
ESTUDO DE CASO SOBRE AS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM RESTAURANTE DO MUNICÍPIO DE FRANCISCO BELTRÃO - PR.¹

Rafael Aldori Velho²
Claudia T. G. Galvan³

Área de conhecimento: Economia Doméstica
Eixo Temático: Qualidade de Vida e Desenvolvimento Sustentável

RESUMO

Para a obtenção de uma alimentação de qualidade é necessário que os padrões higiênico-sanitários sejam satisfatórios, pois, são condições indispensáveis para a segurança alimentar dos consumidores. Realizou-se a pesquisa em restaurante comercial de Francisco Beltrão – PR., com objetivo de avaliar às Boas Práticas de Fabricação. A metodologia utilizada foi observações *in loco* com base na lista de verificação da RDC nº 275/2002. Identificou-se aspectos insatisfatórios referente às instalações físicas, treinamento e higienização pessoal dos manipuladores, equipamentos e utensílios. É fundamental desenvolver ações de modo a intervir nos pontos negativos apontados, como adotar programas de treinamento e capacitação dos funcionários, registro de Procedimentos Operais Padrão, elaboração de Manual e aplicação das Boas Práticas de Fabricação rotineiramente para assegurar a qualidade dos alimentos e a saúde e satisfação dos consumidores.

Palavras-chave: Manipuladores de Alimentos. Segurança Alimentar. Treinamento.

INTRODUÇÃO

A alimentação passou por várias mudanças com o passar dos tempos, sendo assunto de alta relevância em todos os aspectos. Atualmente, os alimentos são produzidos e transformados devem atender as necessidades dos consumidores e sempre visando a segurança alimentar.

Nas últimas décadas aconteceram importantes mudanças nos hábitos alimentares da população, dentre eles, o aumento no consumo de alimentos

¹Trabalho de Conclusão de Curso apresentado como requisito parcial à obtenção do título de Bacharel em Economia Doméstica da Universidade Estadual do Oeste do Paraná (UNIOESTE) no ano letivo de 2012.

²Acadêmico do quarto ano de Economia Doméstica: rafaelvelho_99@hotmail.com.

³Professora orientadora. Graduada em Economia Doméstica. Pós Graduada em Desenvolvimento Regional e Dinâmicas Ambientais, Docente do Curso de Economia Doméstica - UNIOESTE - Francisco Beltrão, Integrante do Grupo de Pesquisa em Segurança Alimentar – Gepsa. Claudiagalvan@yahoo.com.br.



produzidos por restaurantes pela praticidade que estes oferecem. Com esta mudança, a segurança alimentar tornou-se uma preocupação constante não somente dos consumidores, mas também dos órgãos públicos, levando à necessidade de controle sanitário dos alimentos.

A cadeia produtiva de alimentos pode ser responsável por doenças de origem alimentar, decorrente muitas vezes da deficiência das instalações, falta de qualidade na matéria-prima, conhecimento e ausência de treinamento dos manipuladores de alimentos referente às Boas Práticas de Fabricação. A garantia da qualidade e da segurança da alimentação é, atualmente, direito dos consumidores em todo o mundo. Por isso, cada vez mais, as organizações públicas, e também as empresas do setor de alimentos, têm buscado assegurar a qualidade de seus produtos e serviços.

As Boas Práticas de Fabricação – BPF é o sistema mais aceito e de melhor resposta para obtenção de produtos seguros, pois apresenta recomendações que devem ser adotadas em unidades de produção de alimentos. As empresas, cada vez mais estão implantando este sistema, que assegura parâmetros básicos de qualidade, importante para a saúde do consumidor e decisivo na escolha dos produtos (STANGARLIN, 2009).

Levando-se em conta tamanha importância do controle sanitário dos alimentos, justifica-se a realização deste estudo em Serviço de Alimentação e Nutrição no município de Francisco Beltrão – Pr., baseado na lista de verificação da RDC nº 275/2002 da Anvisa, objetivando conhecer as condições higiênicas sanitárias para a qualidade dos alimentos produzidos pelo estabelecimento.

1 REFERENCIAL TEÓRICO

As Boas Práticas de Fabricação – BPFs abrangem um conjunto de medidas que devem ser adotadas pelas indústrias de alimentos a fim de garantir a qualidade sanitária e a conformidade dos produtos alimentícios de acordo com os regulamentos técnicos.

Para implantação das Boas Práticas de Fabricação em restaurantes é fundamental o treinamento dos funcionários enfocando a manipulação, contaminação e doenças transmitidas por alimentos, higiene pessoal do



manipulador, limpeza e higienização das instalações, equipamentos e utensílios. Também é necessário definir um Plano de Ação com o acompanhamento de um profissional capacitado, o qual faça visitas ao restaurante durante as etapas de implantação do projeto, deve ser elaborado os Procedimentos Operacionais Padronizados (POP's) para a limpeza e sanitização dos utensílios, dos maquinários e das instalações (BRASIL, 2003; NETO, 2005).

Conforme os autores citados, a implementação das BPFs em uma unidade produtora de alimentos eleva a qualidade dos produtos, garante a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos, reduz riscos oferecendo maior segurança e satisfação aos consumidores, bem como possibilita um ambiente de trabalho mais eficiente e satisfatório, otimizando o processo produtivo e minimizando custos.

Com o objetivo de melhorar a qualidade dos alimentos através das condições higiênico-sanitárias e adequar as ações da Vigilância Sanitária nesta área, a Agência Nacional de Vigilância Sanitária do Ministério da Saúde publicou leis e normas como a Portaria nº 1428 de 26 de novembro de 1993 e as Resoluções nº 326, de 30 de julho de 1997, nº 216, de 15 de setembro de 2004 e RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002. Estas se aplicam a empresas que a manipulam, fracionam, armazenam, distribuem, transportam e comercializam alimentos preparados ao consumo tais como: cantinas, buffets, comissarias, confeitarias, cozinhas industriais, cozinhas institucionais, lanchonetes, padarias, pastelarias e restaurantes, entre outros.

A Portaria 1.428/MS estabelece orientações para a execução das atividades de inspeção sanitária, de forma a avaliar as Boas Práticas para a obtenção de padrões de identidade e qualidade de produtos e serviços na área de alimentos com vistas à proteção da saúde da população. Bem como avaliar a eficácia e efetividade dos processos, meios e instalações, assim como dos controles utilizados na produção, armazenamento, transporte, distribuição, comercialização e consumo de alimentos através do Sistema de Avaliação dos Perigos em Pontos Críticos de Controle – APPCC (BRASIL, 1993).

As Resoluções nº326 de 1997 e a nº216 do ano de 2004 definem e regulamentam as condições técnicas e tecnológicas que devem orientar às Boas Práticas de Fabricação - BPF e a elaboração do Manual de Boas Práticas (BRASIL, 1997; BRASIL, 2003).



Com o propósito de melhorar a legislação geral, a RDC nº 275/2002 orienta sobre o controle contínuo das Boas Práticas de Fabricação e os Procedimentos Operacionais Padronizados, além de promover a harmonização das ações de inspeção sanitária para serviços de alimentação. Para que um estabelecimento esteja de acordo com as leis, o mesmo precisa atender de imediato a todos os itens discriminados na Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos, adaptada das diretrizes desta resolução (BRASIL 2003; BRASIL, 2004).

Acredita-se que uma das problemáticas relacionadas às práticas de higiene em restaurantes refere-se ao desconhecimento e conseqüentemente ao descumprimento das normas vigentes, tanto por parte dos responsáveis pelo estabelecimento como pelos manipuladores. É importante salientar que compete às autoridades sanitárias a fiscalização dos estabelecimentos, devendo ser realizada com base na metodologia de análise de risco, avaliando a efetividade dos processos, meios, instalações e controles utilizados. Por isso é importante que os proprietários ou responsáveis pelo estabelecimento garantam a capacitação e o aperfeiçoamento em Boas Práticas de Fabricação aos manipuladores de alimentos.

2 METODOLOGIA

O restaurante pesquisado trata-se de um estabelecimento comercial, localizado no centro de Francisco Beltrão – PR., que atende seus clientes de segunda-feira a sábado, somente no horário do almoço, seus clientes são na maioria estudantes e trabalhadores do município e da região Sudoeste. A pesquisa foi direcionada à avaliação de todos os fatores referentes às Boas Práticas de Fabricação incluindo um questionário verbal aplicado aos funcionários e assim identificando o nível de conhecimento dos mesmos.

Realizou-se a pesquisa bibliográfica e posteriormente uma observação descritiva in loco com estudo e avaliação das Boas Práticas de Fabricação, baseando-se na Lista de Verificação adaptada das diretrizes da RDC nº275/ 2002.



3 APRESENTAÇÃO E ANÁLISE DOS RESULTADOS

O estabelecimento estudado trata-se de um restaurante comercial, que serve em média 160 refeições diariamente, conta com a prestação de serviço de 8 funcionários, sendo 2 cozinheiras, 1 auxiliar de cozinha, 1 operadora de caixa, 3 garçons e 1 gerente administrativo. A Tabela 01 apresenta dados referentes a faixa etária, gênero e escolaridade dos manipuladores.

Tabela 01. – Distribuição dos manipuladores de alimentos de acordo com gênero, faixa etária e escolaridade.

Faixa etária (anos de idade)	Gênero		Escolaridade	
	Feminino	Masculino		
Até 20	1	2	Ensino fundamental incompleto	1
20 - 29	2	–	Ensino fundamental completo	2
30 - 39	1	–	Ensino médio incompleto	2
40 – 49	2	–	Ensino médio completo	1
			Ensino superior incompleto	2
Total	6	2		8

De acordo com a Tabela 01, observa-se que os manipuladores, em sua maioria (75%), são do sexo feminino, e o número de funcionários com idade abaixo de 20 anos representa (37,5%). Quanto ao grau de escolaridade, possuem ensino fundamental incompleto, ensino fundamental completo e ensino médio incompleto cinco entrevistados, representando 62,5% dos funcionários. Cabe ressaltar que os dois funcionários que aparecem na tabela com o ensino médio incompleto, estão no ano de conclusão do mesmo e os outros dois com ensino superior incompleto



também estão cursando, um no primeiro ano de Administração e o outro no segundo ano de Nutrição, e pretendem prosseguir com os estudos se aperfeiçoando na área de alimentos.

Segundo Germano (2003), o grau de escolaridade implica no processo de compreensão dos conteúdos abstratos e de visualizar a importância da manipulação adequada dos alimentos para garantir a qualidade higiênico-sanitária, além da obtenção de resultados mais satisfatórios nas atividades de treinamento.

Em pesquisa realizada por Rotta (2011), em frigorífico de abate de suínos e fabricação de embutidos no município de Francisco Beltrão – PR. constatou-se que 78,57% dos funcionários possuíam ensino fundamental incompleto, ensino fundamental completo e ensino médio incompleto; 42,86% dos manipuladores tinham idade na faixa entre 20 a 29 anos; 85,71% possuem conhecimento e 14,29% dos manipuladores não conhecem às BPF. Isso pode contribuir com o risco de contaminação alimentar e a transmissão de doenças veiculadas por alimentos.

3.1 Área Externa

A localização do restaurante pesquisado apresenta-se livre de focos de insalubridade, de objetos em desuso e vetores. O acesso não é de exclusividade do restaurante, pois o mesmo serve a outros estabelecimentos comerciais. O restaurante está instalado no segundo piso e apesar de possuir superfície dura e pavimentada, o trânsito sobre rodas não é possível, por possuir somente escadas para o acesso.

A área externa do restaurante deve ser livre de focos de insalubridade, poeira, lixo e objetos em desuso ou estranhos ao ambiente, vetores e outros animais no pátio e vizinhança. É necessário conter vias de acesso interno com superfície dura ou pavimentada, adequada ao trânsito sobre rodas com escoamento adequado e limpo. O acesso deve ser direto, não comum a outros usos como habitação. Localizar-se no pavimento térreo, para facilitar o abastecimento dos gêneros alimentícios e a limpeza e manutenção do restaurante (BRASIL, 2002; FIGUEIREDO, 1999; SILVA JR., 1995).



3.2 Área Interna

A área interna da referida UAN, está livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente. O piso é de material que permite fácil e adequada higienização, não apresenta defeitos, rachaduras, trincas e ou buracos. Verificou-se a inexistência de ralos e drenos para o correto sistema de drenagem, os resíduos e a água são retirados manualmente com o auxílio de panos, rodos e vassouras, sempre após o término da produção.

Para Trigo (1999), o piso deve ser revestido de material liso, resistente, impermeável e em bom estado de conservação, facilitando a higienização. Devem ser mantidos sempre secos nos períodos em que houver exposição de alimentos e lavados somente na ausência da produção de alimentos. O processo da higienização de superfícies se baseia na eliminação dos resíduos, remoção da gordura com uso de produtos químicos (sabão\detergente), remoção do sabão ou detergente e sanificação com uso de sanificante apropriado para o fim.

O teto da cozinha é de blocos de cimento áspero e cor escura, dificultando a limpeza, porém sem trincas, rachaduras, umidade, bolor e descascados. Já a área de distribuição dos alimentos possui o teto com forro liso de fácil higienização. As paredes e divisórias estavam em bom estado de conservação com acabamento liso, impermeável e de fácil higienização. Referente aos ângulos das paredes, teto e piso foi verificado a ausência de abaulamentos nos mesmos.

O teto pode ser um foco de contaminação pela falta de manutenção, oferecendo perigos físicos e químicos. Eles devem ter acabamento liso, impermeável, cor clara e encontrar-se em bom estado de manutenção, livre de rachaduras, descascamentos, bolores e livre de goteiras (TRIGO, 1999).

Resultados diferentes foram encontrados por Durek (2005), em pesquisa sobre a verificação das boas práticas de fabricação em indústria de leite e derivados, registrados no Serviço de Inspeção Federal – SIF constatou que 30,7 % dos estabelecimentos apresentavam teto ou forro, pisos e paredes com descamação, bolores e umidade.

As janelas da UAN estudada são de fácil limpeza, possuem telas de proteção contra entradas de animais, insetos e roedores, já as portas são dotadas de molas que ajudam a mantê-las sempre fechadas.



De acordo com Trigo (1999), as janelas devem encontrar-se em bom estado de limpeza e conservação, serem preferencialmente feitas de alumínio ou ferro, estarem sempre pintadas e sem pontos de ferrugem, dotadas de tela milimétrica a fim de evitar o acesso de pragas. Estas proporcionam a renovação do ar e a insolação ao ambiente, pois a radiação ultravioleta ajuda a reduzir a contaminação ambiental, além de diminuir a necessidade de iluminação artificial.

As portas devem possuir molas para evitar o contato dos manipuladores com a maçaneta, que pode ser fonte de microrganismos (SILVA JR, 1995).

3.3 Instalações Sanitárias

Referente às instalações sanitárias, constatou-se a inexistência de vestiários próprios aos manipuladores, estes utilizam os sanitários destinados aos clientes do restaurante. Os banheiros e vestiários apresentam-se isolados da área de produção, sem fluxo cruzado e independente para cada sexo, com vasos sanitários, mictórios e lavatórios íntegros e em proporção adequada ao número de pessoas, as instalações são providas de água corrente, sabonete líquido inodoro e papel toalha.

O armário de uso pessoal dos funcionários é um guarda roupas usado, de madeira e em mal estado de conservação, localizado no corredor de acesso aos banheiros. Neste corredor circulam clientes e funcionários. Os chuveiros não são usados, pois estão em precário estado de conservação.

Em pesquisa realizada por Santos; Rangel e Azeredo (2010), em cinco restaurantes da cidade do Rio de Janeiro, constatou-se que em todos os estabelecimentos os vestiários e instalações sanitárias estavam em condições precárias, sem os produtos de higiene pessoal, demonstrando a falta de conscientização dos proprietários em relação às BPFs.

Os lavatórios da área de produção possuem água corrente e torneira com acionamento automático, sabonete líquido e toalhas de papel. Estão em posição adequada com relação ao fluxo de produção e serviço em número suficiente de modo a atender toda a área de produção.

Conforme orientações de Brasil (1997), os estabelecimentos que manipulam alimentos devem dispor de vestiários e banheiros adequados, estar convenientemente situados, sendo separado o de uso de clientes e o de uso dos



manipuladores. Esses locais devem estar bem iluminados e ventilados, sem comunicação direta com áreas de produção de alimentos, devem ser construídos lavabos com água, providos sabonete líquido, detergente, desinfetante e toalhas de papel não reciclado. Possuir orientação ao manipulador sobre a obrigatoriedade e a forma correta de higienização das mãos após o uso do sanitário.

3.4 Iluminação e Ventilação

Quanto à iluminação, constatou-se que não havia nenhum ofuscamento e nem lugares escuros no ambiente, no entanto as lâmpadas não eram providas de proteção contra quebras e a higienização não estava de acordo, pois as mesmas estavam empoeiradas. O restaurante possui uma boa circulação de ar e o ambiente estava livre de fungos, gases, fumaça, pós, partículas em suspensão e condensação de vapores sem causar danos à produção. Segundo informações dos funcionários, os ambientes climatizados possuem rotineiramente manutenção dos equipamentos, incluindo a higienização e verificação do filtro adequado para cada tipo de equipamento, mas nenhum tipo de registro referente a este item foi encontrado.

Para Silva Jr. (1995), a iluminação deve incidir numa direção que não prejudique os movimentos nem a visão dos manipuladores, precisa ser distribuída uniformemente pelo ambiente, evitando ofuscamentos, sombras, cantos escuros, reflexos fortes e contrastes excessivos. O sistema elétrico, lâmpadas e luminárias devem possuir sistema de segurança contra explosão e quedas acidentais, devendo ser limpas rotineiramente.

3.5 Higienização

A higienização das instalações, equipamentos, maquinários, móveis e utensílios da UAN pesquisada é feita freqüentemente pelos próprios manipuladores, entretanto, não há nenhum registro de higienização e nem procedimento operacional padrão. É importante frisar que a higienização sem as devidas orientações é falha, pois foram verificadas lâmpadas empoeiradas conforme citado acima. São disponibilizados produtos e utensílios adequados para realizar a higienização. Quanto aos produtos de limpeza utilizados, todos são regularizados pelo Ministério



da Saúde, guardados em local adequado e identificado. A diluição dos produtos, tempo de contato e modo de uso\aplicações seguem as instruções do fabricante.

A higienização na indústria de alimentos visa basicamente à preservação da pureza e a qualidade microbiológica dos alimentos. Auxilia na obtenção de produto com qualidades nutricionais, sensoriais e condição higiênico-sanitária não oferecendo riscos à saúde do consumidor, contribuindo para a produção de alimentos dentro dos padrões microbiológicos recomendados pela legislação. A produção de alimentos seguindo normas adequadas de controle de qualidade viabiliza os custos de produção e satisfaz aos anseios dos consumidores (ANDRADE; MACEDO, 1996).

3.6 Controle de Pragas e Vetores

As infestações por pragas podem ocorrer em locais que favoreçam a proliferação e onde haja disponibilidade de alimentos. As edificações devem ser mantidas em boas condições de conservação para evitar o acesso de pragas e eliminar os locais potenciais para a sua proliferação, pois a disponibilidade de alimento e água favorece o abrigo e infestação de pragas. A boa higienização, a inspeção de materiais e o monitoramento podem minimizar a probabilidade de infestação e reduzir a necessidade do uso de inseticidas (OPS, 2006).

O serviço de alimentação e nutrição citado, possui controle integrado de pragas e vetores, inibindo a presença dos mesmos, ou qualquer evidência como fezes, ninhos e outros. A adoção de medidas preventivas e corretivas é tomada com o objetivo de impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou proliferação de vetores e pragas urbanas. Este serviço é feito por empresa especializada contratada pelo restaurante, o controle químico é comprovado através de registro da aplicação deste serviço.

3.7 Abastecimento de Água

O restaurante recebe abastecimento de água da rede pública e possui um reservatório apropriado para o armazenamento. O gelo produzido pelo restaurante é



feito com água potável, manipulado e estocado sob condições higiênico-sanitárias satisfatórias.

O suprimento de água potável feito pelas companhias estatais realiza os procedimentos de cloração da água de aproximadamente 0,3 ppm. Esse nível de cloro permite boa condição para o consumo, sem a presença de bactérias patogênicas. Devendo ser realizado o monitoramento da água e controle dos equipamentos usados na fabricação de gelo, trocando todos os filtros sempre que necessário (TRIGO, 1999).

3.8 Manejo de Resíduos

As lixeiras apresentam tampas de acionamento não manual, identificação de lixo orgânico e não orgânico, a retirada é feita duas vezes ao dia, ou sempre que necessário. O manejo de resíduos é feito com recipientes adequados para coleta, com o uso de sacos de lixo apropriados, evitando focos de contaminação. Depois de retirado, o mesmo é levado para uma área destinada para os resíduos, onde fica armazenado em cima de estrados fora do alcance dos animais, após é coletado pelo órgão responsável, todos os dias. O esgoto do restaurante é ligado à rede pública e está bom estado de funcionamento, pois, não foi visualizado nenhum vazamento no encanamento.

Segundo Hazelwoold; Mcclean (1994), os recipientes utilizados para o armazenamento do lixo devem ser de material fácil de esterilizar e desinfetar, suficientemente pequenos para esvaziá-los pelo menos três vezes por dia. Os recipientes destinados ao armazenamento de lixo fora das áreas de manipulação de alimentos devem ficar sobre plataformas elevadas, para não serem atacados por animais domésticos roedores e pássaros.

3.9 Equipamentos, Móveis e Utensílios

Os equipamentos, móveis e utensílios da área de produção e distribuição dos alimentos, possuíam desenho e número adequado para a atividade e estão dispostos de forma a facilitar higienização. Todos os materiais que entram em



contato com os alimentos apresentavam superfícies integras, impermeáveis, resistentes à corrosão, com material de fácil higienização e não contaminante. Verificou-se a inexistência de planilha de controle das temperaturas e registro descrito que comprove a manutenção preventiva dos equipamentos. Cabe ressaltar a presença de colheres de madeira, que é qualificado como material contaminante dos alimentos.

Todos os equipamentos, superfícies, ferramentas utilizadas na indústria alimentícia devem receber consideração especial, relativamente à higiene, limpos e desinfetados e ou esterilizados com facilidade e funcionar adequadamente. Utensílios de madeira não devem ser usados em função da sua capacidade de armazenar microrganismos (HAZELWOOD; MCCLEAN, 1994).

3.10 Higiene dos Manipuladores

No que se refere à higiene pessoal, os manipuladores utilizavam uniforme de cor branca, limpos e em bom estado de conservação, sapatos e toucas adequados para o uso na área de produção de alimentos. A lavagem das mãos não é realizada corretamente, não é seguido os avisos existentes que explicam o procedimento adequado, constatou-se também o uso de anéis, relógios e brincos pelos manipuladores durante a produção.

Verificou-se, que há no restaurante, uma grande preocupação relacionada à higiene, no entanto, os manipuladores cometem muitos erros, isso por não terem o conhecimento dos processos de BPF a serem seguidos e pelo fato de não existir supervisor ou programa de capacitação relacionado à higiene dos manipuladores.

Na pesquisa realizada por Rotta (2011), 100% dos manipuladores afirmaram considerar importante esta prática. Porém, durante o acompanhamento realizado ao estabelecimento, observaram-se falhas neste quesito, sendo que os manipuladores ao preparem os embutidos faziam a higienização das mãos em uma balde com água, repetidamente sem trocar a água.

As mãos são o principal meio de contaminação alimentar por estarem em contato constante com os alimentos, superfícies e alimentos crus e cozidos. A lavagem adequada das mesmas, antes da manipulação dos alimentos, remove a



maioria dos microrganismos, mas a eficiência da lavagem pode ser melhorada pela ação de anticépticos (TEIXEIRA, 2000).

A observação da higiene pessoal é um dos itens de extrema relevância nas Boas Práticas de Fabricação. Dessa forma os manipuladores que não mantêm uma boa higiene pessoal, que possuam condições de saúde inadequadas, os que se comportam de forma a contaminar os alimentos e transmitir doenças aos consumidores, não devem ser autorizados a entrar na área de manipulação. Acontecendo isso a gerência do estabelecimento deve ser comunicada imediatamente (OPS, 2006).

Foi constatado, que existe supervisão periódica do estado de saúde dos manipuladores com exames específicos realizados por laboratório especializado, sendo os mesmos anexados na ficha de cada funcionário.

Todos os funcionários que manipulam alimentos devem ser submetidos a exames médicos a cada seis meses. Esses exames devem avaliar a ação dos riscos ocupacionais sobre os funcionários (temperatura ambiente, manipulação de objetos cortantes e utilização de produtos alergisantes), examinar a pele e as mucosas, bem como exame parasitológico de fezes e sorologia. Fica a critério médico realizar exame ginecológico. A avaliação médica deve emitir atestado de saúde ocupacional, especificando a aptidão ou não para o cargo de manipulador de alimentos (TRIGO, 1999).

3.11 Matéria-Prima

Quanto à recepção e inspeção da matéria-prima, ingredientes e embalagens são realizadas em local protegido e isolado da área de produção e logo direcionadas ao armazenamento. Não há planilha que controle as características sensoriais, temperaturas e outras condições de transporte durante a recepção dos mesmos. As matérias-primas nem sempre são identificadas, sendo armazenadas desta mesma maneira. As mesmas atendem à legislação no que se refere à rotulagem dos alimentos, a utilização dos produtos respeita a ordem de chegada e o prazo de validade. O armazenamento é feito em local adequado e organizado, sobre estrados distantes do piso e afastado da parede, permitindo assim a fácil higienização e circulação do ar.



Em pesquisa realizada por Nesi (2011), em um supermercado na cidade de Francisco Beltrão- PR. identificou-se que a recepção da matéria-prima, ingredientes e embalagens não eram realizadas em local protegido e isolado da área de processamento, pois a carga e descarga dos produtos eram feitas diretamente no local de processamento das carnes. As áreas de recepção de matérias primas e produtos de origem animal não podem ter contato direto, pois desta forma podem contribuir para a contaminação cruzada deste local e dos alimentos ali manipulados.

Para Teixeira (2000), a matéria-prima precisa ter qualidade, ser de origem segura, considerando que cada alimento apresenta características próprias que determinarão como será acondicionado e por quanto tempo poderá ficar a espera até ser consumido.

As frutas, verduras e legumes, devem ser comprados em quantidades suficientes para o dia, e por estarem frescas não necessitam de refrigeração, no entanto, é aconselhável que estes alimentos fiquem em ambiente arejado, fresco e acondicionados em prateleiras de inox e que se efetue a retirada de possíveis alimentos deteriorados que possam contaminar os demais (SILVA JR., 1995).

No caso de alimentos perecíveis, é necessária a refrigeração constante (entre 8°C a -1°C), e ou o congelamento (entre -10°C a -40°C) do produto, isto acontece porque estes alimentos têm uma composição que propiciam a rápida multiplicação de microrganismos, o que favorece a deterioração do produto (SILVA JR., 1995).

3.12 Produção dos Alimentos

Quanto ao fluxo de produção dos alimentos, observou-se que o local de pré-preparo é o mesmo utilizado para o preparo dos alimentos, o que difere entre uma etapa e outra é um intervalo de tempo. Durante este intervalo não é realizada a limpeza do local. O controle de acesso de pessoal não é totalmente respeitado devido circulação dos garçons que não utilizam uniforme apropriado para adentrar na cozinha, favorecendo assim a contaminação física e química.

Os funcionários do restaurante deverão ser orientados para não circular sem uniforme completo nas áreas de produção de alimentos, o responsável não pode permitir o acesso de pessoas não autorizadas na cozinha sem os devidos cuidados



e é fundamental manter em boas condições de higiene, conservação e limpeza, todos os equipamentos, utensílios, móveis e uniformes antes e durante a produção de alimentos (TRIGO, 1999).

Quanto ao uniforme do manipulador, sabe-se que ele contribui para que agentes de contaminação externos não entrem na área de manipulação das matérias-primas e preparo dos alimentos. Também evitam que os funcionários utilizem suas roupas no trabalho. Estes devem ser confeccionados de material lavável, de cores claras, sem bolsos externos e não abotoável. Considerando a finalidade de proteção do uniforme, se este for usado sobre as roupas que o funcionário chegou ao serviço, este deve cobrir totalmente a roupa de baixo, incluindo colarinhos e punhos (HAZELWOOLD; MCCLEAN, 1994).

Cabe ressaltar que o restaurante não possui registro de Procedimento Operacional Padrão, no que se refere às Boas Práticas de Fabricação. Existe apenas registro específico somente para a preparação dos alimentos, ou seja, as receitas, evitando assim, que seja feito algum prato fora do padrão.

CONSIDERAÇÕES FINAIS

A verificação das práticas higiênicas e instalações do estabelecimento apontaram pontos críticos que precisam ser analisados e corrigidos pelo responsável e/ou proprietário e manipuladores do restaurante.

O restaurante apresentou inadequações no que se refere aos aspectos físicos das instalações como o acesso comum a outros estabelecimentos, localizar-se no segundo andar, e inexistência de sanitários e vestiários próprios para os manipuladores, a circulação de pessoas não autorizadas na área de produção dos alimentos, inexistência de planilhas de procedimentos operacionais padronizados e falta de treinamento dos funcionários.

É primordial a adoção de ações que intervenham nos pontos negativos apontados, elaboração do Manual de Boas Práticas de Fabricação e Procedimentos Operacionais Padrões e a realização de treinamentos sobre Boas Práticas de Fabricação. Bem como, maior fiscalização por parte dos órgãos competentes de



modo a melhorar os procedimentos e garantir a qualidade e segurança dos alimentos produzidos e comercializados pelo estabelecimento.

REFERÊNCIAS

ANDRADE, N. J; MACÊDO, J. A. **Higienização na indústria de alimentos**. São Paulo: Livraria Varela: 1996.

BRASIL. Agência Nacional de Vigilância Sanitária – ANVISA. **Portaria n 1.428, de 26 de novembro de 1993**. Aprova o Regulamento técnico para a inspeção sanitária de alimento, as “Diretrizes para o estabelecimento de boas práticas de produção e de prestação de serviços na área de alimento”. Diário Oficial da União, 02 de dez. 1993. Disponível em <http://www.anvisa.gov.br/alimentos/legis/geral.htm>. Acesso em: 21 de jul. de 2012.

BRASIL. Agência Nacional de Vigilância Sanitária – ANVISA. **Portaria n 326, de 30 de julho de 1997**. Aprova e estabelece os requisitos gerais sobre as condições higiênico-sanitários e de Boas Práticas de Fabricação para estabelecimentos produtores\industrializadores de alimentos. Diário Oficial da União, 31 de jul. de 1997. Disponível em <http://www.anvisa.gov.br/alimentos/legis/geral.htm>. Acesso em: 21 de jul. de 2012.

BRASIL. Agência Nacional de Vigilância Sanitária – ANVISA. **Portaria n 275, de 15 de outubro de 2002**. Dispõe sobre o 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. Diário Oficial da União, 23 de out. de 2003. Disponível em <http://www.anvisa.gov.br/alimentos/legis/geral.htm>. Acesso em: 21 de jul. de 2012.

BRASIL. Agência Nacional de Vigilância Sanitária – ANVISA. **Resolução RDC n 216, de 15 de setembro de 2004**. Dispõe sobre o Regulamento técnico de Boas Práticas para serviços de alimentação. Diário Oficial da União, 16 de set. de 2010. Disponível em <http://www.anvisa.gov.br/alimentos/legis/geral.htm>. Acesso em: 21 de jul. de 2012.

DUREK, C. M. **Verificação das Boas práticas de fabricação em indústria de leite e derivados, registrados no Serviço de Inspeção Federal – SIF**. Dissertação (Mestrado), Programa de Pós-Graduação em Medicina Veterinária. Universidade Federal do Paraná, Curitiba, p.11, 2005.

FIGUEIREDO, O. A.; SILVA JR, E. A. da **Manual ABERC de práticas de elaboração e serviço de refeições para coletividades**. 5. ed. São Paulo: ABERC, 1999.



GERMANO, M. I. S. **Treinamento de Manipuladores de Alimentos: fator de segurança e promoção da saúde**. São Paulo: Varela, 2003.

HAZELWOOLD; MC LEAN, H. **Manual de Higiene**. São Paulo: Varela, 1994.

NESI, A. **Boas práticas de fabricação: comercialização de carnes em supermercados de Francisco Beltrão (PR)**. Monografia apresentada ao programa de Pós-graduação em Gestão da Qualidade na Tecnologia de Alimentos, da Universidade Tecnológica Federal do Paraná como requisito parcial à obtenção do título de Especialista em Gestão da Qualidade na Tecnologia de Alimentos no ano letivo de 2011. Francisco Beltrão, 2011.

NETO, F.N. **Roteiro para elaboração de manual de boas práticas de fabricação (BPF) em restaurante**. 2º ed , São Paulo: SENAC, 2005.

ORGANIZAÇÃO PAN-AMERICANA DA SAÚDE – OPS; AGÊNCIA NACIONAL DE VIGILÂNCIA SANITÁRIA – ANVISA; FOOD AND AGRICULTURE ORGANIZATIONS OF THE UNITES NATIONS - FAO. **Higiene dos Alimentos – Textos Básicos**, Brasília: OPS, 2006. 64 p.

ROTTA, R.C; VIEIRA, A.P. **Verificação das boas práticas de fabricação em frigorífico de abate de suínos e fabricação de embutidos no município de Francisco Beltrão, PR**. Trabalho de Conclusão de Curso apresentado como requisito parcial à obtenção do título de Bacharel em Economia Doméstica da Universidade Estadual do Oeste do Paraná (UNIOESTE) no ano letivo de 2011. Francisco Beltrão, p.8, 2011.

SANTOS, M. O. B.; RANGEL, V. P.; AZEREDO, D. P. Adequação de restaurantes comerciais às boas práticas. **Revista Higiene Alimentar**, São Paulo, v. 24, nº.190\191, p.44, 2010.

SILVA JR., E.A. **Manual básico para planejamento de restaurantes e cozinha industrial**. São Paulo: Varela, 1995.

STANGARLIN, L; DELEVATI, M.T.S; SACCOL, A.L.F. Avaliação da implementação do manual de boas práticas e procedimentos operacionais padronizados em serviços de alimentação 2 parte. **Revista Higiene Alimentar**, São Paulo, v. 23, nº.168/169, p. 26, 2009.

TEIXEIRA, J. M. **Noções de higiene, manipulação dos alimentos e segurança no trabalho**. SENAC, 2000.

TRIGO, V. C. **Manual prático de higiene e sanidade nas unidades de alimentação e nutrição**. São Paulo: Varela, 1999.

