, com o intuito de controlar e/ou eliminar essas ocorrências. Estes dados demonstram a importância da existência de programas de vigilância sanitária que controlem as regiões mais suscetíveis, além da incidência de casos novos ^(8,9).

Para obter sucesso nas atividades realizadas durante o processo de produção, é preciso ter colaboradores capacitados e aptos a exercerem determinadas funções. A capacitação de Recursos Humanos (RH) é realizada por meio de treinamentos, que são

atividades de qualificação voltadas a preparar o empregado para exercer o cargo ou espaço organizacional para o qual foi admitido ⁽¹⁰⁾. Como resultados positivos conquistados por essas atividades destacam-se a maior segurança e higiene de trabalho; melhoria das técnicas e dos padrões de execução; maior confiança no empregado, reduzindo ações de supervisão; melhoria da qualidade de produtos e serviços, redução da frequência de perdas e danos, bem como desperdícios de gêneros e danificação de equipamentos e utensílios ⁽¹¹⁾. Por esses motivos é fundamental que a empresa tenha um programa de treinamentos periódicos, tanto para admissão de novos funcionários, como para reforçar o conhecimento dos mais antigos.

Portanto, o presente estudo justifica-se pela necessidade de garantir a qualidade do processo de produção, de acordo com as Boas Práticas de Fabricação, tendo em vista a garantia do fornecimento de um alimento seguro aos clientes, bem como a qualificação da empresa no setor, tornando-a mais competitiva no mercado. Este trabalho tem como objetivo analisar os procedimentos rotineiros para a execução das atividades de acordo com as BPF, assim como o controle da sua aplicação, em uma empresa situada em uma cidade do sul do Brasil.

MATERIAL E MÉTODOS

O presente trabalho consiste em um estudo de caso descritivo com a utilização de métodos qualitativos. A unidade escolhida abriu no ano de 2016 e fica localizada no município de Porto Alegre, Rio Grande do Sul, Brasil, consta com seis funcionários, dentre esses uma nutricionista, responsável técnica do local. Surgiu com a proposta de oferecer produtos orgânicos e naturais de forma sustentável, com o objetivo de propagar a cultura da alimentação saudável. Oferece cerca de 50 almoços diários de segunda-feira a sábado em sistema de prato do dia, conhecido como Prato Feito (PF).

Foi utilizado como ferramenta de coleta o *check list*, proposto pela Portaria Estadual n° 78/2009 ⁽¹²⁾. O instrumento está dividido em 149 perguntas, sendo 34 relacionadas ao tópico de edificações, instalações, equipamentos, móveis e utensílios; 17 ao de higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios; 7 ao de controle integrado de pragas; 9 ao de abastecimento de água; 3 ao de manejo de resíduos; 15 ao de manipuladores; 12 ao de matérias-primas, ingredientes e embalagens; 26 ao de preparação do alimento; 6 ao de armazenamento e transporte de alimento preparado; 9 ao de exposição ao consumo do alimento preparado; 4 ao de documentação e registro; 7 ao de responsabilidade. As visitas técnicas foram realizadas três vezes por semana durante um mês para a avaliação observacional do local e do serviço.

A partir da Portaria Estadual n° 78/2009 foram selecionadas as principais não conformidades do estabelecimento e sugeridas às devidas ações corretivas para as mesmas, de acordo com as exigências da legislação. Os registros foram anotados no próprio *check list* pelo responsável técnico da empresa juntamente com nossa pesquisadora.

Foi proposto um termo de compromisso aos gestores da unidade, como forma de autorização para a coleta de dados no local.

RESULTADOS E DISCUSSÃO

Após observação da rotina de trabalho e do ambiente do estabelecimento de alimentação escolhido, durante uma semana, foram identificados os principais pontos positivos e os que necessitam de correções visando a melhoria da qualidade do serviço. Em relação aos pontos positivos destaca-se a infraestrutura do local de trabalho, que se encontra de acordo com as normativas da legislação e a efetiva utilização de produtos orgânicos. Na última década os produtos orgânicos apresentaram um aumento tanto na sua produção quanto no seu consumo principalmente por serem mais saudáveis em comparação aos convencionais devido ao seu maior conteúdo de compostos bioativos e por estarem associados a um estilo de vida mais saudável ⁽¹³⁾.

Um dos pontos a serem melhorados está a falta de controle e padronização da higienização de hortifrutigranjeiros que foi uma das não conformidades encontradas no estabelecimento. O procedimento de lavagem de frutas e vegetais deve garantir uma diluição de cloro, que deve estar na concentração de 100 a 250 mg/L e um período de contato de 15 minutos, conforme a Portaria Estadual n° 78/2009 ⁽¹²⁾. Tanto os panos de limpeza não descartáveis, como as esponjas utilizadas em superfícies que entram em contato com alimentos não seguem os procedimentos diários de higienização. A mesma portaria recomenda que sejam desinfetados em água fervente por 15 minutos ou em método de solução clorada a 200 mg/L ⁽¹²⁾.

Em relação à limpeza do estabelecimento foi observada a falta de periodicidade em alguns equipamentos, como os refrigeradores e a coifa, assim como a falta de registro dessa atividade. De acordo com a RDC n° 216/2004 ⁽¹⁾, a desinfecção de instalações e equipamentos, quando não forem realizadas rotineiramente, deve ser registrada.

Também foram encontrados alguns alimentos e preparações sem identificação do produto e de validade no refrigerador da cozinha. Um estudo realizado por Mello e colaboradores ⁽¹⁴⁾ avaliou as condições higiênico-sanitárias através do *check list* proposto pela Portaria Estadual n° 78/2009, em Unidades de Alimentação e Nutrição da cidade de Porto Alegre. Os resultados mostraram semelhanças com o presente trabalho, visto pela deficiência no processo de higienização de instalações, móveis e utensílios. A grande dificuldade encontrada por parte das UAN foi a adaptação ao uso das esponjas, panos de limpeza descartáveis e não descartáveis. Da mesma forma Susin e colaboradores ⁽¹⁵⁾ avaliaram as condições higiênico-sanitárias de 148 unidades de alimentação e nutrição distribuídas por todas as regiões do Estado gaúcho. Os autores concluíram que as unidades avaliadas apresentaram condições higiênico-sanitárias desfavoráveis, fato este que poderia comprometer a segurança dos alimentos preparados nestes locais.

O método *Hazard Analysis and Critical Control Point* (HACCP), conhecido no Brasil como Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC), é uma forma de manter a vigilância sanitária no ambiente de produção ⁽¹⁶⁾. De acordo com o *Codex Alimentarius* (2003) ⁽¹⁷⁾, esse sistema permite identificar, avaliar e controlar possíveis perigos para a segurança dos alimentos, sendo, uma importante ferramenta apta a ser inserida em UAN.

Os registros de processos são muito importantes em unidades de alimentação e nutrição uma vez que permitem acompanhar a evolução de implementações e podem contribuir com a segurança dos alimentos produzidos ^(18,19). Assim como forma de melhorar a qualidade do serviço e evitar a proliferação de patógenos nos alimentos foram escolhidos pontos críticos para as devidas ações corretivas a serem feitas na unidade avaliada, podendo para tal fazer a implementação das seguintes planilhas de

controle: Planilha de higienização de hortifrutigranjeiros (Figura 1) e Planilha de limpeza periódica (Figura 2).

FIGURA 1 - PLANILHA DE HIGIENIZAÇÃO DE HORTIFRUTIGRANJEIROS

Data	Hora	Produto	Concentração (ppm)	Ação corretiva	Responsável

FIGURA 2 – PLANILHA DE LIMPEZA PERIÓDICA

SEMANAL		
DIA	EQUIPAMENTO/ESTRUTURA	RESPONSÁVEL
	Paredes	
	Portas	
	Janelas	
	Prateleiras	
	Coifa (externamente)	
	Refrigerador (cozinha)	
	Refrigerador (bebidas)	
	Refrigerador (hortifrutigranjeiros)	
	Refrigerador (caixa)	
QUINZENAL		
DIA	EQUIPAMENTO/ESTRUTURA	RESPONSÁVEL
	Estoque	
MENSAL		
DIA	EQUIPAMENTO/ESTRUTURA	RESPONSÁVEL
	luminárias	
	Interruptores de luz	
	tomadas	
SEMESTRAL		
DIA	EQUIPAMENTO	RESPONSÁVEL
	Coifa (tubulação)	

As planilhas servirão de base para avaliação dos procedimentos, bem como para a sugestão de ações corretivas, caso haja necessidade de melhorias no processo produtivo. Para isso, elas poderão ser avaliadas e verificadas periodicamente pelo responsável técnico do local. Esse acompanhamento pela nutricionista é de suma importância uma vez que mesmo que atualmente muitos restaurantes possuam o manual de BPF implantado, mas nem todos apresentam registros de controle de processos ou quando existentes esses registros não estão corretamente preenchidos ou as planilhas de registros são preenchidas parcialmente^(20,21).

Para que se tenha um serviço de qualidade, com o fornecimento de uma refeição saudável e segura para os clientes, é preciso que haja um intenso controle em todo o processo produtivo e que toda a equipe esteja apta e comprometida a exercer as suas

tarefas de acordo com as BPF. Dessa forma, foi proposto um treinamento de BPF com os colaboradores e gestores da unidade como forma de padronizar o serviço, de acordo com os cuidados higiênico-sanitários exigidos na legislação e adaptado ao ambiente em questão.

Além disso, foi indicado o monitoramento diário da validade dos produtos, observando o critério PVPS (Primeiro que Vence Primeiro que Sai) visando reduzir o risco de alimentos deteriorados que são prejudiciais à saúde, além do desperdício da unidade⁽²²⁾.

À vista destas considerações, entende-se a importância da realização de treinamentos periódicos com os colaboradores, enfatizando a relevância dos procedimentos de rotina do serviço, além de motivá-los a exercerem as suas tarefas com atenção e consciência, visando à qualidade e segurança das refeições fornecidas à clientela.

REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

1. Brasil. Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA). Dispõe sobre Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação. Resolução n. 216, de 15 de setembro de 2004. Brasília: Diário Oficial da União; Poder Executivo, 16 de setembro de 2004.
2. Switaj TL, Winter KJ, Christensen SR. Diagnosis and Management of Foodborne Illness. *Am Fam Physician*. 92: 358-65, 2015.
3. Cunha DTD, Rosso VV, Stedefeldt E. Food safety performance and risk of food services from different natures and the role of nutritionist as food safety leader. *Cien Saude Colet*. 23: 4033-4042, 2018.
4. Bezerra IN, Moreira TMV, Cavalcante JB, Souza AM, Sichieri R. Food consumed outside the home in Brazil according to places of purchase. *Rev. Saúde Pública*. 51. 2017.
5. Saccol ALF, Serafim AL, Hecktheuer LH, Medeiros LB, Silva EA Jr. Food Safety in Feeding Services: A Requirement in Brazil. *Crit Rev Food Sci Nutr*. 56: 1363-9, 2016.
6. Malavi DN, Muzhingi T, Abong' GO. Good Manufacturing Practices and Microbial Contamination Sources in Orange Fleshed Sweet Potato Puree Processing Plant in Kenya. *Int J Food Sci*. 2018.
7. Kirk MD, Pires SM, Black RE, Caipo M, Crump JA, Devleeschauwer B, Döpfer D, Fazil A, Fischer-Walker CL, Hald T, Hall AJ, Keddy KH, Lake RJ, Lanata CF, Torgerson PR, Havelaar AH, Angulo FJ. World Health Organization Estimates of the Global and Regional Disease Burden of 22 Foodborne Bacterial, Protozoal, and Viral Diseases, 2010: A Data Synthesis. *PLoS Med*. 12, 2015.
8. Gould LH, Walsh KA, Vieira AR, Herman K, Williams IT, Hall AJ, Cole D. Surveillance for foodborne disease outbreaks - United States, 1998-2008. *MMWR Surveill Summ*. 62: 1-34, 2013.

9. Finger JAFF, Baroni WSGV, Maffei DF, Bastos DHM, Pinto UM. Overview of Foodborne Disease Outbreaks in Brazil from 2000 to 2018. *Foods*. 8, 2019.
10. Sampaio J, Tavares K. Estrutura e Programas de T&D: O Caso das Empresas Públicas e Sociedades de Economia Mista do Estado de Minas Gerais. *RAC*. 5: 121-144, 2001.
11. Berthelsen RM, Barkley WC, Oliver PM, McLymont V, Puckett R. Academy of Nutrition and Dietetics: revised 2014 standards of professional performance for registered dietitian nutritionists in management of food and nutrition systems. *J Acad Nutr Diet*. 114:1104-1112, 2014.
12. Porto Alegre. Secretaria de Saúde. Portaria n. 78 de 30 de setembro de 2009. Aprova a Lista de Verificação em Boas Práticas para Serviços de Alimentação e dá outras providências. Secretaria da Saúde do Estado do Rio Grande do Sul adjunta, RS. Diário Oficial do Estado do Rio Grande do Sul, Porto Alegre, 30 de setembro de 2009.
13. Hurtado-Barroso S, Tresserra-Rimbau A, Vallverdú-Queralt A, Lamuela-Raventós RM. Organic food and the impact on human health. *Crit Rev Food Sci Nutr*. 59: 704-714, 2019.
14. Mello F, Schineider S, Lima S, Frazzon J, Costa M. Avaliação de higiene e das boas práticas em Unidades de Alimentação e Nutrição do Município de Porto Alegre/RS. *Alim. Nut.Braz. J. Food. Nutr*. 24: 175-182, 2013.
15. Susin V, Pereira FB, Gregoletto MLO, Cremonese C. Sanitary hygiene conditions, structural and operating in Units of Food and Nutrition. *Vigil. sanit. debate* 5: 60-6, 2017.
16. Palomino-Camargo C, González-Muñoz Y, Pérez-Sira E, Aguilar VH. Delphi methodology in food safety management and foodborne disease prevention. *Rev Peru Med Exp Salud Publica*. 35: 483-490, 2018.
17. Codex alimentarius. Recommended International Code of Practice General Principles of Food Hygiene. CAC/RCP 1-1969, Rev. 4, 2003.
18. Lee P, Hedberg CW. Understanding the Relationships Between Inspection Results and Risk of Foodborne Illness in Restaurants. *Foodborne Pathog Dis*. 13: 582-586, 2016.
19. Cunha DTD, Rosso VV, Stedefeldt E. Food safety performance and risk of food services from different natures and the role of nutritionist as food safety leader. *Cien Saude Colet*. 23: 4033-4042, 2018.
20. Serafim AL, Hecktheuer LH, Stangarlin-Fiori L, Medeiros LB, Martello L, Machado CE. Evaluation of the Implementation of Good Handling Practices in Food and Beverage Areas of Hotels. *J Food Prot*. 78: 2043-51, 2015.
21. McFarland P, Checinska Sielaff A, Rasco B, Smith S. Efficacy of Food Safety Training in Commercial Food Service. *J Food Sci*. 84: 1239-1246, 2019.

22. Gomes V, Oliveira AS, Barros M, Barbosa F, Vieira JÁ. Stock management and storage: an analysis at a supermarket in the northwest of Rio de Janeiro. *Rev. Lat.-Am. Inov. Eng. Prod.* 6: 175–188, 2018.