



ARTIGOS TÉCNICOS

Esta publicação é parte do "Projeto de desenvolvimento do setor de Panificação e Confeitaria com atuação na Qualidade, Produtividade e Sustentabilidade"

5 – Práticas Higiênico-sanitárias ajudam padarias

A manipulação de alimentos é um processo constante nas padarias e confeitarias. Nas etapas de preparação, durante o transporte e no armazenamento e mesmo na operação de venda ocorrem diversas ações com os insumos que podem gerar vários problemas se não tomados os devidos cuidados. Essas interferências têm potencial para afetar a qualidade dos produtos e do ambiente da empresa, comprometendo a saúde do consumidor, dos funcionários e de todos que circulam pelo ambiente da loja. Para garantir o cumprimento adequado das normas de segurança sanitárias e a qualidade higiênica das empresas existem as Práticas Higiênico-sanitárias.

Elas são um conjunto de ações para o trato com alimentos que garantem a qualidade sanitária e a conformidade dos produtos de acordo com os regulamentos técnicos da legislação. São normas relacionadas à higiene pessoal, dos utensílios e instalações, cuidados na produção, entre outros, que contribuem para a produção de alimentos seguros. Em todas as atividades da padaria, devem ser aplicadas para se prevenir a contaminação dos alimentos, do ambiente e garantir uma melhor qualidade de vida para os envolvidos.

O convênio ABIP/ITPC/SEBRAE elaborou a metodologia "Boas Práticas de Fabricação - da Produção ao Ponto de Venda", cujo conteúdo passa



por atualização, estando totalmente afinada com a norma ABNT NBR 15635, que especifica requisitos de boas práticas e controles operacionais fundamentais que devem ser seguidos pelas empresas que desejam comprovar e documentar que produzem um alimento seguro. Essa metodologia está também alinhada aos preceitos do Programa Alimento Seguro (PAS) e é direcionada às especificidades do segmento de Panificação e Confeitaria.

Na panificação, em particular, a manipulação de alimentos ainda apresenta características diferenciadas das outras indústrias alimentares (de

ARTIGOS TÉCNICOS

Esta publicação é parte do “Projeto de desenvolvimento do setor de Panificação e Confeitaria com atuação na Qualidade, Produtividade e Sustentabilidade “

acordo com as características do segmento) que dificultam a aplicação das práticas higiênico-sanitárias. O maior problema para o cumprimento dos requisitos higiênicos-sanitários é a falta de conhecimento e capacitação dos funcionários. A desinformação sobre sua importância e seu método de funcionamento tem grande relevância e impacto e isso se agrava pela alta rotatividade dos estabelecimentos.

Outros pontos de problema graves das padarias são a estrutura física das lojas. Geralmente, o espaço das empresas não foi planejado para a ampla atuação que ocorre atualmente, proporcionando o fluxo cruzado das operações e favorecendo a contaminação. Muitas panificadoras ainda possuem estruturas antigas e equipamentos que não permitem uma adequada higienização, dificultando os procedimentos.

Cada vez mais a Vigilância Sanitária amplia a frequência de suas fiscalizações e se tornando mais exigente com as questões sanitárias. As empresas não podem continuar trabalhando do mesmo jeito de anos atrás, sem preparação e com funcionários sem a capacitação devida para segurança dos alimentos. Os clientes também estão cobrando. O público percebe quando os alimentos estão sendo produzidos e/ou mantidos de forma

incorreta e reclama, deixa de comprar e denuncia.

Com a implantação das práticas higiênico-sanitárias, o empresário vai procurar comprar melhor, através de fornecedores qualificados, armazenar melhor e produzir melhor, gerando uma redução de desperdícios. O custo diminuirá, o produto terá uma qualidade melhor e o cliente sentirá esta diferença. Os funcionários trabalham de forma mais satisfeita, com melhores resultados e o empreendedor percebe estas mudanças e gosta do resultado.

Para a sua aplicação o proprietário pode procurar ajuda de uma consultoria que trabalhe nessa área. O Sebrae oferece apoio e conhecimento sobre as mudanças necessárias no estabelecimento para adequação do fluxo produtivo e dos equipamentos para aplicar esse processo desde o início. Seu cumprimento é uma obrigação legal e não deve ser marginalizado. Caso as solicitações legais não sejam atendidas a empresa pode sofrer medidas preventivas ou administrativas da Agência Nacional de Vigilância Sanitária (Anvisa). Dentre as punições previstas estão à apreensão e a proibição de comercializar determinados produtos, a interdição cautelar do local, a suspensão de atividades de fabricação, multas ou até o fechamento da empresa.





Neste momento, está sendo finalizada a atualização da metodologia desenvolvida pelo convênio ABIP/ITPC/SEBRAE, motivada pela atualização da NBR 16635, e a seguir serão realizados dez seminários de sensibilização sobre a aplicação desse material, de forma que mais e mais empresas e estados sejam sensibilizados sobre sua aplicação.

O material traz informações atualizadas sobre a fabricação e manipulação de alimentos desde a indústria até a hora da venda, visando aspectos relacionados com a segurança alimentar. Contribui-se assim para melhoria dos processos e manipulação dos alimentos e de sua exposição para vendas.

A consciência das condições sanitárias do estabelecimento é fundamental. Seu cumprimento pode necessitar uma grande reestruturação que, inclusive, pode envolver reformas no espaço físico. As mudanças precisam garantir a separação de áreas distintas para todas as atividades para que a produção não se cruze e ocorra adequadamente. Além disso, no funcionamento diário da organização é importante trabalhar com horários e bancadas diferenciadas, criação de métodos de trabalho e procedimentos internos para que os

funcionários tenham noções das suas obrigações para o cumprimento das regulações na fabricação de um alimento seguro.

Recomendações

Portanto, é importante que a empresa adote ações de acompanhamento e corretivas para evitar que contaminações aconteçam, mantendo o controle e corrigindo alguma não-conformidade que for identificada. Por exemplo, se for verificado que uma temperatura está fora dos limites estabelecidos, deve ser corrigida ou se um procedimento de higiene não foi bem realizado, também deve ser corrigido e assim por diante.

Ocorrendo desvios repetidamente, deve-se avaliar as causas e realizar as modificações necessárias, acabando com as recorrências frequentes. Pode ser até que seja necessário descartar algum produto, mas isso é melhor que ter problemas depois, o importante é corrigir o processo.

Atente também para registrar toda essa movimentação, pois isso facilitará futuras análises e avaliações. Utilize também check-lists para monitorar as operações, como os utilizados para os Processos Operacionais Padrão (POP's).

Podemos colocar ainda algumas responsabilidades que devem ser estabelecidas dentro da empresa, para que as práticas higiênico-sanitárias sejam um procedimento comum e bem conduzido, que incluem manter um ambiente de comprometimento de toda a equipe, incluindo os proprietários; definir quais são os responsáveis por cada setor ou ação e um substituto que também possa conduzir os processos.

Outra ação interessante é formar uma equipe que seja devidamente capacitada e que assegure a implementação dos controles, sua manutenção e atualização. Assim, fica mais fácil manter uma sincronia em relação à manutenção das práticas, contribuindo para melhoria de qualidade e resultado dos processos e, conseqüentemente, de toda a empresa.

Pontos de atenção para garantir o pleno funcionamento das práticas higiênico-sanitárias:

- O fluxo do processo de produção não deve permitir o cruzamento de matérias-primas das áreas de recepção/armazenamento com os das áreas limpas (preparo/montagem). Isso evita que as matérias-primas ofereçam risco de contaminação para os alimentos prontos para o consumo (contaminação cruzada).
- Os pisos, paredes, divisões e tetos devem ser de material liso, impermeável para que possam resistir a lavagens repetidas. Importante também que apresentem cores claras e sejam mantidos íntegros, conservados, livre de rachaduras, trincas, vazamentos, infiltrações, descascamentos, entre outros, e não devem transmitir contaminantes aos alimentos.
- O sistema de ventilação não deve permitir que o ar circule de uma área contaminada para uma área limpa e quando necessário, possa ser submetidos à manutenção e limpeza adequadas. O fluxo de ar não deve incidir diretamente sobre os alimentos.
- Vestiários e sanitários não devem ter acesso direto às áreas de manipulação e armazenamento de alimentos. Deve-se mantê-los organizados e em adequado estado de conservação e funcionamento. As portas externas devem possuir fechamento automático.
- Evite o desperdício de água.
- Os lavatórios para higienização de mãos devem estar instalados na entrada e em pontos estratégicos das áreas de produção, de modo a atender toda a área de preparação.
- Os estabelecimentos devem adotar um conjunto de ações eficazes e contínuas de controle de vetores e pragas urbanas, com o objetivo de impedir a atração, o abrigo, o acesso e/ou sua proliferação.
- Remover o lixo das áreas de manipulação de alimentos diariamente ou quantas vezes forem necessárias para que não sirva de atrativo às pragas e outros animais.
- Cuidados com a higiene e a aparência são muito importantes. Portanto, alguns hábitos devem fazer parte da rotina do manipulador ou colaborador: tomar banho diariamente e se enxugar com toalha limpa; realizar a higiene bucal após as refeições; manter as unhas curtas, limpas e sem esmalte ou base, entre outras.

Fonte: Orientações de Boas Práticas na Panificação e Confeitaria – da Produção ao Ponto de Venda – convênio ABIP/ITPC/SEBRAE