

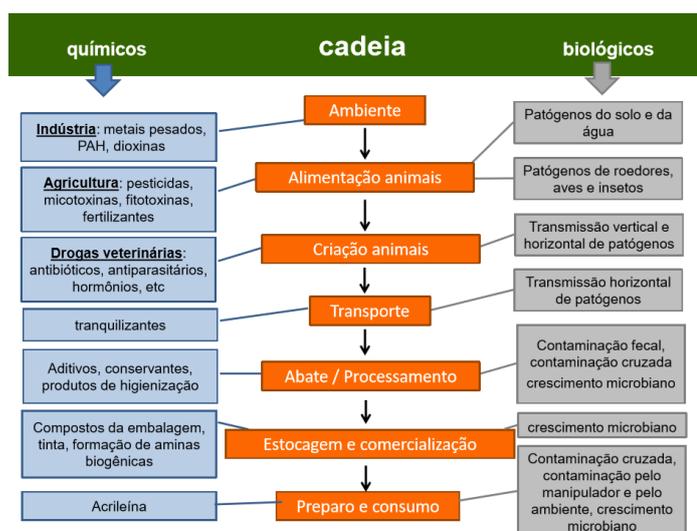
## Aula 4: Boas Práticas

Professora: Evelise Oliveira Telles

PAE: Marcelo Belchior R. da Silva

As **Boas Práticas** podem ser compreendidas como medidas que auxiliam na promoção da qualidade, através de uma abordagem de princípios, procedimentos e meios fundamentais para a segurança de toda a cadeia produtiva. Desenvolvidas pela comissão do *Codex Alimentarius*, em parceria com a FAO, OMS e representantes de diversos países, inclusive o Brasil, estas diretrizes compõem o programa de pré-requisitos para a implementação de ferramentas de gestão da qualidade, como parte do conjunto de medidas preventivas à contaminação.

O quadro a seguir ilustra a ocorrência de diversos contaminantes químicos e biológicos ao longo da cadeia produtiva e que devem ser objeto de controle para que o alimento atenda os requisitos de Higiene dos Alimentos e Inocuidade.



Para uma maior especificidade e aplicabilidade das normas, as Boas Práticas são elaboradas visando a aplicação em setores específicos da cadeia produtiva e por isso, acabam recebendo denominações diferenciadas. Quando destinadas à produção nas fazendas, são denominadas Boas Práticas Agropecuárias (BPA). Quando relacionadas aos procedimentos de processamento ou manipulação na indústria de alimentos, são chamadas de Boas Práticas de Fabricação (BPF) ou Manipulação (BPM), tema que será abordado nesta aula.

As **Boas Práticas de Fabricação (BPF)** ou de **Manipulação (BPM)** têm por base o Código de Práticas de Higiene do *Codex Alimentarius* e abrangem um conjunto de regras que objetivam promover o manuseio correto dos alimentos, em condições ambientais favoráveis para a promoção de sua segurança; as **BPF** visam à redução e ao controle da contaminação do ambiente e dos alimentos a níveis aceitáveis. Apresentam uma ampla abordagem e estipulam diretrizes para diversos aspectos operacionais da planta de processamento e dos manipuladores envolvidos na produção, tais como:

- **Instalações.** O estabelecimento deve estar localizado, construído e mantido de acordo com os princípios do projeto sanitário. Deve haver um fluxo linear de produtos e controle de tráfego para minimizar a contaminação cruzada de produtos crus com cozidos e de áreas sujas com áreas limpas. Conhecendo as fontes de contaminação, é necessário estabelecer um *layout* do estabelecimento e prever instalações que evitem ou minimizem as contaminações, como por exemplo, telas milimétricas em janelas, portas com cortina de ar, e outros.
- **Controle do fornecedor.** Cada estabelecimento deve garantir que seus fornecedores implantem programas de BPF e de inocuidade alimentar eficazes.
- **Especificações.** Deve haver especificações, por escrito, de todos os ingredientes, produtos, materiais para embalagem e do produto final.
- **Equipamento de produção.** Todo equipamento deve ser construído e instalado de acordo com os princípios de um projeto sanitário. Devem-se estabelecer procedimentos, documentar e verificar programas, através de calendários de manutenção e calibração preventivos.

- **Limpeza e sanitização.** Todos os procedimentos de limpeza e sanitização de equipamentos e instalações devem ser documentados, por escrito, obedecidos e verificados. Deve haver um programa padrão de sanitização.
- **Higiene pessoal.** Todos os operários ou quaisquer outras pessoas que entrarem em instalações de processamento de alimentos devem cumprir os requisitos referentes à higiene pessoal, aos procedimentos de limpeza e sanitização, à segurança pessoal. As empresas devem manter programas e registros das atividades de treinamento dos operários e colaboradores. Estes programas devem estar baseados na necessidade de treinamento e retreinamento, através da supervisão da capacitação e desempenho dos operários.
- **Controle de produtos químicos.** É necessário haver procedimentos documentados para garantir a separação e o uso adequado de produtos químicos não alimentícios no estabelecimento, incluindo produtos de limpeza, produtos usados na manutenção e calibração de equipamentos e de fumigantes e pesticidas ou iscas utilizadas dentro ou ao redor das instalações.
- **Recepção, armazenamento e envio de produtos.** Todas as matérias primas e os produtos crus devem ser armazenados em condições sanitárias e ambientais apropriadas, como temperatura e umidade, para garantir sua segurança e adequação. A recepção deve garantir que os produtos recebidos atendam suas especificações e as exigências de transporte, acondicionamento e higiene adequados.
- **Capacidade de rastreamento e recolhimento.** Todas as matérias primas e os produtos crus devem ser codificados por lote e sua distribuição identificada, visando à aplicação de um sistema de recolhimento. Assim, podem ser realizados rastreamentos e recolhimentos rápidos e completos de produtos, quando necessário.
- **Controle de pragas.** Devem-se estabelecer programas eficientes de controle de pragas, que contemplem o combate a insetos, roedores, pássaros e outros, elaborados e implementados pela própria indústria produtora de alimentos, através de pessoal capacitado, ou terceirizado para empresa especializada e autorizada pelo órgão governamental competente.

O **Manual de Boas Práticas** é o documento que descreve o trabalho realizado no estabelecimento e a forma correta de fazê-lo. Ele descreve como é feita a limpeza, o controle de pragas, da água utilizada, os procedimentos de higiene e controle de saúde dos funcionários, o treinamento de funcionários, o que fazer com o lixo e como garantir a produção de alimentos seguros e saudáveis. O manual é único para cada estabelecimento, pois é a realidade diária da produção/fabricação/manipulação e rotinas do local.

Algumas informações que constam no **Manual** devem estar descritas no formato de **Procedimentos Operacionais Padronizados (POP)**, que descrevem o passo-a-passo para executar as tarefas no estabelecimento; é como uma receita de bolo, que deve ser seguida rigorosamente. Assim, o **POP** descreve o quê deve ser feito e como fazer, quando e quem deve realizar o procedimento e, adicionalmente, deve definir como o POP deve ser **monitorado** (especificando o quê será monitorado, como será monitorado, quando e quem fará o monitoramento); além disso o POP deve prever as **ações corretivas** que deverão ser adotadas quando o monitoramento revelar que o procedimento não atendeu ao padrão definido.

Um conceito importante é o **PONTO DE CONTROLE (PC)** que é a etapa ou procedimento operacional em um processo, método de produção, ou em uma formulação, em que os perigos biológicos, químicos ou físicos podem ser controlados através das Boas Práticas.

Já um **PONTO CRÍTICO DE CONTROLE (PCC)** é uma etapa ou procedimento operacional onde a aplicação de um controle é fundamental (crítico) para garantir que os eventuais perigos (químico, físico ou biológico) presentes no alimento cheguem ao consumidor em níveis aceitáveis – alimento seja inócua para o consumidor, ou seja, podem ser controlados pelo APPCC.

A implementação das BPF em um estabelecimento alimentício pode ser dividida em cinco etapas:

- 1) **Diagnóstico:** Uma avaliação das condições reais do estabelecimento pode ser realizada através de observações, entrevistas e aplicação de listas de verificações. A lista de verificação é um instrumento metodológico de apoio às atividades de diagnóstico, supervisão e/ou auditoria, permitindo avaliar tanto a necessidades de aprimoramento, quanto a eficácia da implementação do programa de Boas Práticas. Uma lista padrão é disposta no anexo II da Resolução - RDC Nº 275, de 21 de outubro de 2002, podendo ser adaptada às atividades da empresa avaliada.
- 2) **Definição do plano de trabalho:** Não existe uma fórmula específica para obtenção do sucesso na implementação das BPF, uma vez que as necessidades e as pessoas envolvidas em cada estabelecimento são diferentes. Deste modo, devem ser buscadas ferramentas que facilitem a

aplicação e o entendimento das práticas, viabilizando custos e causando a menor interferência possível na produção.

- 3) **Comprometimento da alta direção:** O entendimento e comprometimento dos responsáveis técnicos do estabelecimento sobre a importância das BPF é primordial para o engajamento dos demais membros da equipe. Sendo este, o primeiro passo para a internalização dos conceitos de segurança do alimento no ambiente.
- 4) **Capacitação da equipe:** O treinamento de manipuladores é uma ferramenta essencial para a implementação das BPF, devendo ser realizado com periodicidade adequada. Todos os colaboradores precisam estar conscientes sobre o seu papel na segurança do alimento. Metas relacionadas à qualidade do produto final e segurança em pontos da cadeia devem ser estabelecidas de forma clara para toda a equipe.
- 5) **Validação e monitoramento dos controles estabelecidos:** A implementação das Boas Práticas deve visar a melhoria constante. Deste modo, o acompanhamento quantitativo dos níveis de conformidades com os padrões pré-estabelecidos, se faz necessário para o acompanhamento da eficiência do programa.

No Brasil, as Boas Práticas de Fabricação são regidas por diversos atos normativos (Federais, estaduais e municipais) a depender da abrangência de comercialização do produto e do setor ao qual integram. Alguns exemplos:

- Portaria nº 326, de 30 de junho de 1997- MS/SVS: Aprova o Regulamento Técnico "Condições Higiênico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Produtores Industrializadores de Alimentos" sujeitos às normas do MS. Âmbito: federal.
- Portaria nº 368, de 04 de setembro de 1997 – MAPA: Aprova o Regulamento Técnico sobre as condições Higiênico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Elaboradores Industrializadores de Alimentos de Origem Animal com registro no SIF. Âmbito: federal.
- Resolução RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004 - MS/ANVISA: Aprova o Regulamento Técnico e estabelece procedimentos de Boas Práticas para serviços de alimentação a fim de garantir as condições higiênico-sanitárias do alimento preparado. Âmbito: federal.
- Resolução RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002 – MS/ANVISA: 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. Âmbito: federal.
- Resolução nº 10, de 22 de maio de 2003 - DIPOA/SDA/MAPA: Institui o Programa Genérico de Procedimentos – Padrão de Higiene Operacional – PPHO, a ser utilizado nos Estabelecimentos de Leite e Derivados que funcionam sob o regime de Inspeção Federal, como etapa preliminar e essencial dos Programas de Segurança Alimentar do tipo APPCC (Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle). Âmbito: federal
- Portaria nº 05, de 09 de abril de 2013- CVS-SP: Aprova o regulamento técnico sobre boas práticas para estabelecimentos comerciais de alimentos e para serviços de alimentação, o roteiro de inspeção, anexo.  
Revoga a Portaria CVS nº 06, de 10 de março de 1999  
Revoga a Portaria CVS nº 18, de 09 e setembro de 2008  
Âmbito: estadual – SP.
- Portaria nº 2619, de 06 de dezembro de 2011 – SMS: Aprova o Regulamento Técnico de Boas Práticas. Estabelece critérios / procedimentos operacionais padronizados para a produção de alimentos. Revoga a Portaria nº 1210, de 03 de agosto de 2006. Âmbito: municipal – São Paulo.
- Resolução SS-142, de 03 de maio de 1993 – SMS: Aprova norma técnica ao comércio ambulante de gêneros alimentícios. Âmbito: municipal – São Paulo.
- **Instrução Normativa n. 4, de 23 de fevereiro de 2007 - MAPA** – Aprova o Regulamento Técnico sobre as Condições Higiênico-Sanitárias e de **Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Fabricantes de Produtos Destinados à Alimentação Animal** e o Roteiro de Inspeção. (Aplica-se a todo estabelecimento fabricante ou fracionador de produtos destinados à alimentação animal. Destina-se ainda aos fiscais federais agropecuários no exercício das ações de inspeção e fiscalização destes estabelecimentos, bem como para servir de guia às empresas do setor na elaboração e implementação

do Manual de Boas Práticas de Fabricação com as informações necessárias à segurança e adequação dos alimentos para animais).

**Referências:**

BERTOLINO, M.T. Gerenciamento da qualidade na indústria alimentícia: Ênfase na segurança dos alimentos. Porto Alegre – Artmed, 323p, 2010.

BRASIL. Ministério da Agricultura e Abastecimento. Portaria nº 368, de 04 de setembro de 1997. Aprova o Regulamento Técnico sobre as condições Higiénico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Elaboradores Industrializadores de Alimentos. 1997.

BRASIL. Ministério da Agricultura e Abastecimento. Instrução Normativa nº 4, de 23 de fevereiro de 2007. Aprovar o Regulamento Técnico sobre as Condições Higiénico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Fabricantes de Produtos Destinados à Alimentação Animal e o Roteiro de Inspeção, constantes dos anexos. 2007.

BRASIL. Ministério da Saúde - Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Portaria nº 326, de 30 de junho de 1997. Aprova o Regulamento Técnico "Condições Higiénico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Produtores Industrializadores de Alimentos". 1997.

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. 2002.

BRASIL. Ministério da Saúde - Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004. Aprova o Regulamento Técnico e estabelece procedimentos de Boas Práticas para serviços de alimentação a fim de garantir as condições higiénico-sanitárias do alimento preparado. 2004.

BRASIL. Secretaria do Estado da Saúde - Centro de Vigilância Sanitária. Portaria CVS 5, de 09 de abril de 2013. Aprova o regulamento técnico sobre boas práticas para estabelecimentos comerciais de alimentos e para serviços de alimentação, e o roteiro de inspeção, anexo. 2013.

BRASIL. Secretaria Municipal de Saúde. Portaria nº 2619, de 06 de dezembro de 2011. Aprova o Regulamento Técnico de Boas Práticas. Estabelece critérios/ procedimentos operacionais padronizados para a produção de alimentos. 2011.

DIAS, J.; HEREDIA, L.; UBARANA, F.; LOPES, E. Implementação de sistemas da qualidade e segurança dos alimentos I. Londrina: Midiograf II, v.1, 160p, 2010.

FORSYTHE, S.J.; Microbiologia da segurança alimentar. Porto Alegre: Artmed, v.1, p.424, 2002.

RASZL, S.M.; ORE, N.D.B.; CUELLAR, J.A.; ALMEIDA, C.R. HACCP: Instrumento essencial para a inocuidade de alimentos. Buenos Aires, Argentina: Organização Pan Americana da Saúde – OPAS/INPPAZ, 333p, 2001.

PAN AMERICAN HEALTH ORGANIZATION (PAHO) / WHO. **HACCP**: Ferramenta Essencial para a Inocuidade dos Alimentos. 2. Boas Práticas Agrícolas (GAP) e Boas Práticas de Fabricação (GMP). Buenos Aires, Argentina: OPAS/INPPAZ, 2005.