

ANÁLISE DAS CONDIÇÕES DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO DE ALIMENTOS EM UMA DOCERIA EM BELÉM-PARÁ

ANALYSIS OF THE CONDITIONS OF GOOD FOOD MANUFACTURING PRACTICES IN A CONFECTIONERY IN BELÉM-PAR

Ruth Léia Conceição dos Santos¹
Débora de Lima Neves²
Eláine Chagas Marcineiro³
Luciana Silva Ribeiro Martins⁴
Sabrina Alves da Silva⁵
Priscilla Andrade Silva⁶
Osnan Lennon Lameira Silva⁷

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

1. Introdução

As boas práticas de manipulação de alimentos são essenciais para garantir a segurança dos alimentos e prevenir a contaminação cruzada por microrganismos (Oliveira *et al.*, 2021). Nesse sentido, seguir as normas e diretrizes estabelecidas por órgãos reguladores, como a Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA) e a Organização Mundial da Saúde (OMS), contribuem para evitar contaminações por bactérias, vírus, fungos e parasitas, que podem causar doenças veiculadas por alimentos (Castro *et al.*, 2024).

Nesse contexto, tem-se observado, nos últimos anos, um aumento significativo nas contaminações microbiológicas em alimentos. Esse crescimento nas ocorrências clínicas tem intensificado a preocupação dos profissionais das áreas de alimentação e saúde, uma vez que

¹ Discente de Ciência e Tecnologia de Alimentos, Universidade Federal Rural da Amazônia; ruty.bankai2504@gmail.com

² Discente de Ciência e Tecnologia de Alimentos, Universidade Federal Rural da Amazônia; deboralimaa67@gmail.com

³ Discente de Ciência e Tecnologia de Alimentos, Universidade Federal Rural da Amazônia; elainechagasmarcineiro@gmail.com

⁴ Docente de Ciência e Tecnologia de Alimentos, Universidade Federal Rural da Amazônia; luciana.ribeiro@ufra.edu.br

⁵ Docente de Ciência e Tecnologia de Alimentos, Universidade Federal Rural da Amazônia; sabrina.silva@ufra.edu.br

⁶ Docente de Ciência e Tecnologia de Alimentos, Universidade Federal Rural da Amazônia; priscilla.andrade@ufra.edu.br

⁷ Docente de Ciência e Tecnologia de Alimentos, Universidade Federal Rural da Amazônia; osnan.silva@ufra.edu.br

tais contaminações podem causar intoxicações graves, com risco até de morte (Das Chagas Assunção *et al.*, 2010).

De acordo com a RDC nº 216/2004 da ANVISA, a manipulação de alimentos deve ser realizada por profissionais capacitados. No entanto, um dos principais desafios enfrentados pelos estabelecimentos de produção de alimentos é a falta de qualificação dos funcionários que atuam diretamente na manipulação. Assim, o manipulador exerce um papel fundamental na segurança dos alimentos, pois, ao manter contato com os alimentos desde a origem até a comercialização, pode tornar-se um vetor viável para a transmissão de agentes patogênicos responsáveis por doenças alimentares (Silva *et al.*, 2017).

Diante dessas informações, torna-se relevante a realização do presente estudo de caso, cujo objetivo foi avaliar as condições das boas práticas de fabricação de alimentos em uma doceria localizada em Belém-PA.

2. Metodologia

Esta pesquisa foi realizada em uma doceria localizada no bairro do Guamá, no município de Belém, Pará, durante o mês de março de 2025. A verificação das condições de boas práticas de fabricação de alimentos no estabelecimento foi conduzida por meio de um *checklist* elaborado com base nas normas da RDC nº 216/2004 e RDC nº 275/2002, ambas da ANVISA.

A lista de verificação foi composta por 125 itens distribuídos em 11 categorias: 1) Edificação, Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios; 2) Higienização de Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios; 3) Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas; 4) Abastecimento de Água; 5) Manejo de Resíduos; 6) Manipuladores; 7) Matérias-Primas, Ingredientes e Embalagens; 8) Preparação do Alimento; 9) Armazenamento e Transporte do Alimento Preparado; 10) Exposição ao Consumo do Alimento Preparado; 11) Documentação, Registro e Responsabilidade.

Após a verificação *in loco*, os dados foram tabulados em planilhas do Excel e analisados com base nos percentuais de conformidade por categoria. Além disso, a partir da somatória geral das conformidades, foi possível classificar o panorama sanitário do estabelecimento em um dos seguintes grupos: Grupo 1 = Baixo risco para a produção de alimentos, quando os níveis de conformidade são superiores a 75%; Grupo 2 = Médio risco, quando os níveis variam de

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

3. Resultados/Discussões

Tabela 1: Porcentagens das conformidades e não conformidades das condições de boas práticas de fabricação de alimentos na doceria em Belém-Pa.

Tópicos	Conformidades (%)	Não Conformidades (%)
1) Edificação, Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios.	51,5	48,5
2) Higienização de Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios.	58,3	41,7
3) Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas.	75	25
4) Abastecimento de Água.	64,3	35,7
5) Manejo de Resíduos.	100	0
6) Manipuladores.	25	75
7) Matérias-Primas, Ingredientes e Embalagens.	78,6	21,4
8) Preparação do Alimento.	63,6	36,4
9) Armazenamento e Transporte do Alimento Preparado.	80	20
10) Exposição ao Consumo do Alimento Preparado.	75	25
11) Documentação, Registro e Responsabilidade.	83,3	16,7
Porcentagem geral	64	36

Ao analisar os resultados apresentados na tabela 1, observa-se que, entre as categorias avaliadas, a categoria (5) manejo de resíduos alcançou 100% de conformidade, evidenciando práticas adequadas quanto ao descarte e à organização dos resíduos gerados durante a manipulação dos alimentos. Além disso, destacam-se também os elevados índices de

conformidade das categorias (11) documentação, registro e responsabilidade (83,3%), armazenamento e transporte do alimento preparado (80%) e matérias-primas, ingredientes e embalagens (78,6%), o que demonstra um bom desenvolvimento das atividades e uma conduta em conformidade com os requisitos estabelecidos.

Por outro lado, a categoria com o menor índice de conformidade foi a (6) manipuladores (25%), cujas principais inadequações referem-se à ausência de capacitação profissional dos funcionários para a adoção das Boas Práticas de Manipulação de Alimentos. Tal deficiência pode resultar na ocorrência de doenças transmitidas por alimentos, conforme ressalta Ferreira (2021).

Além disso, as categorias (1) edificações, instalações, equipamentos e utensílios (51,5%) e (2) higienização dos ambientes e utensílios (58,3%) apresentaram percentuais relativamente baixos, embora sejam fatores essenciais na prevenção de contaminações. A categoria (8) processo de preparação dos alimentos (63,6%) também apresentou necessidade de aprimoramento no atendimento aos requisitos sanitários. Resultados semelhantes foram apontados por Cavalli (2007), ao evidenciar que o cumprimento integral das normas sanitárias contribui significativamente para a redução dos riscos de contaminação cruzada.

Esses dados reforçam a necessidade de adoção de medidas corretivas, especialmente no que se refere ao comportamento e à capacitação dos manipuladores, com o objetivo de atender às exigências da legislação sanitária vigente. A avaliação das Boas Práticas de Fabricação (BPF) revelou uma conformidade geral de 64%, classificando o estabelecimento no grupo 2, correspondente a médio risco para a produção de alimentos, o que indica um nível moderado de adequação às normas sanitárias.

4. Considerações Finais ou Conclusão

Os resultados coletados e analisados na pesquisa evidenciam que o estabelecimento atende a mais da metade dos requisitos exigidos. No entanto, destaca-se a necessidade de investir na capacitação dos funcionários, a fim de otimizar as condições higiênico-sanitárias e aprimorar a qualidade dos produtos. Como sugestão de melhoria, recomenda-se a realização de treinamentos periódicos, que podem ser promovidos por instituições especializadas ou por meio

de materiais didáticos acessíveis aos colaboradores. Além disso, a implementação de auditorias internas regulares pode contribuir para o monitoramento das práticas adotadas, assegurando a aplicação efetiva das normas vigentes e a melhoria contínua dos processos.

5. Agradecimentos (opcional)

A Universidade Federal Rural da Amazônia

6. 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.

BRASIL, AGÊNCIA NACIONAL DE VIGILÂNCIA SANITÁRIA. RDC nº275, de 21 de outubro de 2002, 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. **Diário Oficial da União**, 2002.

CASTRO, Miguel, *et al.* Evaluation of the Effects of Food Safety Training on the Microbiological Load Present in Equipment, Surfaces, Utensils, and Food Manipulator's Hands in Restaurants. **Microorganisms**. Apr 19;12(4):825, 2024

CAVALLI, Suzi Barletto *et al.* Gestão de pessoas em unidades produtoras de refeições comerciais e a segurança alimentar. **Revista de Nutrição**, v. 20, p. 657-667, 2007.

DAS CHAGAS ASSUNÇÃO, Adriana Terezinha *et al.* Perfil dos trabalhadores de cozinha da Via Gastronômica de Coqueiros e notas sobre a qualificação profissional no setor de alimentos e bebidas em Florianópolis/SC. **Revista Brasileira de Pesquisa em Turismo**, v. 4, n. 3, p. 24-40, 2010.

FERREIRA, Rhaissa Pinheiro *et al.* A importância das boas práticas de manipulação dos alimentos ao combate de doenças: revisão de literatura. **Revista Interdisciplinar em Saúde**, Cajazeiras, v. 8, p. 365-378, 2021.

OLIVEIRA, Narcisio Rios *et al.* Conhecimento de manipuladores quanto às boas práticas de manipulação de alimentos. **Research, Society and Development**, v. 10, n. 13, p. e404101321278-e404101321278, 2021.