

CAPACITAÇÃO EM BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO (BPF) PARA MANIPULADORES DE ALIMENTOS, EM COZINHA PILOTO COM SERVIÇO DE PIZZARIA, NA CIDADE DE UBERABA, MG.

Flávia Queiroga Aranha de Almeida ✉

Universidade Estadual Paulista “Júlio de Mesquita Filho”
UNESP, Campus Botucatu-SP.

Isabella Lopes Nonato

Programa de Pós-Graduação Lato Sensu em Ciência e Tecnologia de Alimentos,
Faculdade de Ciências Agrônomicas,
Universidade Estadual Paulista “Júlio de Mesquita Filho”
UNESP, Campus Botucatu-SP.

✉ aranha@ibb.unesp.br

resse e foram associando as BPF com o ambiente em que trabalham. A partir da aplicação dos questionários observou-se que no módulo 1: Contaminantes Alimentares e Doenças Transmitidas por Alimentos, apenas 01 funcionário teve dúvida sobre o significado de contaminação. Referente ao módulo 2: Higiene do Ambiente e Instalação Física, apenas 03 funcionários obtiveram acertos maiores que 70%, sendo observado que a maioria teve dúvidas quanto ao significado de higienização e quais itens devem ser higienizados diariamente. Apenas 02 funcionários acertaram 100% dos exercícios referentes ao módulo 3: Higiene Pessoal e Hábitos Comportamentais, os demais obtiveram 95% de acertos e ficaram com dúvida se a higienização das mãos após o término da produção interfere na contaminação do alimento. Observou-se que houve total aprendizado em relação ao módulo 4: Cuidados no Preparo de Alimentos. Analisando as questões referentes ao módulo 5 (Cuidados no Pós-preparo e Distribuição de Alimentos), observou-se que todos os funcionários tiveram dúvidas referentes ao período de tempo seguro para consumo de alimentos quentes após o preparo, acertando 80% das questões. Conclui-se ser primordial a constante capacitação de BPF com os manipuladores de alimentos, possibilitando o acesso a conhecimentos teórico-práticos necessários para capacitá-los e levá-los ao desenvolvimento de habilidades e atitudes de trabalho específicas na área de alimentos, a fim de garantir a qualidade higienicossanitária do produto final.

Palavras-Chave: Capacitação. Higiene. Segurança dos alimentos.

RESUMO

O trabalho teve por objetivo capacitar os funcionários de uma cozinha piloto com serviço de pizzaria na cidade de Uberaba-MG, visando à melhoria nas condições higienicossanitárias do produto final. Houve a participação de 100% dos funcionários, que se mostraram atentos ao conteúdo, demonstraram inte-

ABSTRACT

The study aimed to empower employees with a kitchen pilot service pizzeria in the city of Uberaba- MG, to improve hygiene and sanitary con-

ditions in the final product. There was a 100% interest of the employees that were aware of the content, demonstrated interest and GMP were associated with the environment in which they work. From the questionnaires it was observed that in Module 1: Contaminants Food and Foodborne Diseases, only one employee had doubts about the significance of contamination. Referring to Module 2: Environmental Hygiene and Physical Installation, only three employees had hit more than 70%, being observed that the majority had doubts as to the meaning of cleaning and which items should be cleaned daily. Only two officials agreed on 100% of the exercises for the Module 3: Personal Hygiene Habits and Behavior, the others had 95% accuracy and were in doubt whether the hand hygiene after the production interferes with the contamination of food. It was observed that there was a complete learning in relation to Module 4: Care in Food Preparation. Examining issues related to Module 5 (Care in the Post-preparation and Food Distribution), it was observed that all employees had doubts about the time safe for consumption of hot food after preparation, hitting 80% of the questions. It is concluded that the primary ongoing training of GMP to food handlers providing access to theoretical and practical knowledge needed to empower them and lead them to develop skills and attitudes specific job in the food industry to ensure the sanitary quality of the final product.

Keywords: Training. Hygiene. Food safety.

INTRODUÇÃO



s Boas Práticas de Fabricação (BPF) são normas obrigatórias que estabelecem e padronizam

procedimentos e conceitos de boa qualidade para produtos, processos e serviços, visando atender aos padrões mínimos estabelecidos por órgãos reguladores governamentais nacionais e internacionais, com a finalidade de garantir a qualidade dos produtos e prevenir riscos à saúde do consumidor (PEREIRA FILHO; BARROCO, 2004; TAVOLARO et al., 2006).

O controle de qualidade dos alimentos requer o monitoramento de todo o processo produtivo, desde a seleção da matéria prima até seu consumo (NASCIMENTO; BARBOSA, 2007). Uma simples falha durante a produção pode ser um grande problema, podendo levar ao surgimento de Doenças Transmitidas por Alimentos - DTA (FARCHE et al., 2007).

A capacitação de funcionários para a manipulação de alimentos é fundamental para o controle de micro-organismos indesejáveis nas matérias-primas utilizadas na dieta humana, pois os manipuladores de alimentos são considerados importante veículo transmissor de micro-organismos que podem contaminar os alimentos (TAVOLARO et al., 2006; SCHWARTZMAN, 2009).

A importância da capacitação em BPF é fornecer aos manipuladores de alimentos conhecimentos teórico-práticos necessários para aperfeiçoá-los e levá-los ao desenvolvimento de habilidades e atitudes de trabalho específicas para a área de alimentos (FREITAS et al., 2007).

O trabalho teve por objetivo capacitar os funcionários de uma cozinha piloto com serviço de pizzaria na cidade de Uberaba-MG, visando a melhoria nas condições higienicossanitárias do produto final. Realizou-se um treinamento de BPF com os manipuladores de alimentos, enfatizando a Segurança Alimentar e Nutricional do alimento que é produzido.

MATERIAL E MÉTODOS

O presente estudo foi realizado em uma cozinha piloto que produz pizzas e as distribui para uma rede de pizzarias na cidade de Uberaba - MG. A empresa compreende uma unidade produtora de pizzas (cozinha piloto) e mais sete unidades onde são distribuídas as pizzas (pizzarias). A cozinha piloto possui um total de 08 funcionários e a produção das pizzas ocorrem 7 dias da semana no período da tarde, de segunda a sábado e pela manhã aos domingos.

Realizou-se a orientação das BPF aos manipuladores, com ênfase na Segurança Alimentar e Nutricional do alimento que será produzido, através de capacitação e observações verbais, de acordo com a Portaria CVS-6/99, RDC 216/02 e 275/04.

Para fins didáticos, o conteúdo foi dividido em 5 módulos, sendo eles:

Módulo 1: Contaminantes Alimentares e Doenças Transmitidas por Alimentos;

Módulo 2: Higiene do Ambiente e Instalação Física;

Módulo 3: Higiene Pessoal e Hábitos Comportamentais;

Módulo 4: Cuidados no Preparo de Alimentos; e

Módulo 5: Cuidados no Pós-preparo e Distribuição de Alimentos.

De acordo com a disponibilidade de horário dos funcionários, o curso foi realizado em dois dias. No primeiro dia foi dado o módulo 1 e 2 e no segundo dia os módulos 3, 4 e 5. Após o término de cada módulo, foram aplicados questionários para avaliar a aprendizagem dos manipuladores.

RESULTADOS E DISCUSSÃO

Durante o curso os funcionários mostraram-se atentos ao conteúdo, demonstraram interesse e foram associando as BPF com o ambiente em

que trabalham. Após o término de cada módulo foram aplicados questionários referentes à matéria exposta. Com relação ao módulo 1: Contaminantes Alimentares e Doenças Transmitidas por Alimentos, apenas 01 funcionário

teve dúvida sobre o significado de contaminação (Figura 1).

De acordo com a Figura 2, referente ao módulo 2: Higiene do Ambiente e Instalação Física, apenas 03 funcionários obtiveram acertos maiores

que 70%, demonstrando dúvidas quanto ao significado de higienização e quais itens devem ser higienizados diariamente.

Apenas 02 funcionários acertaram 100% dos exercícios referen-

Figura 1 - Número de funcionários e a classificação obtida em cada questão sobre o Módulo 1: "Contaminantes Alimentares e Doenças Transmitidas por Alimentos".

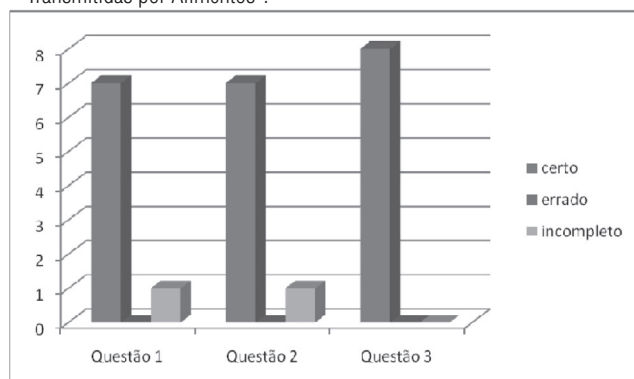


Figura 2 - Número de funcionários e a classificação obtida por questão referente ao Módulo 2: "Manutenção das Condições Ambientais".

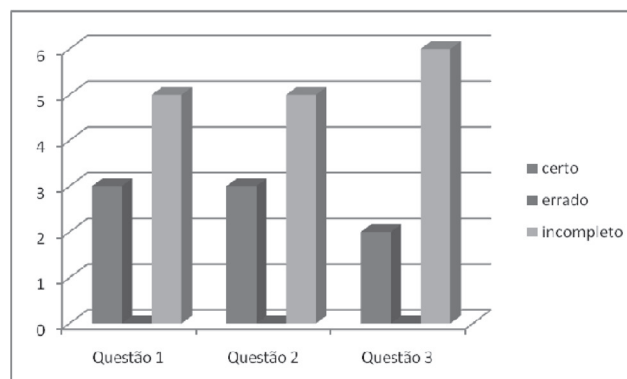


Figura 3 - Número de funcionários e a classificação obtida por questão referente ao módulo 3: "Higiene Pessoal e Hábitos Comportamentais".

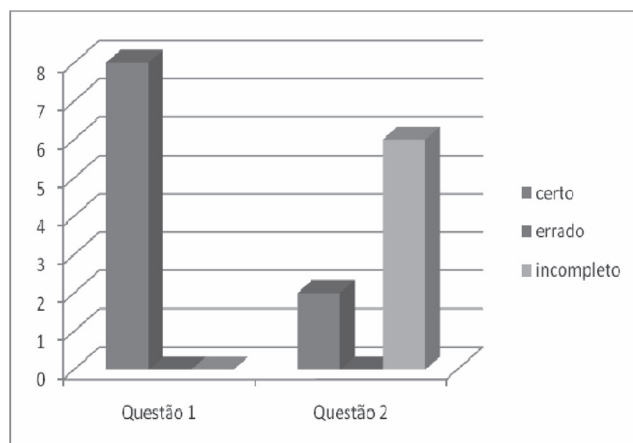


Figura 4 - Número de funcionários e a classificação obtida por questão referente ao módulo 4: "Cuidados durante o Preparo dos Alimentos".

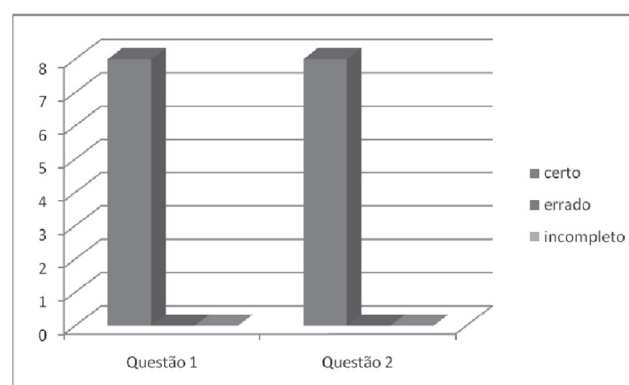
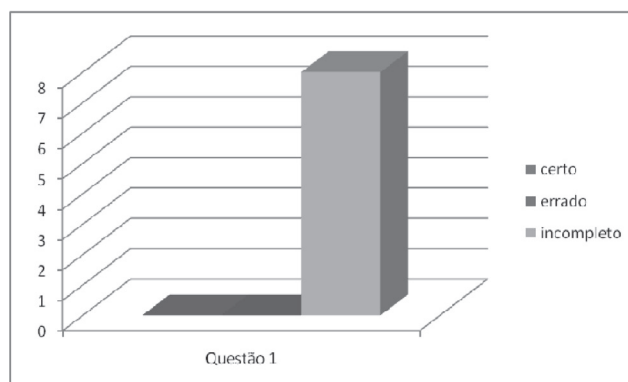


Figura 5 - Número de funcionários e a classificação obtida por questão referente ao módulo 5: "Cuidados no Pós-Preparo e Distribuição dos Alimentos".



tes ao módulo 3: Higiene Pessoal e Hábitos Comportamentais; os demais obtiveram 95% de acertos (Figura 3) e ficaram com dúvida se a higienização das mãos após o término da produção interfere na contaminação do alimento.

Na Figura 4, observa-se que houve total aprendizado em relação ao módulo 4, Cuidados durante o Preparo dos Alimentos.

Analisando as questões referentes ao módulo 5: Cuidados no Pós-preparo e Distribuição dos Alimentos, observou-se que todos os funcionários tiveram dúvidas referentes ao período de tempo seguro para consumo de alimentos quentes após o preparo, acertando 80% das questões como mostra a figura 5.

As dúvidas dos funcionários existentes em relação ao treinamento e às BPF foram esclarecidas, junto com a correção dos questionários, para total entendimento dos manipuladores de alimentos. Os funcionários relataram que muitas das respostas assinaladas incorretamente foram devido à desatenção enquanto respondiam às questões.

Após o treinamento, os manipuladores demonstraram ter aprendido as BPF e colocaram-nas em prática sempre que possível e que recordavam do que haviam visto durante a capacitação.

Um programa de capacitação em BPF de alimentos deve ser planejado antes de ser desenvolvido. Deve ter como objetivo educar e dar capacidade de discernimento ao empregado, além de ser contínuo e sistemático. Deve ser ministrado de forma agradável e dinâmica, para evitar o desinteresse e o cansaço durante a atividade, entretanto, fazendo com que o manipulador de alimentos entenda o motivo de trabalhar de forma correta. Na maioria das vezes, após um programa de capacitação em BPF de alimentos, o manipulador de alimentos é capaz de reproduzir toda a teoria, mas na

prática, seu trabalho continua inadequado (ABREU et al., 2003).

Segundo Dutra & Alves (2012), os conhecimentos sobre higiene dos manipuladores de alimentos, em alguns itens, não coincide com o preconizado pela legislação e notou-se que os indivíduos com pouca experiência na área e menor número de capacitações recebidas foram os que apresentaram maiores deficiências nos conhecimentos higienicossanitários.

O conhecimento de boas práticas dos manipuladores é muito superficial e não atende às exigências da função. Os manipuladores deveriam ser submetidos à capacitação periódica, pois há um grande fluxo de pessoas a serem atendidas e qualquer falha de manipulação pode levar a um surto de toxinfecção alimentar (GUEDES et al., 2012).

CONCLUSÃO

Conclui-se ser primordial o constante treinamento de BPF com os manipuladores de alimentos, possibilitando o acesso a conhecimentos teórico-práticos necessários para capacitá-los e levá-los ao desenvolvimento de habilidades e atitudes de trabalho específicas na área de alimentos a fim de garantir a qualidade higienicossanitária do produto final.

REFERÊNCIAS

- ABREU, E. S.; SPINELLI, M. G. N.; ZANARDI, A. M. P. **Gestão de unidades de alimentação e nutrição: um modo de fazer**. São Paulo: Metha, 202p. 2003.
- BRASIL. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução RDC n. 216, de 15 de setembro de 2004. Estabelece procedimentos de Boas Práticas para Serviços de Alimentação, a fim de garantir as condições higienicossanitárias do alimento preparado. São Paulo: **D.O.U.**, 2004. p.13.

- BRASIL. Ministério da Saúde, Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Portaria CVS 6, de 10 de março de 1999. Dispõe sobre os parâmetros e critérios de controle higienicossanitário em estabelecimentos de alimentos. São Paulo: **D.O.U.**, 1999. 21p.
- DUTRA, J. S.; ALVES, F. S. O conhecimento de manipuladores de alimentos sobre higiene: um estudo de caso. **Rev. Hig. Alimentar**, São Paulo. v.26. n. 204/205. p.24-28. jan./fev., 2012.
- FARCHE, L. M.; PEREIRA, C. H. C.; CASTRO, G. P. P.; PELIZER, L. H. O panorama higienico- sanitário nas cozinhas das escolas da rede pública de Franca, SP. **Rev. Hig. Alimentar**, São Paulo. v.21. n.154. p.27-29. set., 2007.
- FREITAS, G. D.; et al. Projeto padarias 2005: uma avaliação das condições higienicossanitárias e físico-estruturais das panificadoras da Estância Turística de Ribeirão pires, São Paulo. **Rev. Hig. Alimentar**, São Paulo. v.21. n.153. p.29-33. jul./ago., 2007.
- GUEDES, A. C. V. et al. Aplicação das boas práticas por manipuladores de alimentos em lanchonetes da Universidade Federal do Tocantins. **Rev. Higiene Alimentar**, São Paulo. v.26. n.206/207. p.37-42. mar./abr., 2012.
- NASCIMENTO, G. A.; BARBOSA, J. S. BPF – Boas Práticas de Fabricação: uma revisão. **Rev. Hig. Alimentar**, São Paulo. v.21. n.148. p.24-30. jan./fev., 2007.
- PEREIRA FILHO, W. R.; BARROCO, R. **Gestão de qualidade na indústria farmacêutica**. In: OLIVEIRA, O. J. (org). Gestão de qualidade: tópicos avançados. São Paulo: Thompson. cap.15. p.211-215., 2004.
- SCHWARTZMAN, F. **Cuidados durante o preparo dos alimentos**. Disponível em:<http://www.clicfilhos.com.br/site/display_materia.jps?titulo=Cuidados+durante+o+preparo+dos+alimentos>. Acesso em 23 de março de 2009.
- TAVOLARO, P.; OLIVEIRA, C. A. F.; LEFÉVRE, F. Avaliação do conhecimento em práticas de higiene: uma abordagem qualitativa. Interface: **Comunicação, Saúde, Educação**, Botucatu. v.10. n.19. jan./jun. 2006. ❖