

TREINAMENTO DE EQUIPES NA INDÚSTRIA DE ALIMENTOS E EM SERVIÇOS DE ALIMENTAÇÃO

PÂMELA MALAVOLTA DA FONTOURA PIGNATARI¹; FABÍOLA INSAURRIAGA AQUINO¹; PATRÍCIA RADATZ THIEL¹; MÁRCIA DE MELLO LUVIELMO²; TATIANA VALESCA RODRIGUEZ ALICIEO³

¹*Discentes do curso de Bacharelado em Química de Alimentos da Universidade Federal de Pelotas – pamela.malavolta.pm@gmail.com, fabiola-aquino@hotmail.com, patiradatz@gmail.com*

²*Docente da Universidade Federal do Rio Grande – mmluvielmo@gmail.com*

³*Docente do Centro de Ciências Químicas, Farmacêutica e de Alimentos da Universidade Federal de Pelotas – tatianavra@hotmail.com*

1. INTRODUÇÃO

Nos últimos anos, o crescente aumento da oferta de produtos alimentícios tem levado a um nível de exigência cada vez maior por parte dos consumidores, neste sentido a qualidade deixou de ser responsabilidade de um departamento específico. A busca por ela deve ser compromisso de todos dentro da indústria (COLLETO, 2012).

Dentre os sistemas utilizados para implantação da qualidade, está a adoção das Boas Práticas de Fabricação, que formam a base da gestão da segurança e qualidade de uma indústria. As BPF's abrangem um conjunto de princípios e regras que devem ser adotadas pelas indústrias com o propósito de assegurar a qualidade higiênica sanitária e a conformidade dos gêneros alimentícios produzidos de acordo com a legislação vigente. Segundo Athayde (1999) as Boas Práticas de Fabricação são um conjunto de normas empregadas em produtos, processos, serviços e instalações que visa a promoção e a certificação da qualidade e da segurança dos alimentos.

Já Rossiter (2008), define as Boas Práticas de Fabricação como o programa de segurança de alimentos que estabelece o alicerce dos programas de pré-requisitos, descrevendo sua estrutura, procedimentos e organizações necessárias para garantir aspectos higiênico-sanitários na fabricação e manuseio de alimentos, tendo como principal objetivo garantir a integridade do alimento e a saúde do consumidor.

Outra importância referente às BPF's diz respeito ao fato de ser um pré-requisito fundamental para a implantação de um programa de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC) uma vez que proporcionam controle das condições operacionais para a obtenção de produtos seguros. Uma má implementação poderá tornar inviável o APPCC já que o número de Pontos Críticos de Controle (PCC) seria excessivo.

Com base nesses aspectos e considerando a importância da qualidade na indústria de alimentos, o objetivo deste trabalho é realizar treinamentos de equipes nas indústrias de alimentos e em serviços de alimentação, buscando esclarecer todos os aspectos em relação às Boas Práticas de Fabricação, e ajudar a manter ou buscar melhorias nos produtos e processos.

2. METODOLOGIA

Inicialmente, foi realizada uma pesquisa bibliográfica sobre Boas Práticas de Fabricação para a confecção de uma apostila teórica abordando conceitos mais importantes. A partir desta pesquisa, será elaborada uma apostila para o

treinamento de manipuladores de alimentos a partir da qual se montará um curso e este será apresentado às indústrias interessadas. Em um primeiro momento apresentam-se a definição de Boas Práticas de Fabricação, seus objetivos e importância na indústria de alimentos. Serão abordados de modo detalhado os conceitos de higiene alimentar, pessoal, dos equipamentos e do ambiente, retratando de modo didático e entendível pelo leitor. Além disso, serão discutidos tópicos sobre microrganismos em geral, o controle integrado de pragas e os perigos químicos, físicos e biológicos.

Na parte prática do curso, será realizada a higienização correta das mãos, e será aplicado ao final de cada treinamento um questionário de avaliação.

3. RESULTADOS E DISCUSSÃO

O curso pretende atingir vários funcionários de diferentes empresas com o intuito de melhorar a sua atuação, principalmente em processos de higiene e de Boas Práticas de Fabricação, visando a prevenção de doenças associadas ao consumo de alimentos.

O treinamento nas empresas pretende ir de encontro com Gomes & Rodrigues (2006), que descrevem as Boas Práticas como um dos sistemas mais reconhecidos e de boa resposta para obter um alimento seguro, mantém uma estreita relação com o consumidor, atua nos processos envolvidos, assegurando sua saúde, segurança e bem-estar e que confere educação e qualificação nos aspectos de higiene, desinfecção e disciplina operacional. Assim, a segurança de alimentos é garantida com esforços combinados de todos os envolvidos na sua cadeia produtiva.

Até o presente momento, o curso está na fase de elaboração do material escrito, assim que for concluído será realizado o contato com diferentes empresas para a realização do treinamento. Após a apresentação do minicurso teórico será aplicado um questionário referente à apresentação e a apostila teórica, sanando as dúvidas e avaliando o que foi discutido. Se no local do curso houver disponibilidade de espaço e material, será realizado ~~um~~ teste prático sobre a higienização correta das mãos.

4. CONCLUSÕES

A qualidade dos alimentos é uma das maiores preocupações dos consumidores e das indústrias alimentícias em todo o mundo. Os consumidores estão cada vez mais exigentes em relação a segurança dos alimentos que consomem e a legislação preconiza que a indústria adote metodologias e práticas de controle higiênico-sanitário a fim de garantir o fornecimento de produtos inócuos, visando assegurar qualidade dos produtos, satisfazendo desta forma as exigências da legislação e as expectativas dos consumidores.

Neste sentido o treinamento que está sendo proposto visa incentivar a implantação das Boas Práticas de Fabricação, sendo este um passo importante para que as empresas que produzem alimentos garantam a conformidade em relação a legislação e a expectativa do consumidor.

A implantação das Boas Práticas de Fabricação, é considerada a base do controle de qualidade em uma empresa alimentícia, é um processo contínuo, que deve sempre buscar adaptações e inovações que atendam a melhoria contínua dos produtos e dos processos.

5. REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

ATHAYDE, A. Sistemas GMP e HACCP garantem produção de alimentos inócuos. **Engenharia de Alimentos**, ano 5, nº 23, janeiro/fevereiro, 1999.

BRASIL. Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento. Regulamento Técnico Sobre as Condições Higiênico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos. Portaria nº 368 de 04 de setembro de 1997.

Brasil. Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância Sanitária. Portaria n. 326, de 30 de julho de 1997. Diário Oficial [da] República Federativa do Brasil, Brasília, DF, 01 ago. 1997. Disponível em: <http://www.anvisa.gov.br> Acesso em: 05 ago. 2018;

COLLETO, D. **Gerenciamento da segurança dos alimentos e da qualidade na indústria de alimentos**. 2012. 46 f. Monografia – Instituto de Ciência e Tecnologia de Alimentos, Universidade Federal do Rio Grande do Sul, Porto Alegre, 2012.

GOMES, H. V.; RODRIGUES, R. K. Boas Práticas de Fabricação na Indústria de Panificação. In: ENCONTRO NACIONAL DE ENGENHARIA DE PRODUÇÃO, 26., 2006, Foz do Iguaçu. **Anais eletrônicos...** Fortaleza: XXVI ENEGEP, 2006.

ROSSITER, K. W. L. **Programa 5S: Alicerce para implantação de Sistemas e Boas Práticas de Fabricação na Indústria de Alimentos**. Recife, Universidade Federal de Pernambuco: monografia de especialização, 2008. Disponível em: http://www.repositorio.ufpe.br/bitstream/handle/123456789/5386/arquivo602_1.pdf?sequence=1&isAllowed=y Acesso em: 30 ago. 2018.