

# AVALIAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO DE ALIMENTOS EM UMA PADARIA EM BELÉM-PARÁ

## Evaluation of Good Manufacturing Practices in a Bakery in Belém, Pará

Alice Emanuelle Ferreira Souza<sup>1</sup>  
Ágata Iandeyara Ferreira Oliveira<sup>2</sup>  
Luiza Helena Ramos Pimenta Da Silva<sup>3</sup>  
Lucas Sarmanho Medeiros<sup>4</sup>  
Luciana Silva Ribeiro Martins<sup>5</sup>  
Rafaela Cristina Barata Alves<sup>6</sup>  
Osnan Lennon Lameira Silva<sup>7</sup>

Área Temática III: Engenharia de Alimentos, Tecnologias Agroalimentares e Sistemas Agroindustriais  
Modalidade: Resumo expandido

### 1. Introdução

A ausência de boas práticas de higiene e segurança no preparo, manuseio, armazenamento e distribuição de alimentos é a principal responsável pelas doenças veiculadas por alimentos. Atualmente, essas doenças são reconhecidas como um problema de saúde pública em escala global, contribuindo significativamente para os índices de morbimortalidade da população (Mansour, Gupta e Gupta, 2021)

A contaminação pode ocorrer devido a condições precárias de higiene dos manipuladores, equipamentos, utensílios e do ambiente, bem como pela má qualidade das matérias-primas e ingredientes, ou ainda por práticas inadequadas de armazenamento dos produtos prontos. Frequentemente, esses cuidados essenciais na manipulação de alimentos são vistos pela população leiga como exagerados ou desnecessários, o que a expõe a riscos consideráveis. Esse julgamento equivocado ocorre, em grande parte, por falta de conhecimento ou por fatores culturais (Tappes *et al.*, 2020).

<sup>1</sup> Discente de Ciência e Tecnologia de Alimentos, Universidade Federal Rural da Amazônia: [aliceemanuelle0805@gmail.com](mailto:aliceemanuelle0805@gmail.com)

<sup>2</sup> Discente de Ciência e Tecnologia de Alimentos, Universidade Federal Rural da Amazônia: [lucassarmanho2006@hotmail.com](mailto:lucassarmanho2006@hotmail.com)

<sup>3</sup> Discente de Ciência e Tecnologia de Alimentos, Universidade Federal Rural da Amazônia: [agataiandeyaraf@gmail.com](mailto:agataiandeyaraf@gmail.com)

<sup>4</sup> Discente de Ciência e Tecnologia de Alimentos, Universidade Federal Rural da Amazônia: [luizapimenta2106@gmail.com](mailto:luizapimenta2106@gmail.com)

<sup>5</sup> Docente do Instituto da Saúde e Produção Animal, Universidade Federal Rural da Amazônia: [luciana.ribeiro@ufra.edu.br](mailto:luciana.ribeiro@ufra.edu.br)

<sup>6</sup> Docente do Instituto da Saúde e Produção Animal, Universidade Federal Rural da Amazônia: [rafaela.alves@ufra.edu.br](mailto:rafaela.alves@ufra.edu.br)

<sup>7</sup> Docente do Instituto da Saúde e Produção Animal, Universidade Federal Rural da Amazônia: [osnan.silva@ufra.edu.br](mailto:osnan.silva@ufra.edu.br)

No Brasil, as panificadoras constituem o segundo maior canal de distribuição de alimentos, oferecendo uma grande variedade de produtos. Em Belém, aproximadamente 97% da população prefere consumir pães e outros itens diretamente desses estabelecimentos (Pandolfi, Moreira e Teixeira, 2020).

Com base nessas informações, justifica-se a realização do presente estudo de caso, que teve como objetivo analisar e descrever as Boas Práticas de Manipulação (BPM) em uma grande panificadora localizada em Belém-PA.

## 2. Metodologia

A panificadora na qual foram realizadas as observações deste estudo é classificada como de grande porte e está localizada no bairro Umarizal, na cidade de Belém, estado do Pará.

A metodologia adotada baseou-se na aplicação de um checklist elaborado conforme a Resolução RDC nº 216/2004 da Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA), que estabelece os requisitos para as Boas Práticas nos serviços de alimentação. A coleta de dados foi realizada por meio de uma visita técnica guiada às instalações, durante a qual foram verificadas as conformidades exigidas pela referida norma.

O checklist foi estruturado em onze categorias principais: I) Edificações, instalações, equipamentos, móveis e utensílios; II) Higienização de instalações, equipamentos, móveis e utensílios; III) Controle integrado de vetores e pragas urbanas; IV) Abastecimento de água; V) Manejo de resíduos; VI) Manipuladores; VII) Matérias-primas, ingredientes e embalagens; VIII) Preparação dos alimentos; IX) Armazenamento e transporte dos alimentos preparados; X) Exposição ao consumo dos alimentos preparados; e XI) Documentação, registros e responsabilidades. Cada categoria continha subitens específicos, totalizando 149 aspectos avaliados. Para cada subitem, foram atribuídas as seguintes classificações: “Sim” (conforme), “Não” (não conforme) ou “NA” (não se aplica ou não consta).

Após a realização da verificação in loco, os dados foram tabulados em planilhas no Excel e avaliados os percentuais (%) de conformidade por categoria. Além disso, a partir da somatória geral de todas as conformidades, o estabelecimento pôde receber uma classificação geral, podendo ser uma das seguintes: Grupo 1 = Baixo risco para a produção de alimentos, quando os níveis de conformidade são superiores a 75%; Grupo 2 = Médio risco para a produção

de alimentos, quando os níveis variam de 51% a 75% de conformidade; e Grupo 3 = Alto risco para a produção de alimentos, quando os níveis de conformidade são iguais ou inferiores a 50%.

### 3. Resultados/Discussões

**Tabela 1:** Percentual de respostas que indicam conformidade e não conformidade para cada item avaliado no checklist de verificação referente às boas práticas de manipulação de alimentos.

<b>Categoria</b>	<b>Conforme (%)</b>	<b>Não conforme (%)</b>
I) Edificações, instalações, Equipamentos, móveis e Utensílios	75,68	24,32
II) Higienização de instalações, equipamentos, móveis e utensílios	92,86	7,14
III) Controle integrado de vetores e pragas urbanas	80	20
IV) Abastecimento de água	87,5	12,5
V) Manejo de resíduos	100	0
VI) Manipuladores	85,71	14,29
VII) Matérias-primas, ingredientes e embalagens	100	0
VIII) Preparação dos alimentos	100	0
IX) Armazenamento e transporte dos alimentos preparados	83,33	16,67
X) Exposição ao consumo dos alimentos preparados	90	10
XI) Documentação, registros e responsabilidades	100	0
<b>Classificação geral</b>	<b>90,46</b>	<b>9,54</b>

Ao analisar os dados da tabela 1, foram identificadas algumas não conformidades, especialmente na categoria de edificações, instalações, equipamentos, móveis e utensílios, que obteve o menor índice de conformidade (75,68%). Essa não conformidade pode estar relacionada a problemas estruturais ou à inadequação de equipamentos, representando risco à higienização e à segurança dos alimentos. Também merecem atenção o controle de pragas

(80%) e o abastecimento de água (87,5%), que, embora com resultados relativamente positivos, ainda requerem melhorias.

Vale destacar que as categorias como manejo de resíduos, matérias-primas, preparação dos alimentos e documentação alcançaram 100% de conformidade, evidenciando controle rigoroso e adequado nessas etapas fundamentais para a segurança alimentar. Em relação a sua classificação geral, a panificadora avaliada apresentou um bom nível de conformidade com as com uma média geral de 90,46%, sendo enquadrada no grupo 1 (baixo risco para a produção de alimentos). Diferente dos resultados encontrados por Machado, Coutinho e Ferraz (2019), ao avaliarem as BPF em panificadoras em São Paulo, onde os mesmos observaram nenhuma das padarias alcançou níveis de conformidades superiores a 75%, mostrando uma realidade diferente entre diferentes localidades e porte dos empreendimentos.

De modo geral, os dados demonstram que a panificadora adota práticas consistentes de higiene e segurança alimentar, mas é fundamental implementar ações corretivas nas áreas com maior índice de não conformidade. O aprimoramento contínuo da estrutura física e dos procedimentos operacionais contribuirá para a manutenção da qualidade e segurança dos alimentos oferecidos aos consumidores.

#### **4. Considerações Finais ou Conclusão**

A avaliação indicou que a panificadora segue, em sua maioria, as Boas Práticas de Manipulação de Alimentos, com destaque para o manejo de resíduos, preparação dos alimentos e controle documental, que apresentaram total conformidade. Por outro lado, foram identificadas falhas na infraestrutura física e no controle de pragas, que precisam ser corrigidas. Isso reforça a importância de manter o monitoramento regular das práticas adotadas.

## 5. Referências Bibliográficas

BRASIL, AGÊNCIA NACIONAL DE VIGILÂNCIA SANITÁRIA. RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004. Dispõe sobre Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação. **Diário Oficial da União**. 2044.

MACHADO, G. G., COUTINHO, V. F., E FERAZ, R. R. N. Avaliação das boas práticas de fabricação em panificadoras por meio da aplicabilidade de check-list no município de Campinas - SP. **International Journal of Health Management Review**, 5(1), 2019)..

MANSOUR, A.; GUPTA, N.; GUPTA, S. Global impact of foodborne diseases on health. **Food Research**, 5 (6) : 23 - 33, 2021.

PANDOLFI, I. A.; MOREIRA, L. Q.; TEIXEIRA, E. M. B. Segurança alimentar e serviços de alimentação-revisão de literatura. **Brazilian Journal of Development**, 6, 7, 42237-42246, 2020.

TAPPES, S. P. *et al.* Food handlers and foodborne diseases: grounds for safety and public and occupational health actions. **Revista Brasileira de Medicina do Trabalho**, v. 17, n. 3, p. 431–440, 2020.