



Apresentação de modelo dos procedimentos operacionais padronizados segundo a resolução RDC N° 275 da ANVISA usados em uma indústria de massas alimentícias

Liliana Mota da Cunha

FBUni – Centro Universitário Farias Brito - CE

Mauricio Johnny Loos

FBUni – Centro Universitário Farias Brito - CE

RESUMO

Com o avançado crescimento e uso de tecnologias na indústria de alimentos, torna-se fundamental criar um diferencial competitivo nas empresas por meio da melhoria da qualidade dos produtos, para que isto determine quais permanecerão no mercado. De acordo com Slack et al. (2002), a conscientização de que bens e serviços de alta qualidade permitem que uma organização apresente considerável vantagem competitiva, é crescente. Sendo assim, fornecendo produtos e, ou, serviços de qualidade segura é essencial para a sobrevivência das organizações. A manipulação de alimentos deve ser gerenciada e controlada. Caso não ocorra este controle, pode haver desencadeamento de contaminações, as quais afetam a segurança dos alimentos.

Palavras-chave: Procedimentos operacionais, ANVISA, Massas alimentícias.

1 INTRODUÇÃO

Com o avançado crescimento e uso de tecnologias na indústria de alimentos, torna-se fundamental criar um diferencial competitivo nas empresas por meio da melhoria da qualidade dos produtos, para que isto determine quais permanecerão no mercado. De acordo com Slack et al. (2002), a conscientização de que bens e serviços de alta qualidade permitem que uma organização apresente considerável vantagem competitiva, é crescente. Sendo assim, fornecendo produtos e, ou, serviços de qualidade segura é essencial para a sobrevivência das organizações. A manipulação de alimentos deve ser gerenciada e controlada. Caso não ocorra este controle, pode haver desencadeamento de contaminações, as quais afetam a segurança dos alimentos.

A aquisição de alimentos saudáveis é um direito do consumidor e dever das indústrias de alimentos. As autoridades de saúde têm o dever de elaborar e fiscalizar as leis para garantir a saúde da população. Fornecer alimentos que não prejudiquem à saúde é realmente muito difícil, e, o seu não cumprimento pode causar infecções graves, afetando o consumidor, causando desde um simples desconforto intestinal a distúrbios neurológicos e morte. Bactérias, fungos, protozoários e vírus são os principais grupos de microorganismos que causam distúrbios alimentares e devido a sua diversidade e patogenicidade, as bactérias, são de longe, o grupo mais importante (MIRANDA e BARRETO, 2012). Para evitar que isto ocorra, devem ser adotadas as Boas Práticas de Fabricação (BPF) desde o recebimento de matérias-primas, durante o processo de produção, até sua chegada ao consumidor. Desta forma, a implantação das Boas Práticas de



Fabricação é um instrumento fundamental para as empresas ligadas ao setor de alimentos alcançarem a excelência. Também, é muito importante que todos os controles realizados, tanto de processo, higienização, inspeções, sejam documentados e arquivados, para eventuais consultas posteriores.

A fim de proteger o consumidor contra a ingestão de alimentos prejudiciais à saúde, os países vêm ao longo da história, buscando melhores métodos organizacionais e a instrumentalização das ações em saúde pública. A vigilância sanitária, tem tornado-se mais abrangente, eficaz e flexível, facilitando sua implementação por meio de normas técnicas que acompanhem a evolução científica e tecnológica no setor de produção e fabricação de alimentos (MIGUEL et al., 2000).

Este projeto foi desenvolvido unidade de produção alimentícia, localizada no Maracanaú - Ceará. O principal objetivo foi apresentar o modelo de Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs) para atendimento da Resolução RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002 da ANVISA (Agência Nacional de Vigilância Sanitária), da qual dispõe sobre o Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados aplicados aos estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos.

Para atender os requisitos da RDC nº 275, a metodologia proposta está classificada em 8 POPs: Higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios; Controle da potabilidade da água; Higiene e saúde dos manipuladores; Manejo dos resíduos; Manutenção preventiva e calibração de equipamentos; Controle integrado de vetores e pragas urbanas; Seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens; Programa de recolhimento de alimentos.

Foi escolhido estudar esta unidade de alimentação específica devido a facilidade na coleta de dados e pela autora já estar inserida na empresa, acompanhando toda a documentação e implantação dos POPs desde o início dessa atividade na empresa. O trabalho adota o estudo de caso como abordagem metodológica. Para cumprir seus objetivos, o trabalho estabelece o referencial teórico, procedimentos metodológicos adotados, resultados empíricos e, finalmente, suas conclusões.

2 OBJETIVO

Este trabalho terá como objetivo descrever o desenvolvimento dos POPs em uma empresa de massas alimentícias, conforme legislação vigente, adaptando-a conforme as suas condições de trabalho e estrutura da mesma, visando melhoria contínua na qualidade dos produtos produzidos, adequando-se perante a legislação vigente e usando-os como ferramenta de redução de erros. Apresentará a metodologia utilizada para colocá-lo em prática e sua importância para o desenvolvimento da empresa, garantindo sua melhoria contínua. Os resultados serão expressos mediante a apresentação do modelo dos POPs aplicados na empresa, também expressará o status da empresa antes e após a implantação dos POPs, e mostrará o uso do POP como uma ferramenta de redução de erros e melhoria da qualidade.

3 METODOLOGIA

A empresa estudada produz massas alimentícias, como: pães assados, pães congelados e massa para pastel. Ela situa-se no município de Maracanaú, estado do Ceará. A empresa conta com uma unidade fabril de 990 m², 40 colaboradores e está presente no mercado estadual e alguns estados do Nordeste.

Antes de começar a elaboração dos POPs, o trabalho iniciou-se através de uma vistoria na empresa, fazendo um diagnóstico da situação que ela se encontrava, de maneira mais detalhada. Foram verificados: funcionamento da produção, manipulação dos produtos, estrutura, estoque de matérias primas e estoque de produto acabado, equipamentos utilizados, estado físico dos colaboradores. Foi feito um acompanhamento da rotina de recebimento de matérias-primas, produção e expedição. Também foram investigadas questões sobre: higienização das instalações, controle de vetores e pragas urbanas, abastecimento de água, manejo de resíduos, práticas dos manipuladores de alimentos, preparação, transporte e distribuição dos alimentos, documentações e registros.

Após toda a coleta de dados, iniciou-se a segunda etapa do trabalho, onde foi aplicada à empresa a lista de verificações de BPF, conforme a legislação RDC N° 275, ANVISA, de forma a documentar as atividades de cada processo e desenvolver os procedimentos operacionais padrões e foram verificadas as oportunidades de melhorias.

Este estudo caracterizou-se pela intervenção realizada nos setores de produção da empresa. Os POPs foram criados de acordo com a RDC N° 275/2002, RDC N° 216/2004, RDC N° 52/2009, RDC N° 18/2000, Portaria N° 326/1997, Portaria N° 1428/1993 e DECRETO-LEI n° 986/1969.

O uso de padronização nos processos torna o cumprimento adequado das atividades executadas em uma organização, de tal forma que cada pessoa tenha condições de encarregar-se da responsabilidade pelos resultados do próprio trabalho. A maneira mais adequada para se obter desempenho eficaz das funções operacionais é por meio da construção dos procedimentos operacionais padronizados (POP), um componente importante em qualquer organização que busque eficácia em seus processos e colabora para a satisfação das exigências dos clientes e a redução de custos de perdas e refugos dos processos (VARGAS et al., 2008).

Para a empresa estudada foram elaborados 8 POPs, escolhendo o nome para cada um de acordo com a legislação vigente e de fácil acesso para os colaboradores.

Cada POP possui a sua configuração conforme mostra a figura 1, sendo composto por onze itens, os quais são explicados na sequência.

Figura 1- Modelo do POP.

LOGO DA EMPRESA	PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO	Código: POP - XX	
	NOME DO POP	Revisão: X	
		Data: MÊS/2015	
		Página: 1 de 1	

1. OBJETIVO
2. DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA
3. CAMPO DE APLICAÇÃO
4. DEFINIÇÕES
5. AUTORIDADE E RESPONSABILIDADE

ATIVIDADE	AUTORIDADE	RESPONSABILIDADE

6. DESCRIÇÃO
7. MONITORIZAÇÃO
8. AÇÕES CORRETIVAS
9. VERIFICAÇÃO

O quê?	Como?	Quando?	Quem?

10. REGISTROS

Identificação	Indexação	Arquivamento	Tempo de retenção

11. REGISTRO DAS REVISÕES

REVISÃO	DESCRIÇÃO DA ALTERAÇÃO

Elaborado por:	Verificado por:	Aprovado por:

Fonte: Arquivo pessoal, 2015.

No campo 1 do POP é descrito o objetivo dele, mostrando o que se pretende alcançar quando o POP é realizado;

O campo 2 compreende os documentos de referência, onde são citadas as legislações que foram usadas para elaboração daquele documento;

No campo 3 é definido o campo de aplicação, ou seja, define onde aquele POP será usado, para qual ambiente ou setor que ele é destinado;

No campo 4 são apresentadas as definições, na qual é apresentado o significado de palavras específicas usadas no POP, facilitando assim a compreensão de quem irá aplicá-lo;



O campo 5 define a autoridade e responsabilidade, sendo que foi elaborada uma tabela com três itens: atividade, autoridade e responsabilidade, os quais definem quem são os autores e a competências para cobrança e fiscalização da realização daquele procedimento;

No campo 6 é apresentada a descrição do POP, onde explica-se passo a passo como deve ser a realização do procedimento;

O campo 7 contempla a monitorização, o qual vai dizer como será feito o acompanhamento da realização daquele procedimento, com qual frequência ele será registrado e após a verificação define onde será anotado no documento de registro;

O campo 8 mostra as ações corretivas, caso o procedimento não saia no padrão, neste item é descrito detalhadamente como fazer até que se chegue no padrão;

O campo 9 é a verificação. Foi elaborada uma planilha onde se tem: o que?; como?; quando?; e quem?. É descrito o que se tem para verificar, como é feito, cita com que frequência deve ser verificado e quem deverá fazer a verificação;

No campo 10 são mostrados os registros, e também foi feita uma planilha com: identificação; indexação; arquivamento e tempo de retenção. Identifica qual é o registro, qual a classificação dele, onde ele está arquivado e por quanto tempo ele ficará retido na empresa;

O campo 11 mostra o registro das revisões, caso haja alteração no procedimento deve ser registrado nesse item qual mudança foi feita.

Por fim, em cada folha dos procedimentos existe o rodapé onde é especificado quem elaborou o POP, quem verificou a elaboração e quem o aprovou.

O trabalho dota o estudo de caso como abordagem metodológica, que, conforme Cauchick Miguel (2010) é um trabalho de caráter empírico que investiga um dado fenômeno dentro de um contexto real contemporâneo por meio de análise aprofundada de um ou mais objetos de análise (casos), possibilitando amplo e detalhado conhecimento sobre o fenômeno, permitindo inclusive a geração de teoria. Os dados, predominantemente de caráter qualitativo, foram interpretados, buscando divergência e convergência, confrontando a teoria vigente com as informações práticas coletadas na empresa, através do qual o caso foi construído, conforme relatado a seguir.

4 DESENVOLVIMENTO

A seguir é apresentada uma fundamentação teórica referente ao Procedimento Operacional Padrão e às Boas Práticas de Fabricação (BPF), no intuito de estabelecer a visão da literatura para, posteriormente, poder-se efetuar as análises de confronto com o trabalho de campo observado no objeto de análise.



4.1 CONCEITO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO (POP)

O POP é uma ferramenta de gestão relevante para a segurança da qualidade dos serviços prestados e segundo Lousana (2005, p. 6), um POP pode ser descrito como: “Procedimento que busca fazer com que um processo, independente da área, possa ser realizado sempre de uma mesma forma, permitindo a verificação de cada uma de suas etapas. Ele deve ser escrito de forma detalhada para a obtenção de uniformidade de uma rotina operacional, seja ela na produção ou na prestação de serviços. ”

Procedimento Operacional Padrão (POP) é um esquema padronizado, ou seja, é um roteiro detalhado de todas as operações necessárias para a execução de uma atividade. Seu primeiro objetivo é fazer com que as pessoas que realizam a mesma tarefa a façam de forma igual, ou seja, padronizando o processo ou atividade (LIMA, 2005).

O Procedimento Operacional Padronizado (POP) é o procedimento escrito de forma objetiva que estabelece instruções sequenciais para a realização de operações rotineiras e específicas na produção, armazenamento e transporte de alimentos. Este Procedimento pode apresentar outras nomenclaturas desde que obedeça ao conteúdo estabelecido na RDC N° 275. Os POPs podem ser apresentados como anexo do Manual de Boas Práticas de Fabricação do estabelecimento (BRASIL, 2002). Colenghi (2007) afirmou que os Procedimentos Operacionais Padrão têm como finalidade garantir, mediante a padronização, as saídas esperadas por cada processo executado. A padronização é um método que permite reduzir a variabilidade de um processo.

Gonçalves (2000, p. 1), disse, “a definição dos processos básicos é essencial para algumas estratégias de aperfeiçoamento do funcionamento das empresas, já que grupos de recursos serão alocados a eles, tanto para execução como para gestão”. Usando-se o conceito de processo se tem um formidável nível de análise e possibilita uma visão do comportamento gerencial mais integrada e abrangente.

Segundo Chen et al. (2003), dentre os processos-chave do sistema de qualidade estão: a responsabilidade da direção, gestão de recursos, gestão de processos e medição, análise e melhoria. Segundo Gonçalves (2000), é primordial reconhecer o processo como a maneira comum de executar o trabalho para determinar a forma básica de organização das pessoas e demais recursos da empresa. O processo é uma definição fundamental no projeto dos meios pelos quais uma empresa pretende produzir e entregar seus produtos e serviços aos seus clientes. Gonçalves (2000), afirmou que vários dos processos nas organizações são repetitivos e envolvem, na sua totalidade, a maior parte das pessoas da empresa.

Na concepção de Campos (1994), “o domínio do processo do trabalho só é possível através da padronização, o que é a mesma coisa que dizer: domine os padrões dos fatores e obterá o resultado esperado”. Na concepção desse autor, a padronização do processo de trabalho, principalmente com a rotina suficientemente conhecida, é de suma importância. Desse jeito, a padronização de processos é uma técnica



que visa reduzir a variabilidade dos processos, sem afetar a sua flexibilidade, ou seja, os produtos e serviços devem satisfazer às expectativas dos clientes de forma constante e ao menor custo possível.

5 CONCEITO DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO (BPF)

Segundo a Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA) as Boas Práticas de Fabricação (BPF) referem-se a um conjunto de procedimentos que devem ser seguidos pelas indústrias de alimentos de forma a garantir a qualidade sanitária e a conformidade dos produtos alimentícios com os regulamentos técnicos. Estas medidas abrangem desde a chegada da matéria prima, durante o processo, até a sua chegada ao consumidor final. A legislação sanitária federal regulamenta essas medidas em caráter geral, aplicável a todo o tipo de indústria de alimentos e específico, voltadas às indústrias que processam determinadas categorias de alimentos (BRASIL, 2002).

5.1 LEGISLAÇÃO

A seguir são relatadas sobre algumas legislações vigentes no Brasil, das quais são estabelecidas por meio de Portarias e Resoluções da Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA). Elas estabelecem os requisitos gerais sobre as condições higiênico-sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos.

5.1.1 RDC Nº 216, de 15 de setembro de 2004

Dispõe sobre o regulamento técnico de Boas práticas de Manipulação para serviços de alimentação.

5.1.2 RDC Nº 275, de 21 de outubro de 2002

Regulamento técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados aplicados aos estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos. É ato normativo complementar à Portaria nº326, introduz o controle contínuo de BPF e os Procedimentos Operacionais Padrões. Dispõe de uma lista de verificação das BPF em estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos. Este check list pode ser agrupado de acordo com a sua aplicação.

5.1.3 RDC Nº 52, de 22 de outubro de 2009

Dispõe sobre normas gerais para o funcionamento de empresas especializadas na prestação de serviço de controle de vetores e pragas urbanas e dá outras providências.



5.1.4 RDC N° 18, de 29 de fevereiro de 2000

Esta norma tem como objetivo estabelecer diretrizes, definições e condições gerais para o funcionamento das Empresas Especializadas controladoras de pragas urbanas, visando o cumprimento das Boas Práticas Operacionais, a fim de garantir a qualidade e segurança do serviço prestado e minimizar o impacto ao ambiente, à saúde do consumidor e do aplicador.

5.1.5 Portaria N° 326, de 30 de julho de 1997

Estabelece os requisitos gerais sobre as condições higiênico-sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos.

5.1.6 Portaria N° 1428 de 26 de novembro de 1993

Apresenta diretrizes para o estabelecimento de Boas Práticas de produção e prestação de serviço na área de alimentos.

5.1.7 DECRETO-LEI n° 986, de 21 de outubro de 1969

Institui normas básicas sobre alimentos.

6 APRESENTAÇÃO E DISCUSSÃO DOS RESULTADOS

O investimento para implantação dos POPs no estabelecimento foi consideravelmente alto em relação ao porte da empresa. Entretanto, a direção mostrou-se preocupada em atender os requisitos da resolução, tendo consciência de que somente com investimentos na área da qualidade, será possível sua sobrevivência e crescimento no mercado, visto que este é altamente competitivo (FIOCCHI e MIGUEL, 2003).

Os resultados obtidos com a elaboração dos POPs garantiram a padronização dos procedimentos conforme a legislação RDC N° 275, ANVISA.

A seguir são apresentadas as não-conformidades antes da empresa adotar o uso dos POPs e a importância da implantação deles. Também são apresentadas as melhorias e a diminuição de erros a partir da utilização dos POPs.

6.1 POP 01- HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS

No primeiro POP sobre a higienização e instalações, equipamentos, móveis e utensílios, a empresa antes de ter o POP apresentou muitas não-conformidades, as quais foram: não possuía um depósito para material de limpeza (DML); não havia um registro das manutenções preventivas/ corretiva dos equipamentos; só havia um banheiro masculino, o qual era dentro da produção; não haviam lixeiras



identificadas e com acionamento de pedal; não havia uma sala de pesagem, nem utensílio; os “freezers” e refrigeradores não eram identificados; não havia sinalização na empresa; eram usadas telas de alumínio danificadas e difícil higienização; os estrados e “pallets” eram de madeira; paredes, piso e teto estavam deteriorados e com pintura em desacordo; os ralos e as janelas estavam sem proteção; não havia refeitório para os funcionários e foi identificada somente uma pia para lavagem das mãos não-dotada de papel descartável, sabão neutro e lixeira identificada.

Com a elaboração do POP 01 e a implantação dele, todas as não-conformidades foram atendidas segundo a legislação vigente, para isso também foi necessário mudar o layout da empresa.

6.2 POP 02- CONTROLE DE POTABILIDADE DA ÁGUA

Antes da execução do POP 02, a empresa não comprovou potabilidade da água, por não possuir laudos laboratoriais semestrais para comprovar a boa qualidade da água e não haviam registros de limpeza da caixa d’água e de limpeza dos filtros dos bebedouros.

Com a implantação do POP 02, a caixa d’água passou a ter tampa e não há problemas de vazamento. A caixa d’água é lavada e desinfetada por empresa terceirizada, conforme Instrução de trabalho (IT): “Higienização das caixas d’água”. A empresa é responsável pela manutenção da caixa d’água. A empresa dispõe de três filtros para a água utilizada na produção. Depois da higienização da caixa d’água é realizada a coleta da água para análise laboratorial por laboratório especializado e idôneo, sendo solicitado ao mesmo a documentação descrita a seguir no momento da contratação e sempre que necessário:

- -Cópia do Registro Sanitário atualizada;
- -Cópia do Alvará de Funcionamento;
- -Cópia da Comunicação de Responsabilidade Técnica – CRQ.

A potabilidade da água é atestada por análise microbiológica e físico-química a cada seis meses.

6.3 POP 03- HIGIENE E SAÚDE DOS MANIPULADORES

Com relação aos manipuladores, foi verificado que na empresa não haviam cartazes para orientação dos mesmos. Observou-se que os manipuladores falavam desnecessariamente e cantarolavam durante o desempenho das atividades. As pessoas empregadas em atividades de manipulação de alimentos devem evitar comportamentos que possam contaminar os alimentos, por exemplo, fumar, cuspir, mastigar, espirrar ou tossir (ABERC, 2003). Não havia controle e registro dos exames periódicos dos funcionários e os mesmos não usavam equipamentos de proteção individual (EPIs).

Após a elaboração do POP 03, os cartazes educativos relativos à “como lavar as mãos”, foram são colocados e mantidos em todos os sanitários e lavatórios; os cartazes relativos à conduta de higiene pessoal são colocados e mantidos nas áreas de processamento; a sala de manipulação possui lavatório de mãos



abastecido de sabonete líquido, sanitizante de mãos, toalha de papel e lixeira. As instalações sanitárias (vasos, pias, chuveiros) estão funcionando. Os coletores de resíduos possuem tampa, acionamento por pedal e são higienizados e abastecidos diariamente com sacos plásticos.

Os manipuladores usam roupa de trabalho limpa (calça, blusa, avental, botas e touca) e são instruídos a higienizá-la; os manipuladores são instruídos quanto a retirada dos adornos (relógio, pulseiras, cordões, brincos, etc); os manipuladores não usam perfumes que possa transmitir odor aos alimentos; os funcionários são orientados a lavar as mãos. Os manipuladores são orientados a procederem com a higienização das mãos e antebraços, conforme IT – “Higienização das mãos”.

Todos os manipuladores realizaram exames médicos na admissão e anualmente. Os manipuladores que apresentarem alguma alteração serão encaminhados a um médico para as devidas providências. Caso o manipulador apresente qualquer problema de saúde, é afastado imediatamente das suas funções.

Todos os colaboradores são capacitados a realizarem suas atividades com os cuidados higiênicos necessários, através de treinamento realizado no próprio estabelecimento.

6.4 POP 04- MANEJO DE RESÍDUOS

A empresa não comprovou existência de local adequado para remoção do lixo, não havia seleção dos resíduos, não possuía coletores de resíduos acionados sem contato manual e existia acúmulo de lixo nas imediações.

Depois da execução do POP 04, os resíduos sólidos são colocados em sacos apropriados; os contentores são dotados de acionamento por pedal e identificados; os resíduos de alimentos e embalagens são removidos diariamente dos setores e armazenados em local apropriado para a coleta de lixo. Os coletores de resíduos são higienizados de acordo com a Instrução de trabalho: -“Higienização dos contentores de resíduos”. O colaborador responsável por essa atividade é capacitado.

6.5 POP 05- MANUTENÇÃO PREVENTIVA E CALIBRAÇÃO DOS EQUIPAMENTOS

Não existia na empresa um registro das manutenções realizadas nos equipamentos. As balanças não passavam por calibrações periódicas.

Com a aplicação do POP 05, a calibração da balança é realizada por empresa terceirizada e aferida pelo IPEN / Inmetro. Esta é realizada anualmente e na ocorrência de alterações percebidas pelos colaboradores.

Os equipamentos passam por vistoria do técnico de empresa de assistência técnica, terceirizada semestralmente e na ocorrência de alterações percebidas pelos colaboradores. Após os equipamentos passarem por manutenção é feita a higienização, e tudo é anotado nos documentos de registros.



6.6 POP 06- CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS

A empresa não possuía molas e barreiras que impediavam a entrada de vetores nas portas e janelas. Não haviam registros de desinfestação periódica. Havia ralos desprotegidos.

Com a implantação do POP 06 a gerência da empresa designa um dos membros da equipe para avaliar as condições dos ralos, tubulações e lixeiras. Os resíduos de alimentos e embalagens são removidos diariamente dos setores e armazenados em local apropriado para a coleta de lixo. Os coletores de resíduos e a área de armazenamento são higienizados diariamente de acordo com o POP de higienização de equipamentos, móveis e utensílios. São avaliadas as condições ambientais que possam facilitar o desenvolvimento e proliferação de pragas.

Foi contratada uma empresa que realiza o serviço de desinfestação a cada três meses ou quando houver necessidade. A empresa contratada fornece um documento que confirma que todos os compostos utilizados atendem à lei vigente para uso em estabelecimento de alimentos e cópia do registro sanitário atualizado da empresa executora. A empresa possui um certificado fornecido pela empresa contratada para realizar o controle integrado de pragas garantindo a validade do serviço por 3 (três) meses. A empresa contratada apresenta Ordem de Serviço em todas as visitas realizadas no estabelecimento com o detalhamento de todas as atividades realizadas.

São observadas as embalagens dos produtos evitando receber alimentos infestados de pragas (carunchos, baratas, formigas, etc).

O tratamento químico é aplicado com segurança, levando-se em consideração a manipulação de alimentos. Todos os utensílios e depósitos são retirados dos armários/prateleiras e colocados em outra área protegidos/cobertos.

Não é permitido deixar materiais posicionados na frente de locais que devem ser tratados; telas, depósitos e utensílios são protegidos; bancadas ficam desocupadas. É informado ao profissional da empresa terceirizada sobre a existência de espaços ocultos, paredes, forros, pisos, base de mesas. Esses pontos podem servir de abrigo para as pragas. É permitido o acesso a todas as áreas.

6.7 POP 07- SELEÇÃO DE MATÉRIA-PRIMA, INGREDIENTE E EMBALAGEM

Quando a matéria-prima chegava na empresa não era realizada uma seleção e não haviam registros de controle do recebimento.

Após a implantação do POP 07, é feito o reconhecimento do controle de qualidade (ambiente e manipuladores) do fornecedor; é verificada a temperatura do transporte de acordo com o produto recebido; observa-se durante a recepção dos produtos: alterações sensoriais (aspecto, cor, odor, sabor e textura); data de validade e fabricação; embalagens de produtos íntegras e limpas; condições de higiene do entregador;



rotulagem contendo data de fabricação e validade, número de registro do órgão fiscal, CGC, condições de armazenamento e quantidade.

Também são observadas as condições de higiene, armazenamento do transporte; verifica-se se estão bem protegidas, sem risco de sofrerem contaminação de qualquer natureza; observa-se a integridade das embalagens (furos e sujeiras).

6.8 POP 08- RECOLHIMENTO DE ALIMENTOS

Quando havia reclamação de algum produto da empresa, era feito somente a restituição do produto, sem nenhum registro ou averiguação do problema. A produção da empresa sempre teve registro por lotes, através de planilhas eletrônicas.

Com a implantação do POP 08, após alguma reclamação é feita a rastreabilidade interna: o lote é determinado pela data de fabricação e o nome do produto de acordo com a produção diária. A identificação deste é realizada através do relatório da produção e sistema eletrônico. São verificadas as possíveis consequências e a necessidade de proceder ao recolhimento dos produtos no mercado. Com a identificação do lote é verificado para onde foi feita a distribuição dos produtos através do carregamento de rota.

Após isto, é feita a rastreabilidade externa onde é identificada através do sistema eletrônico, onde conta o controle de vendas. O gerente informa aos vendedores, sobre possíveis falhas na produção e que deverá ser feito o recolhimento no mercado. Os produtos são identificados e avaliados de acordo com a falha ocorrida no processo, e depois de avaliadas as falhas, os produtos são colocados em local separado e identificado, enquanto se determina seu destino.

7 CONSIDERAÇÕES FINAIS

Com o trabalho executado pode-se verificar a importância da implantação das Boas Práticas de Fabricação em uma empresa produtora de alimentos. A implantação das BPF, é a base do controle de qualidade em uma empresa alimentícia, é um processo contínuo, que sempre deve haver adaptações e inovações que buscam a melhoria contínua dos produtos e do estabelecimento.

A implantação da rastreabilidade ocorre na íntegra atualmente, pois a empresa registra data de recebimento, fabricação, validade e lote unitário das matérias-primas recebidas, sendo possível verificar no registro de recebimento as possíveis matérias-primas utilizadas em determinado dia de produção.

A empresa está hábil a ter um programa de recolhimento de alimentos, sendo este, item requerido pela ANVISA e de suma importância na indústria de alimentos.

Os colaboradores receberam treinamento de capacitação de BPF durante a realização do trabalho, porém, é de fundamental importância que estes treinamentos se repitam, como forma de relembrar a importância que as BPF representam e as normas básicas que devem ser seguidas. Também é primordial,



que se houver contratação de um novo funcionário, o mesmo não comece suas práticas na empresa, sem que esteja capacitado a exercê-las. Isso também diz a respeito aos POPs, quando abrangidos em suas atividades diárias.

O método utilizado para a implantação dos POPs foi prático e funcional, permitindo que as não conformidades fossem identificadas com rapidez e regularizadas de forma organizada e objetiva. Teve-se resultado satisfatório, já que o índice de não conformidade caiu significativamente. Foi construída uma nova visão do significado de qualidade em uma indústria alimentícia, sendo que funcionários e direção foram incentivados a seguir trabalhando em função da melhoria contínua.

Verificou-se que os POPs trazem benefícios como a padronização de atividades e diminuição de erros, atendimento à legislação vigente, produção de alimentos seguros e com qualidade, ambiente de trabalho mais agradável, limpo e seguro, melhoria da imagem da empresa e vantagens comerciais. Concluiu-se que a implantação dos POPs nesta empresa foi executada com sucesso, atingindo os objetivos propostos, observando o quanto é complexa a implantação na íntegra das BPF e que há necessidade de melhorias constantes, utilizando-se ferramentas da qualidade.



REFERÊNCIAS

ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DAS EMPRESAS DE REFEIÇÕES COLETIVAS. Manual ABERC de práticas de elaboração e serviço de refeições para coletividades. 8. ed. São Paulo, 2003. 288p.

BRASIL, Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Decreto-Lei nº 986, de 21 de outubro de 1969 - Institui normas básicas sobre alimentos. Brasília, Diário Oficial da União, 1969.

BRASIL, Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Portaria nº 326, de 30 de julho de 1997. Regulamento técnico sobre as condições higiênico-sanitárias e de boas práticas de fabricação para estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos. Brasília, Diário Oficial da União, 1º de ago. 1997.

BRASIL, Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Portaria nº 1.428, de 26 de novembro de 1993. Regulamento técnico sobre inspeções sanitárias, boas práticas de produção/prestação de serviços e padrão de identidade e qualidade na área de alimentos. Brasília, Diário Oficial da União, 2 de dez. 1993.

BRASIL, Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução RDC nº 18, de 29 de fevereiro de 2000. Dispõe sobre Normas Gerais para funcionamento de Empresas Especializadas na prestação de serviços de controle de vetores e pragas urbanas. Brasília, Diário Oficial da União, 2000.

BRASIL, Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução RDC nº 52, de 22 de outubro de 2009. Dispõe sobre o funcionamento de empresas especializadas na prestação de serviço de controle de vetores e pragas urbanas e dá outras providências. Brasília, Diário Oficial da União, 2009.

BRASIL, Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004. Dispõe sobre Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação. Brasília, Diário Oficial da União, 2009.

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. Brasília, Diário Oficial da União, 2002.

CAMPOS, V. F. Qualidade total – Padronização de empresas. Belo Horizonte: Fundação Cristiano Otoni, 1994.

CAUCHICK MIGUEL, P. A. Metodologia de Pesquisa em Engenharia de Produção e Gestão de Operações. Rio de Janeiro: Elsevier, 2010.

CHEN, W. S.; CHYU, C. C. A minimum setup strategy for sequencing PCBs with multi-slot feeders. Integrating Manufacturing Systems, p. 255-267, 2003.

COLENGHI, V. M. O&M e qualidade total: uma integração perfeita. Rio de Janeiro: Qualitymark. 2007.

FIOCCHI, C.C., MIGUEL, P.A.C. As dificuldades para a implantação de um sistema da qualidade baseado nas boas práticas de fabricação (BPF) em uma empresa de médio porte do setor farmacêutico: um estudo de caso exploratório. CD ROM do XXIII ENEGEP, Ouro Preto, 2003.



GONÇALVES, José Ernesto Lima. As empresas são grandes coleções de processos. In. RAE -Revista de Administração de Empresas, v. 40, n. 1, p. 6-9, jan./mar. 2000.

LIMA, R. Procedimento operacional padrão – A importância de se padronizar tarefas nas BPLC. Belém, 2005. (Curso de BPLC).

LOUSANA, G. Boas práticas clínicas nos centros de pesquisa. Rio de Janeiro: Revinter, 2005.

MIGUEL, M.; LAMARDO, L.C.A.; GALVÃO, M.S.; NAVAS, S.A.; GARBELOTTI, M.L.; BRANCIFORTE, M. Legislação em higiene alimentar e suas aplicações. Revista Higiene Alimentar. v. 14, n° 68/69, p 44-49. 2000.

MIRANDA, P. C.; BARRETO, N. S. E., Avaliação Higiênico Sanitária de diferentes estabelecimentos de comercialização da carne de sol no município de Cruz das Almas-Bahia, Revista Caatinga, Mossoró, v. 25(2), p.166-172, 2012.

SLACK, N.; CHAMBERS, R. J.; JOHNSTON, R. Administração da produção. São Paulo: Atlas, 2002.

VARGAS, J. O.; ALMEIDA, A. M. D. P.; VIEIRA, J. G. V.; FARIA, A. F. Análise dos procedimentos operacionais padronizados em um centro de distribuição de uma indústria alimentícia. In: ENCONTRO MINEIRO DE ENGENHARIA DE PRODUÇÃO – EMEPRO, 4., 2008, Ouro Preto, MG. Resumos... Ouro Preto, MG, 2008.