

## **GARANTIA DA SEGURANÇA ALIMENTAR NO SETOR DE FRIOS: ESTUDO DE CASO EM SUPERMERCADO EM JUAZEIRO DO NORTE - CE**

**Resumo:** O controle de qualidade nos supermercados é de fundamental importância não somente para a manutenção da saúde do consumidor como para diminuir as perdas no setor alimentício, acarretando benefícios para a empresa e uma melhor qualidade do produto, o que certamente contribui de forma positiva no momento de escolha. Objetivou-se avaliar o controle de qualidade no setor de perecíveis de autosserviço em supermercado na cidade de Juazeiro do Norte - CE. A avaliação ocorreu pela aplicação de checklist na área de controle de qualidade no setor de Perecíveis de Autosserviço (PAS), durante três meses, avaliando melhorias para o setor de frios. Os resultados mostram que a conformidade em Higiene Pessoal, Manipulação e Controle de Pragas já era alta (96% a 100%) e o treinamento não causou alterações significativas. A Exposição (89% inicial) foi o item que mais melhorou, atingindo 94% após o treinamento. Por outro lado, Limpeza Interna (89%) e Armazenagem (96%) ficaram próximas ou abaixo da meta mínima de 91% em alguns momentos. Conclui que o desenvolvimento contribuiu para aumentar a qualidade do setor de frios através da aplicação do checklist junto com a ferramentas do treinamento das Boas Práticas de Manipulação.

**Palavras-chave:** Alimentos seguros; Treinamentos; Conformidades.

### **INTRODUÇÃO**

O controle de qualidade nos supermercados é de fundamental importância não somente para a manutenção da saúde do consumidor como para diminuir as perdas no setor alimentício, acarretando benefícios para a empresa e uma melhor qualidade do produto, através de temperatura adequadas, modo de conservação e manipulação o que certamente contribui de forma positiva no momento de escolha do produto trazendo uma segurança no alimento. (SEVERO 2016).

Segundo Dos Anjos e Costa (2019) a segurança alimentar é designada para garantir à população alimentos seguros de qualidade com quantidades necessárias na qual estejam dentro das normas técnicas, sendo aplicados os padrões de higiene de maneira segura que não comprometa as necessidades primárias do alimento. Desse modo o para que seja ainda mais eficiente, é importante considerar que também deve ter resultado da implementação de boas práticas de produção para garantia dos alimentos saudáveis a todos.

A princípio os alimentos estão suscetíveis a contaminação durante todo o seu processamento, armazenamento, preparação e por fim, consumo. Portanto cabe aos seus

manipuladores, em cada uma das etapas referidas, assegurar o controle das condições de higiene alimentar nas zonas correspondentes à sua manipulação, seja relativo a equipamentos ou utensílios utilizados. (GOMES, 2020).

As DTA's são doenças transmitidas por meio do consumo de alimentos contaminados devido a sua má manipulação durante a produção. Os principais agentes causadores são: *Salmonella*; *Escherichia coli*; *Staphylococcus aureus*; *Coliformes*; *Bacillus cereus*; *Rotavírus* e *Norovírus*, que são comumente encontrados em alimentos contaminados devido a sua má manipulação, o que gera surtos sanitários na unidade (GOBBO et al, 2016).

Assim, fazendo parte desses procedimentos de prevenção, a aferição da temperatura dos alimentos é um dos fatores importantes no combate ao crescimento de patógenos. Com isso, é importante monitorar as temperaturas dos alimentos em todos os processos, bem como a aferição da temperatura dos equipamentos utilizados para armazenamento, como as câmaras, pois, todos esses fatores são desfavoráveis, podendo perder características sensoriais e microbiológicas (WIETHOLTER; FASSINA, 2017).

Nesse aspecto, o trabalho trata-se da supervisão direcionado ao controle da qualidade na área de frios em um supermercado na cidade de Juazeiro do Norte – Ceará. Neste período buscou-se atuar na supervisão e no controle de qualidade, com a aplicação de checklist e treinamento de Boas práticas de produção determinados pela RDC nº216/2004.

O objetivo foi avaliar o controle de qualidade no setor de perecíveis de autosserviço em supermercado na cidade de Juazeiro do Norte, garantindo o controle higiênico-sanitário, associadas à qualidade dos produtos frios, através de itens de conformidade e lista de verificação.

## MATERIAL E MÉTODOS

As atividades foram realizadas com a aplicação de checklist, RDC 216/2004, na área de controle de qualidade especificamente no setor de Perecíveis de Auto Serviço (PAS), durante três meses, avaliando melhorias para o setor de frios através das boas práticas de manipulação junto com a verificação da higiene pessoal dos colaboradores, limpeza interna dos equipamentos e utensílios, exposição dos produtos, manipulação, armazenamento, controle de pragas, controle de perdas, análise de água, temperatura das câmaras congeladas; refrigeradas e área de manipulação utilizando a aplicação do checklist. Para se obter um resultado mais significativo com a aplicação do checklist, o relatório mensal de não conformidades foi acompanhado de um treinamento de Boas Práticas de Manipulação (BPM) para os colaboradores.

## RESULTADOS E DISCUSSÃO

Durante três meses, o setor de frios foi avaliado com a aplicação de checklist. Através desses documentos, obteve-se um relatório mensal em porcentagem (%) com as não conformidades de itens. Para obter resultados mais significativos com a aplicação do checklist, os dados foram acompanhados com um treinamento de Boas Práticas de Manipulação (BPM) realizado com os colaboradores.

No primeiro mês foram obtidos resultados sem a aplicação do treinamento de boas práticas. No mês seguinte a equipe foi submetida a treinamentos para melhorias do setor, obtendo-se uma nova avaliação através da lista de verificação, constatando assim, que não houve

alterações significativas, conforme apresentado na Tabela 1.

**Tabela 1:** Resultados da aplicação da lista de verificação e conformidades antes e após os treinamentos no setor de perecíveis em supermercado na cidade de Juazeiro do Norte – CE.

| Pontos Avaliados       | 1ª  | 2ª  | 3ª  |
|------------------------|-----|-----|-----|
| Higiene Pessoal (%)    | 98  | 98  | 96  |
| Limpeza Interna (%)    | 91  | 91  | 89  |
| Exposição (%)          | 89  | 91  | 94  |
| Manipulação (%)        | 99  | 98  | 98  |
| Armazenagem (%)        | 89  | 90  | 96  |
| Controle de Pragas (%) | 100 | 100 | 100 |

Autores (2025)

Com a meta estabelecida pela empresa para que todos os itens avaliados apresentem a porcentagem mínima de 91% de conformidades, podemos observar que a primeira avaliação sem o treinamento de Boas práticas, foram encontrados dois itens abaixo do permitido, no primeiro item, temos a exposição da loja, obtendo um percentual de 89%, esse número se deu pela ausência da higienização dos equipamentos, excesso de gelo expostos sobre os produtos, métodos incorretos de limpeza e poucos funcionários para as demandas, acarretando uma má apresentação na área de vendas, devido à falta de importância na visão dos colaboradores sobre os requisitos mencionados.

O segundo item com o mesmo percentual de 89% de não conformidade, mostra que o armazenamento constata falhas nos processos, devido a presença de produtos impróprios para consumos armazenados e falta de organização nas câmaras refrigeradas; congeladas, assim não atingindo os padrões estabelecidos. Por outro lado, os outros tópicos avaliados no mesmo período atingiram a meta exigida acima de 91%, tendo resultados satisfatórios.

Nota-se que, na segunda avaliação do checklist, após aplicado o treinamento de Boas Práticas com todos os colaboradores do setor de perecíveis, houve um aumento de 2% no item de exposição, mesmo com um crescimento relativamente baixo, pode considerar uma melhoria no requisito de seu desenvolvimento, já que se encontra dentro da meta estabelecida de 91 % para a empresa. Paralelo a isto, ao comparar o item de armazenagem no mês anterior com o mês atual obteve-se um aumento de apenas 1%, comprovando que o setor não conseguiu entregar total eficácia nos resultados.

Outro fator importante mostrado no gráfico, foi o item de manipulação, onde observou uma perda de 99% para 98%, ou seja, uma redução de 1% de não conformidade nos métodos de manipulação, mesmo com o treinamento aplicado para equipe.

Ao analisar a terceira avaliação, fica evidente que o resultado através do checklist trouxe dados diversos. Para o item de higiene pessoal os meses anteriores apresentaram resultados iguais com 98%, na terceira aplicação teve uma redução de 2%, pois os colaboradores estavam esquecendo de retirar a barba, afetando a higiene pessoal é finalizando seu resultado com 96% mostrando que a fiscalização para a apresentação pessoal precisava ser contínua.

Outro ponto a melhorar é a limpeza interna, ao verificar que os colaboradores sofrem dificuldades para atingir a meta de 91% mostrada no gráfico, não era mantida uma rotina para a execução das atividades mesmo com um cronograma de higienização no setor ficando abaixo da meta com 89%.

Em contrapartida, é visível que no item de exposição houve variações positivas, apresentando na primeira avaliação 89%, segunda 91% e na terceira 94%, pode-se afirmar que nesse local foi melhorado pela equipe para evitar as reincidências, mostrando que nesse aspecto o treinamento foi significativo.

No setor de manipulação, na primeira avaliação a porcentagem foi de 99%, na segunda e terceira foram 98%, uma diferença mínima que não é afetada como ponto crítico.

Para o armazenamento é nítido que positivamente o setor que na primeira avaliação está fora da meta com 89%, sobre para 90% na segunda e entrega bons resultados na terceira aplicação com 96%. Essa diferença deu-se após uma iniciativa de ser realizada uma auditoria interna diária nas câmaras.

O controle de pragas, não sofre variação na sua porcentagem permanecendo com 100% em todas análises por vários fatores, pois possui métodos contra insetos, como caixas de raticidas, equipamento contra moscas, além de ter uma empresa parceira terceirizada que realizava uma dedetização geral a cada 15 dias no setor com dose suficientes de inseticidas controlando e mantendo o ambiente limpo e seguro de pragas.

## CONCLUSÃO

O desenvolvimento alcançado contribuiu para aumentar a qualidade do setor de frios através da aplicação do checklist junto com a ferramentas do treinamento das Boas Práticas

de Manipulação, oferecendo eficiência operacional e oferecendo produtos de qualidade ao consumidor com segurança alimentar.

É importante considerar que as tarefas executadas traz uma melhor resultado ao setor através do olhar criterioso do controle de qualidade em todas as etapas do processo, iniciando na verificação de fornecedores, até o produto final, atuando como analista da qualidade do produto expostos perante os clientes, realizando auditorias dentro das câmaras refrigeradas congeladas com o propósito prevenir e corrigir as inadequações seja elas internas ou externas, monitorar as etapas de produção para garantir que os padrões de qualidade sejam atendidos.

## REFERÊNCIAS

BRASIL. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução de Diretoria Colegiada nº 216, de 15 de setembro de 2004. Dispõe sobre **Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação**. Diário Oficial da República Federativa do Brasil, Brasília, DF, 2004

DOS ANJOS, V. N.; COSTA, D. R. A IMPORTÂNCIA DA SEGURANÇA ALIMENTAR NO ÂMBITO HOSPITALAR, ANALISANDO OS PARÂMETROS DE HIGIENE E SEGURANÇA ALIMENTAR. **Mostra Científica em Biomedicina**, v. 3, n. 2, 2019.

GOMES, A. C. R; **Segurança alimentar do consumidor: percepções em contexto doméstico**. Escola Superior de Biotecnologia da Universidade Católica Portuguesa (Tese de Doutorado). 2020. Disponível em: <<http://hdl.handle.net/10400.14/31486>>. Acesso em: 08 de outubro de 2025.

GOBBO, A.C.N.B.; SILVA, M.C.; RIOS, E.M.G.; ALMEIDA, A.G. **Visão de Manipuladores de Alimentos Sobre Treinamentos Ministrados na UAN**. 2016. Trabalho De Conclusão De Curso (Bacharelado Em Nutrição) - Centro Universitário De Brasília – Uniceub, [S. L.], 2016.

Severo, J. S., Andrade, A. L. P., Lima, E. M. H., Cunha, F. B., Oliveira, H. M. R., Rego, R. K., ... & Martins, L. M. (2016). Segurança alimentar e controle de qualidade em uma rede de supermercados de Teresina–PI. *Brazilian Journal of Food Research, Campo Mourão*, 7(1), 112-124.

WIETHOLTER, M, J; FASSINA, P. Temperaturas de armazenamento e distribuição dos alimentos. **Revista Segurança Alimentar e nutricional**, Campinas, V.24, ed. 1, p 17-25, 2017.