

**7º Simpósio de Ensino de Graduação****PROPOSTA DE ELABORAÇÃO DO MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO BASEADO NAS ATIVIDADES DE UMA INDÚSTRIA FRACIONADORA DE ALIMENTOS****Autor(es)**

LAIS APARECIDA DA SILVA

Orientador(es)

ANGELA DE FÁTIMA KANESAKI CORREIA

1. Introdução

O relatório técnico de estágio curricular foi desenvolvido para avaliar os procedimentos de manipulação dos alimentos fracionados pela indústria alimentícia localizada no interior do estado de São Paulo, visando corrigir possíveis falhas de manuseio, que irão acarretar em contaminação física, química ou microbiológica dos produtos e podendo assim colocar em risco a saúde dos consumidores. Portanto foi proposto à empresa a conceituação aos colaboradores dos procedimentos de Boas Práticas de Fabricação e das normas exigidos pela legislação, com o objetivo de garantir a segurança alimentar.

Considerando os aspectos importantes como o controle nos processos de fracionamento desde a chegada das matérias-primas até o produto acabado, os equipamentos e os utensílios utilizados, o armazenamento das mercadorias e das embalagens em local adequado, as condições de higiene e limpeza do ambiente de trabalho, as técnicas que deverão ser utilizadas para manipulação correta e também a saúde dos colaboradores, sendo essas operações preliminares e fundamentais para a produção de alimentos de qualidade e livre de contaminação.

Este relatório foi realizado pela estagiária Laís Aparecida da Silva, sob orientação da prof^a Angela de Fátima Kanesaki Correia e contém as atividades realizadas na empresa durante período do estágio, o trabalho técnico e as conclusões pertinentes para o aprimoramento dos conhecimentos técnicos e experiências profissionais adquiridas durante este período.

O estágio foi realizado na área de Controle de Qualidade e Processos, com duração de 160 horas, no período de 25/08/2008 à 04/03/2009.

De acordo com a Portaria nº 216, de 15 de setembro de 2004 da Agência Nacional de Vigilância Sanitária do Ministério da Saúde, as Boas Práticas de Fabricação, são práticas e procedimentos de higiene que devem ser obedecidos pelos manipuladores desde a aquisição das matérias primas, durante o processamento, até o consumidor final. O objetivo das Boas Práticas é evitar a ocorrência de doenças provocadas pelo consumo de alimentos contaminados.

Segundo Juran (1991), a qualidade consiste nas características do produto que vão ao encontro das necessidades dos clientes e dessa forma proporcionam a satisfação dos seus clientes em relação ao produto. A qualidade é definida como a ausência de falhas.

Com a inovação tecnológica foi caracterizado a novidade introduzida na produção, a partir das possibilidades de aplicação do conhecimento científico aos problemas do processo produtivo (TOLEDO, 1987).

As empresas estão buscando a implantação do manual de Boas Práticas de Fabricação, devido à competitividade, melhoria contínua, a exigência do mercado consumidor e principalmente a segurança alimentar, elas desenvolvem sistemas e métodos de Gestão e Controle de Qualidade, treinamentos aos colaboradores, criando um diferencial na indústria.

2. Objetivos

Este estágio teve como principal objetivo verificar os procedimentos realizados pela indústria alimentícia, fracionadora de alimentos, com a aplicação dos conceitos para a elaboração do manual de Boas Práticas de Fabricação, estabelecendo normas e procedimentos necessários exigidos pela legislação na elaboração de produtos alimentícios industrializados; garantir a qualidade sanitária dos alimentos evitando causar riscos à saúde dos consumidores, levando em consideração os aspectos pessoais, instalações, equipamentos, utensílios, e além do aperfeiçoamento dos conhecimentos teóricos e práticos adquiridos durante o estágio, o qual contribuiu fundamentalmente para a formação do estagiário, sendo um desafio, devido à empresa ser familiar e de pequeno porte e estar em crescimento no mercado de alimentos, buscando a inovação tecnológica e a melhoria contínua nos seus processos.

3. Desenvolvimento

O trabalho técnico no estágio foi a princípio a realização do diagnóstico das atividades desenvolvidas pela empresa, e após essas verificações foram apresentadas recomendações e propostas de melhorias para as atividades dos processos, estoque das mercadorias e no aspecto comportamental dos colaboradores.

Os recursos para o desenvolvimento das atividades foram através da elaboração de procedimentos e treinamento aos colaboradores. Foi utilizado um questionário tipo Check-list para verificação das Boas Práticas de Fabricação com base na Resolução – RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002, da Agência Nacional de Vigilância Sanitária, para verificar as condições higiênico-sanitárias dentro da empresa.

E seguindo as recomendações da Portaria CVS 6/99, de 10 de março de 1999, que estabelece os parâmetros e critérios para o controle higiênico-sanitário em estabelecimento de alimentos, aplicado a todos os estabelecimentos nos quais sejam realizadas algumas das seguintes atividades: produção, industrialização, fracionamento, armazenamento e transporte de alimentos.

4. Resultado e Discussão

Os resultados da verificação no diagnóstico inicial foram apontados alguns itens relevantes citados a seguir.

A utilização de embalagens primárias, secundárias e terciárias para armazenar seus produtos. Na área de armazenamento das embalagens foi realizado alterações em decorrência das condições de estocagem, como o controle de umidade, temperatura ou contaminação microbiológicas, acarretando numa embalagem inadequada para o uso em contato direto ou indireto com alimentos, portanto deve ser destinado um local adequado para esses materiais.

Foi proposto no armazenamento das matérias-primas, a organização das mercadorias por data de validade, com o primeiro produto que entra na área, deve ser o primeiro produto que sai para o fracionamento (PEPS), inspeção visual e atentando para possíveis alterações de umidade do ambiente, pois a empresa trabalha com produtos de baixa umidade.

Na área de armazenamento de produto acabado, foi proposto melhoria no estoque, com a utilização de prateleiras de aço inox ou outro material apropriado, seguindo as recomendações da Portaria CVS 6/99, identificando-as por produtos, lotes e prazo de validade, e o descarte dos paletes de madeiras e caixas plásticas que eram utilizadas no estoque, as prateleiras também foram utilizadas para o armazenamento de embalagens e matérias-primas.

Foi solicitado reforma nas instalações, devido as paredes serem em alvenaria, o piso sem revestimento lavável e anti-derrapante e com a coloração escuro avermelhado, promovendo o escurecendo do local, teto sem forro, proporcionando um local com pouca iluminação, em função da construção ser muito antiga.

Na área de fracionamento e/ou empacotamento dos produtos foi proposto modificações no lay-out, devido às instalações sanitárias (banheiros e vestiários) estarem com ligação direta com a área de processamento, ocorrendo a possibilidade de contaminação cruzada nos alimentos, e em atendimento aos itens da Portaria CVS 6/99.

Recomendações em relação aos equipamentos, móveis e utensílios. Os equipamentos devem ser constituídos de material aço inox, de superfície lisa, de fácil limpeza, sem a possibilidade de gotejamento de graxa, sem porcas e parafusos expostos em contato com os alimentos para evitar as incrustações. Os móveis como mesas e bancadas de madeira devem ser substituídos por materiais de superfícies lisa, resistente, impermeável, de fácil limpeza e desinfecção. Os utensílios como conchas, colheres, bacias, também devem ser de materiais inertes, bem conservados, sem crostas e resíduos, limpos e higienizados diariamente e armazenados em local onde estejam protegidos contra sujidades, insetos ou roedores.

Nos aspectos de higiene pessoal foi realizado treinamento com os procedimentos que devem ser adotados e seguidos como normas da empresa, com relação à banho diário, cabelos protegidos por toucas, barbas aparadas, unhas curtas, limpas e sem esmalte ou base, e a não utilização de adornos como anéis, alianças, brincos, colares, pulseiras e relógios durante o contato com alimentos, a utilização dos

uniformes de cores claras, limpos, com troca diária, sapatos fechados em bom estado de conservação e limpeza, o uso de meias, além da orientação de não comer na área de fracionamento e não carregar no uniforme dinheiro, celular, caneta, etc.

Foi afixado o procedimento correto de lavagem das mãos e sua frequência como ao chegar no setor, após manipular dinheiro, fumar, usar os sanitários e sempre que necessário.

Foi proposto também a reciclagem das embalagens sacarias, caixas e papéis, as quais eram descartadas em lixo comum. Para que houvesse o incentivo da coleta seletiva dos materiais, foi definido que os recursos adquiridos fossem destinados como bonificação aos colaboradores, ou utilizados para suprir os recursos necessários para o processo de melhoria contínua da empresa.

Com relação aos aspectos de controle integrado de pragas, no vencimento do serviço de dedetização e desratização foi recomendado a gerência a renovação do serviço, devido ao aparecimento de pragas na indústria, a fim de prevenir ou minimizar a presença de insetos, roedores e pombas presente no estabelecimento, através de um controle químico empregado e executado por empresa especializada regularizada pelo Ministério da Saúde, evitando assim a contaminação dos alimentos, equipamentos e utensílios.

Quanto aos resultados de verificação através da ferramenta Check list, foi constatado o atendimento à 24% das conformidades, em função de relatar o diagnóstico inicial da empresa antes da realização do trabalho de capacitação, conscientização, treinamento e preparação para a implantação das BPF, fortalecendo mais ainda a necessidade do desenvolvimento do programa, pois foi evidenciado a situação de não conformidade nas operações e atividades da indústria fracionadora de alimentos.

5. Considerações Finais

Sabendo que garantir a qualidade dos seus produtos é fundamental, a empresa preocupada com a melhoria dos seus processos de fracionamento, buscou-se aperfeiçoar conscientizando seus colaboradores das medidas de segurança alimentar, através dos procedimentos de Boas Práticas de Fabricação, com palestras e treinamentos sobre a importância no consumo de alimentos seguros e os riscos que podem causar a saúde pública devidos as contaminações decorrentes da inadequada manipulação dos alimentos.

Referências Bibliográficas

BRASIL, Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Portaria nº 216, de 15 de setembro de 2004. Regulamento técnico de boas práticas para serviços de alimentação. Brasília, Diário Oficial da União, 16 set. 2004.

BRASIL, Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002. Regulamento técnico de procedimentos operacionais aplicados aos estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos e a lista de verificação das boas práticas de fabricação em estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos. Brasília, Diário Oficial da União, 06 nov. 2002.

JURAN, J.M.; GRZYNA, F. M. Controle da qualidade – Conceitos, políticas e filosofia da qualidade. In: _____. A função Qualidade. 4. ed. São Paulo: Makron, 1991. cap. 2, p.11.

SÃO PAULO: CENTRO DE VIGILÂNCIA SANITÁRIA DE SÃO PAULO. Portaria CVS 6/99, de 10 de março de 1999. Regulamento técnico sobre os parâmetros e critérios para o controle higiênico-sanitário em estabelecimento de alimentos. D.O.E.SP de 12 mar. 1999.

TOLEDO, J. C. Qualidade industrial: conceitos, sistemas e estratégias. In: _____. Macrodeterminantes da Qualidade: qualidade e tecnologia. São Paulo: Atlas, 1987. cap. 2, p. 52.