

AVALIAÇÃO DO EMPREGO BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO DOS ALIMENTOS EM UM HIPERMERCADO DO TRIÂNGULO MINEIRO

Isadora Martins Ramos¹;

¹Instituto Federal do Triângulo Mineiro-*Campus* Uberaba (IFTM), Uberaba, MG.

<http://lattes.cnpq.br/2276441031380238>

Fernanda Raghianti²;

²Instituto Federal do Triângulo Mineiro - *Campus* Uberlândia (IFTM), Uberlândia, MG.

<http://lattes.cnpq.br/1258710253836494>

Elaine Alves dos Santos³.

³Instituto Federal do Triângulo Mineiro - *Campus* Uberlândia (IFTM), Uberlândia, MG.

<http://lattes.cnpq.br/7870619050486209>

RESUMO: O presente trabalho teve como objetivo diagnosticar as condições higiênico-sanitárias e o emprego de boas práticas de fabricação em um hipermercado no Triângulo Mineiro, contribuindo para a produção de alimentos inócuos aos consumidores e clientes do referido estabelecimento. Inicialmente foi aplicado a lista de verificação contida na RDC nº 275 de 21 de outubro de 2002 para diagnóstico das condições higiênico-sanitárias do hipermercado. Pode-se classificar o Hipermercado como “Bom” perante a legislação vigente e em relação aos aspectos higiênico-sanitários avaliados, nível de conformidade de 98,24%. Dos resultados obtidos, emerge a necessidade de melhoria no aspecto Manipuladores, o qual obteve menor índice de adequação, com destaque para ajuste no comprometimento dos manipuladores de alimentos em adotar na prática os hábitos corretos de manipulação, o que reflete na qualidade sanitária de utensílios utilizados na produção. Como medida de ação corretiva para as não conformidades detectadas, ressalta-se a necessidade de treinamentos práticos e dinâmicas, demonstrando a presença de microrganismos e os possíveis danos que podem causar a saúde, para que os conceitos resultem em melhorias na adoção de hábitos higiênicos satisfatórios.

PALAVRAS-CHAVE: Segurança dos alimentos. Condições higiênico-sanitárias. Adequação.

ASSESSMENT OF GOOD MANUFACTURING PRACTICES FOR FOOD AT A HYPERMARKET IN THE TRIÂNGULO MINEIRO REGION

ABSTRACT: This study aimed to assess the hygienic-sanitary conditions and the implementation of Good Manufacturing Practices at a hypermarket in the Triângulo Mineiro region, thereby contributing to the production of safe food for the establishment's consumers and customers. Initially, the checklist provided in RDC N°. 275 of October 21, 2002, was used to evaluate the hypermarket's hygienic-sanitary conditions. Based on current legislation and the hygienic-sanitary aspects assessed, the hypermarket was classified as “Good,”

achieving a compliance level of 98.24%. The results highlighted a need for improvement regarding food handlers—the area with the lowest compliance rate—specifically concerning their commitment to practically adopting correct handling habits, which directly impacts the sanitary quality of production utensils. To address the identified non-conformities, the study emphasizes the need for practical, dynamic training sessions that demonstrate the presence of microorganisms and the potential health risks they pose; such training aims to translate concepts into improved hygienic habits.

KEYWORDS: Food safety. Hygienic-sanitary conditions. Compliance.

INTRODUÇÃO

O binômio clientes exigentes e concorrência resultou no aperfeiçoamento contínuo dos produtos e serviços da área de alimentos. As empresas são desafiadas a se dedicarem à qualidade dos serviços oferecidos e produtos entregues, bem como às estratégias de satisfação e fidelização dos clientes (Abreu; Spinelli; Souza, 2019). Outra preocupação é com a segurança dos alimentos, que abrange conhecimentos e práticas referentes à saúde coletiva, sendo estas ações com intuito de prevenir riscos associados à alimentação (Pandolfi; Moreira; Teixeira, 2020).

Neste cenário, é fundamental a gestão e controle de qualidade dos alimentos, visto que se associam a fundamentos básicos para que o processo de produção de alimentos seja realizado evitando o surgimento de doenças de transmissão hídrica e alimentar (DTHAs), devido a falhas no processo. Para garantir a segurança dos alimentos, recomenda-se adotar medidas como aplicação de checklist, organização dos setores, preenchimento de planilhas de controle e treinamentos de manipuladores de alimentos. Por meio destes procedimentos, é possível identificar quais os pontos falhos e melhorias que serão necessárias adotar no processo de produção de gêneros alimentícios de qualidade (Pereira; Zanardo, 2020).

Uma das estratégias é a implementação do programa de Boas Práticas de Fabricação (BPF) em indústrias de alimentos. Para Buzinaro e Gasparotto (2019), BPF têm como objetivo primordial evitar a contaminação dos produtos, abrangendo desde a recepção das matérias primas até o produto final. Na legislação brasileira, as boas práticas de fabricação são obrigatórias para todos os estabelecimentos produtores e industriais. Essa medida dispõe de diversos benefícios, tais como: redução dos custos operacionais, otimização e a excelência dos processos realizados, fabricação de produtos de qualidade e alta credibilidade perante o público consumidor (Brasil, 1997).

Especialmente, medidas rigorosas de prevenção de contaminações em serviços de alimentação são indispensáveis. Por se tratar de uma atividade essencial em hipermercados e supermercados, são atribuídas responsabilidades ainda maiores. É dever desses estabelecimentos garantir o abastecimento das famílias, pois os alimentos podem estar sujeitos a diferentes origens de contaminações por microrganismos relacionados à manipulação e aos procedimentos incorretos durante a produção e distribuição destes (Associação Paulista de Supermercados, APAS, 2020).

As boas práticas são medidas que visam a produção e comercialização de alimentos seguros. Estas são consideradas indispensáveis em estabelecimentos de alimentos, setores de armazenamento e distribuição, visto que estas, devem ser implementadas, com intuito de garantir a qualidade e inocuidade dos alimentos, para que se mantenham ao longo de toda logística, por meio do transporte, distribuição e armazenamento (Serviço Brasileiro de Apoio às Micro e Pequenas Empresas - SEBRAE, 2020). Todos esses fatores são de grande importância para que os produtos se mantenham intactos e seguros nas prateleiras dos supermercados, a fim de proporcionar ao consumidor final um alimento que não ofereça risco à sua saúde (Hassauer; Roosen, 2019).

OBJETIVO

Considerando o papel importante da produção de alimentos seguros, o presente estudo tem como objetivo geral diagnosticar o emprego de Boas práticas de fabricação em um hipermercado no Triângulo Mineiro, contribuindo para a produção de alimentos inócuos aos consumidores e clientes do referido estabelecimento.

METODOLOGIA

Avaliação das condições higiênico-sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação

O presente estudo foi realizado em um Hipermercado localizado na região do Triângulo Mineiro, onde seu maior público-alvo se encontra no Triângulo do Norte, sendo este hipermercado o único presente na cidade específica em que foi realizado o estudo. O hipermercado é dividido em setores, com mais de 10.000 itens disponíveis para compra, sendo estes caracterizados na Tabela 1:

Tabela 1. Cargo e número de colaboradores do hipermercado.

Cargo exercido	Número de colaboradores
Perecíveis	12
Mercearia	19
Hortufuti	8
Recebimento de mercadoria	6
Financeiro	3
Comercial	7
Gerência	4
Frente de caixa	34
Avaria	2
Manutenção	1
Cartazista	1
Prevenção de perdas	15
Office boy	1

Fonte: Os autores, (2023).

Com objetivo de diagnosticar as condições higiênico-sanitárias do estabelecimento, inicialmente foi aplicado a lista de verificação Checklist contida na RDC nº 275 de 21 de outubro de 2002 (Brasil, 2002).

A referida lista possibilitará avaliar o estabelecimento de acordo com os seguintes critérios:

- Edificação e instalações;
- Equipamentos, utensílios e móveis;
- Manipuladores;
- Produção e transporte do alimento.

Segundo cada critério dos aspectos higiênicos-sanitários, o estabelecimento será classificado em relação ao percentual de conformidades detectadas, baseado na RDC nº 275 sendo estes: GRUPO 1 - 76 A 100 % de atendimento dos itens; GRUPO 2 - 51 A 75 % de atendimento dos itens e GRUPO 3 - 0 A 50 % de atendimento dos itens (Brasil, 2002).

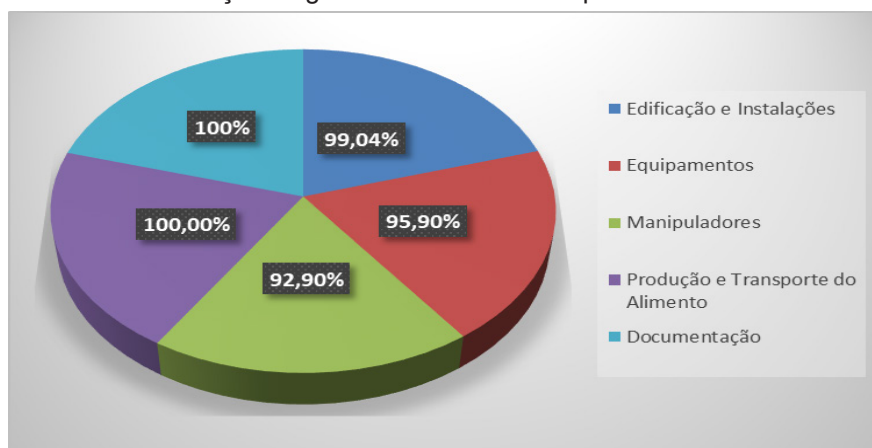
RESULTADOS E DISCUSSÃO

Avaliação das condições higienicossanitárias e de Boas Práticas de Fabricação

Com base nos resultados obtidos, do cálculo do percentual de itens atendidos com a aplicação do checklist, podemos constatar que o estabelecimento se encontra no grupo A – com 76 % a 100 % de conformidade, segundo a RDC Nº 275 de outubro de 2002 (Brasil, 2002). Com isso, demonstra-se a eficiência do local em relação a prestação de serviços e comercialização de alimentos seguros para o consumidor. Portanto, através do checklist, pode-se classificar o Hipermercado como “Bom” perante a legislação vigente e em relação aos aspectos higiênico-sanitários avaliados, com classificação de 98,24 %. Embora esses resultados sejam satisfatórios, emerge a necessidade de ajustar as não conformidades elencadas para melhoria do panorama detectado.

Assim, foram relatadas as não conformidades presentes, as quais foram apresentadas à gerência do estabelecimento, corrigindo-se os pontos de adequação, ressaltando-se a intenção e a preocupação do hipermercado em manter a boa classificação perante as normas sanitárias, para a entrega de alimentos seguros e com qualidade. Quanto maior o interesse do colaborador em exercer as boas práticas, melhor será o resultado de conformidade do estabelecimento.

Figura 1. Percentual de adequação por aspecto avaliado com a aplicação da lista de verificação das condições higienicossanitárias do hipermercado.



Fonte: Os autores, (2023).

Através da lista de verificação, embora o estabelecimento estivesse classificado no Grupo I, entre 76 % e 100 % dos itens atendidos conforme legislação, foram observadas não conformidades que serão discutidas a seguir (Figura 1).

Conforme a figura 1, no item de Instalações e Edificações, as não conformidades foram encontradas na área interna como portas e instalações sanitárias. Desta forma, observou-se que o hipermercado nos blocos avaliados está em boas condições, por se tratar de um estabelecimento de grande porte, ainda em fase de desenvolvimento, e mesmo com a inconformidade encontrada pode ser classificado como o Grupo I – de classificação com 76 A 100 % de atendimento dos itens.

No que se refere a não conformidade também encontrada no item Edificações e Instalações, foi observada porta com maçaneta danificada, prejudicando o acesso ao setor de padaria. Fica evidente a necessidade de melhoria e manutenção da mesma para que a estrutura se encontre dentro dos padrões de recomendações, os quais impactam de forma direta a produtividade do local.

Almeida e colaboradores (2020), para avaliação de edificações e instalações, identificaram diante de 79 itens avaliados, apenas 74 puderam ser analisados e 5 não se aplicavam. Dos itens analisados, 73 estavam em conformidade (98,6 % de conformidade), e somente 1 item foi classificado como não conforme, sendo esse relacionado a paredes e divisórias fazendo exigência para a existência de ângulos abaulados entre as paredes e o piso e entre as paredes e o teto, estudos que corroboram com a pesquisa realizada, quando se trata de estabelecimento com classificação do grupo 1.

Fernandes *et al.* (2022) também encontraram inadequação referente ao estado de conservação da área de manipulação, envolvendo fatores como porta em más condições de conservação. Sabe-se que a adequação das edificações contribui para a adoção das Boas Práticas de Fabricação dado a facilitação dos processos de limpeza e higienização, além de possibilitar um fluxo de produção seguro.

Diante da não conformidade encontrada é importante reforçar que segundo a

legislação RDC n°. 275 (Brasil, 2002), as unidades de alimentação e nutrição devem apresentar adequado estado de manutenção e conservação estrutural, visando a minimização de contaminações cruzadas e acidentes de trabalho, englobando todos os processos de produção do alimento.

Outra não conformidade encontrada quanto ao quesito Instalações e Edificações foi a falta de lixeiras com acionamento de pedal, tanto nas áreas de manipulação quanto na área de sanitários e vestiários dos manipuladores de alimentos, a inconformidade encontrada se refere a ausência de pedal nas lixeiras, sendo as tampas com acondicionamento de pedal que se encontra estragada, a partir disso a mesma possui o acionamento de pedal, mas se encontra com defeito.

Sales *et al.* (2022) relata a mesma inconformidade em seus estudos, no qual se dispõe de lixeiras inadequadas tanto na área externa quanto na área interna do estabelecimento fornecedor de alimentos, aumentando assim os riscos de contaminação pois os resíduos dispostos possuem altos riscos de desenvolvimento e proliferação de microrganismos, além de que o lixo contido nessas lixeiras armazenado de forma errônea, além de possuir contato direto com as mãos dos manipuladores de alimentos, podem atrair pragas, pois muitas das vezes, para facilitar o manuseio das mesmas, os colaboradores mantem as lixeiras com a tampa aberta.

Zurlini *et al.* (2018) ao analisar duas UAN's pode notar que apenas uma das unidades se enquadravam dentro do acondicionamento de lixeiras de pedal, enquanto a outra se dispõe de manejo inadequado dos resíduos, visto que a mesma não está em conformidade devido o pedal se encontrar quebrado. Assim, o contato do manipulador com a tampa da lixeira poderá promover a contaminação cruzada.

Ainda sobre as inconformidades apresentadas no checklist, quando se refere à Equipamentos, Móveis e Utensílios, ressaltasse a importância da higienização dos equipamentos. Faz-se necessário maior frequência de limpeza nas ilhas congeladas dispostas nas Áreas de vendas, pois as mesmas se encontraram com sujidades aparentes, acúmulo de gelo, e até mesmo com presença de insetos. Sabe-se que o estabelecimento apresenta um número grande de ilhas, e insuficiente de colaboradores para tamanha demanda, mas que ainda assim é necessário criar uma rotina de limpeza para manter a estrutura dentro dos padrões higiênicos estabelecidos na legislação vigente, refletindo essas ações de higienização na qualidade sanitária do alimento produzido no estabelecimento objeto do estudo.

Segundo Santos (2021), de acordo com o checklist aplicado em relação às ilhas e balcões térmicos, obtiveram 80% para conformidade. O estabelecimento também assim como do estudo proposto, possui a presença de termômetro e em adequado estado de uso, de acordo com a necessidade do alimento assim como foi observado que os equipamentos estão em bom estado de conservação, porém faz-se necessário maior frequência de limpeza nos mesmos.

Através do item Manipuladores de alimentos, a classificação de conformidade foi de

92,9%. As não conformidades detectadas neste aspecto se deram pela falha nos hábitos higiênico-sanitários dos manipuladores, através da não lavagem cuidadosa das mãos antes, após e durante as operações de elaboração dos alimentos, mas principalmente após qualquer interrupção das atividades de trabalho ou até mesmo após o uso dos sanitários, o que acarreta a contaminação cruzada certa, ressaltado pela falha quanto ao acionamento de pedal das lixeiras presentes nos sanitários.

Ponath *et al.* (2016) observaram que Apesar de ser um procedimento simples, a lavagem das mãos, que é frequentemente esquecida, é imprescindível para que se evite a contaminação. Os mesmos autores relataram falhas nas condições higiênico-sanitárias durante o processamento dos alimentos, que comprometem por consequência sua qualidade e segurança. Por isso, é importante destacar que as mãos são uma das principais vias que transmitem agentes contaminantes aos alimentos. Portanto, é indispensável a correta higienização das mãos, mesmo quando a manipulação de alimentos for interrompida ou por outras questões que possuam um potencial de contaminação, contribuindo com a qualidade sanitária dos alimentos produzidos em Hipermercados.

Medeiros *et al.* (2017) obtiveram 70,83% das amostras analisadas como insatisfatórias a partir das inadequações quando se diz respeito a higiene correta das mãos, indicando este fato como consequência da falha no procedimento de sanitização das mãos além de não ser realizadas em trocas de tarefas e de áreas consideradas contaminadas, bem como também houve a carência de local adequado para realização da assepsia das mãos e o número de dispensadores com solução sanitizante era insuficiente.

Ao que se refere a Produção e Transporte do alimento bem como também o item de Documentação, a classificação foi de 100% atendendo todas as conformidades exigidas pela legislação vigente.

Como medida de ação corretiva para as não conformidades detectadas, ressalta-se a necessidade de treinamentos práticos e dinâmicas, demonstrando a presença de microrganismos e os possíveis danos que podem causar a saúde, para que os conceitos e práticas trabalhadas nas capacitações resultem em melhorias na adoção de hábitos higiênicos satisfatórios por parte dos manipuladores de alimentos do estabelecimento em questão.

CONSIDERAÇÕES FINAIS

Conclui-se que o estabelecimento avaliado se encontra em conformidade com os parâmetros da legislação em relação as Boas Práticas de Fabricação, para estabelecimentos produtores de alimentos, com resultados satisfatórios para todos os critérios avaliados por meio da lista de verificação utilizada, demonstrando sua importância no contexto da região que está inserido, em relação a oferta de produtos alimentícios inócuos à saúde dos consumidores.

REFERÊNCIAS

- ALMEIDA, L. C.; COQUEIRO, J. S.; XAVIER, M. C.; SILVA, A. S. Análise higiênico-sanitária e estrutural de um estabelecimento atacadista na cidade de Guanambi - BA realizado através de checklist. *Revista de Agroecologia no Semiárido*, [S.l.], v. 4, n. 5, p. 110-117, 2020. Disponível em: <https://periodicos.ifpb.edu.br/index.php/ras/article/view/4632>. Acesso em: 27 Nov. 2022. doi: <http://dx.doi.org/10.35512/ras.v4i5.4632> .
- ABREU, E. S.; SPINELLI, M. G. N.; SOUZA, P. A. M. *Gestão de Unidades de Alimentação e Nutrição: um modo de fazer*. 7. ed. São Paulo: Editora Metha, 2019. 416p.
- APAS. Associação Paulista de Supermercados. *Prevenção contra o coronavírus para supermercados*. São Paulo: 2020. Disponível em: <https://portalapas.org.br/campanhas/cartilha-prevencao-contr-o-coronavirus-para-supermercados/>. Acesso em: 29 de jan. de 2022.
- BRASIL, Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Portaria n. 326, de 30 de julho de 1997. Aprova o regulamento técnico Condições Higiênico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos. *Diário Oficial da União*, Brasília, DF, p. 16560-3, 1 ago. 1997. Seção I.
- BRASIL, Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002. Dispõe sobre 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, DF, 23 out. de 2002. Seção I, p. 126.
- FERNANDES, C. B.; LIRA, N. R. C.; SANTOS, J. F.; FONSECA, P. C. D. M. Planejamento físico-funcional: Subsídio para a segurança dos alimentos na produção de refeições. *Research, Society and Development*, v. 11, n. 3, p. e46111326844-e46111326844, 2022.
- HASSAUER, C.; ROOSEN, J. Which criteria do consumers use to evaluate the safety of food. *Agricultural & Applied Economics Association Annual Meeting*, 2019.
- MEDEIROS, M. D. G. G. D. A.; DE CARVALHO, L. R.; FRANCO, R. M. Percepção sobre a higiene dos manipuladores de alimentos e perfil microbiológico em Restaurante Universitário. *Revista Ciência & Saúde Coletiva*, Manguinhos, v. 22, n. 2, p. 383-392, 2017.
- PANDOLFI, I. A.; MOREIRA, L. Q.; TEIXEIRA, E. M. B. Segurança alimentar e serviços de alimentação-revisão de literatura. *Brazilian Journal of Development*, v. 6, n. 7, p. 42237-42246, 2020.
- PEREIRA, W. B. B.; ZANARDO, V. P. S. Gestão de Boas Práticas em uma Cantina Escolar. *Revista Vivências*, v.16, n.30, p.193-200, 2020.
- PONATH, F. S.; VALIATTI, T. B.; SOBRAL, F. DE O. S.; ROMÃO, N. F.; ALVES, G. M. C.; PASSONI, G. P. Avaliação da higienização das mãos de manipuladores de alimentos do Município de Ji-Paraná, Estado de Rondônia, Brasil. *Revista Pan-Amazônica de Saúde*, v. 7, n. 1, p. 63-69, 2016. Disponível em <http://scielo.iec.gov.br/scielo.php?script=sci_arttext&pid=S2176-62232016000100008&lng=pt&nrm=iso>. Acessos em 21 ago. 2026.

<http://dx.doi.org/10.5123/s2176-62232016000100008>.

SALES, C. L.; FOLADOR, O. G.; PAULA, C. L.; POLES, F. L.; ALBERTE, M. T. Adequação das boas práticas de fabricação e suas ferramentas básicas e capacitação de manipuladores em laticínio. *Brazilian Journal of Health Review*, v. 5, n. 1, p. 859-873, 2022.

SANTOS, E. M. L. S. Aplicação de checklist em estabelecimento de comercialização de alimentos na comunidade de Conceição das Crioulas-PE. Trabalho de conclusão de curso. IFSertãoPE - Campus Salgueiro (Curso de Tecnologia em Alimentos), 2021.

SEBRAE. Serviço Brasileiro de Apoio às Micro e Pequenas Empresas. Sebrae: 7% dos bares e restaurantes fecharam devido à pandemia, 2020. Disponível em: <https://agenciabrasil.ebc.com.br/economia/noticia/2020-08/sebrae-7-dosbares-e-restaurantes-fecharam-devido-pandemia>. Acesso em 14 de abr de 2021.

ZURLINI, C. A.; LUPINO, S.C.; NERY, C. S. J.; SANTOS, G. H. C. M. Avaliação do controle higiênico-sanitário da produção de alimentos em unidades de alimentação e nutrição hospitalar. *Higiene Alimentar*, v. 32, n. 284/285, p. 51-55, 2018.