

AVALIAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS EM UM SUPERMERCADO DO CARIRI CEARENSE

EVALUATION OF GOOD PRACTICES IN A SUPERMARKET OF THE CARIRI CEARENSE

Maria Laiza dos Santos da Mota¹
Maria Patrícia dos Santos da Mota²
Edna Mori³

RESUMO

Com o crescimento do setor supermercadista e consumidores cada vez mais exigentes, que buscam qualidade e alimentos seguros, surge a necessidade de atendimento aos padrões preconizados pela legislação, as Boas Práticas de Fabricação, obrigatórias pela legislação brasileira e essenciais aos processos, a fim de garantir a qualidade higiênico-sanitária e a conformidade dos alimentos com as normas sanitárias vigentes. Trata-se de uma pesquisa de campo, do tipo descritiva observacional, realizada com o objetivo de avaliar as Boas Práticas de Fabricação nos setores de loja e cozinha de um supermercado do cariri cearense. Foi realizada uma visita técnica para avaliação dos processos internos, condições higiênico-sanitárias e estruturais, por meio de checklist, baseado na RDC 275 de 2002 para avaliação do supermercado e na RDC 216 de 2004 para avaliação da cozinha. Com os resultados obtidos, verificou-se um percentual crítico de inconformidades referentes a Edificação, instalações e equipamentos, Higienização das instalações, Abastecimento de água, Manejo de resíduos, Manipuladores, Higienização de equipamentos, maquinários e utensílios, Programa de capacitação, Produção e exposição do alimento e Documentação – MBPF e POP, resultando na classificação geral dos setores avaliados no GRUPO III (Deficiente). Diante disso, verifica-se a necessidade de adequação à legislação sanitária vigente, reduzindo riscos e garantindo a qualidade e segurança dos alimentos.

Palavras-chave: Supermercado, Boas Práticas de Fabricação, Controle de qualidade, Alimento seguro.

ABSTRACT

With the growth of the supermarket sector and increasingly demanding consumers seeking quality and safe food, there is a need to comply with the standards recommended by the legislation, Good Manufacturing Practices, mandatory by Brazilian legislation and essential to the processes, in order to guarantee the hygienic-sanitary quality conformity of the food with current sanitary standards. This is a field research, of the descriptive observational type, carried out with the objective of evaluating Good Manufacturing Practices in the store and kitchen sectors of a Cariri supermarket in the State of Ceara. A technical visit was carried out to evaluate the internal processes, hygienic-sanitary and structural conditions, by means of checklist, based on RDC 275 of 2002 for evaluation of the supermarket and in RDC 216 of 2004 for evaluation of the kitchen. With the results obtained, a critical percentage of nonconformities related to Building, facilities and equipment, Sanitation of facilities, Water supply, Waste management, Manipulators, Equipment hygiene, Machinery and utensils, Training program, Production and exhibition of Food and Documentation - MBPF and POP, resulting in the general classification of the sectors evaluated in GROUP III (Deficient). In view of this, there is a need to adapt to current health legislation, reducing risks and ensuring the quality and safety of food.

Keywords: Supermarket, Good Manufacturing Practices, Quality control, Safe food.

¹ Discente do Curso de Pós-graduação em Segurança Nutricional e Controle de Qualidade de Alimentos; Graduação em Tecnologia de Alimentos – FATEC Cariri – Juazeiro do Norte-CE; e-mail: laiza_mota_08@hotmail.com. Autor para correspondência.

² Discente do Curso de Pós-graduação em Segurança Nutricional e Controle de Qualidade de Alimentos; Graduação em Tecnologia de Alimentos – FATEC Cariri – Juazeiro do Norte-CE; e-mail: patricia-pms@hotmail.com.br. Autor para correspondência.

³ Docente da Faculdade de Juazeiro do Norte – FJN – CE; Mestrado em Ciência e Tecnologia de Alimentos – UFC – Fortaleza – CE, Graduação em Engenharia de Alimentos – UNICAMP – SP; e-mail: edna.mori@gmail.com

INTRODUÇÃO

O setor supermercadista vem crescendo significativamente, destacando-se como o principal local para a compra de produtos alimentícios e assumindo papel importante na qualidade e segurança alimentar. Com isso, crescem também as exigências por parte dos órgãos fiscalizadores, com a finalidade de atendimento aos padrões preconizados pela legislação, e dos próprios consumidores, que buscam muito mais que produtos expostos em prateleiras, procuram satisfação, eficiência e qualidade em serviços.

A competição e a concentração de negócios, observados no mercado brasileiro, aumentam ainda mais a necessidade de busca da qualidade e diferenciação por parte do setor supermercadista, visto que o consumidor está cada dia mais exigente. No entanto, este segmento permanece pouco estudado quanto aos aspectos relacionados às condições higiênico-sanitárias, manipuladores de alimentos e gestores¹.

Para Moro, Bem, Weise, Reis e Schidt² a qualidade dos produtos deixou de ser uma vantagem competitiva e se tornou componente essencial para comercialização, e as empresas, na busca pela satisfação do cliente através de produtos com qualidade, optam por adquirir processos e sistemas que lhes dão esse resultado, desde que atendam a legislação que rege as práticas de fabricação, e uma das formas para se atingir um alto padrão de qualidade é a implantação das Boas Práticas de Fabricação (BPF).

As Boas Práticas de Fabricação são procedimentos que devem ser adotados por serviços de alimentação a fim de garantir a qualidade higiênico-sanitária e a conformidade dos alimentos com a legislação vigente³, e, para gerenciar os requisitos sanitários básicos exigidos pelas Boas Práticas, foram criados os Procedimentos Operacionais Padronizados (POP), documentos que descrevem de forma objetiva as instruções sequenciais para a realização de operações rotineiras e específicas na produção, armazenamento e transporte dos alimentos⁶. Tais práticas, devem ser documentadas em Manual de Boas Práticas de Fabricação (MBPF) e sua efetividade deve ser monitorada, por meio de ações corretivas e alterações no referido documento sempre que necessárias, mediante mudanças em processos e/ou atividades.

Pedroso e Bernardino⁴ afirmam que os supermercados devem obedecer às normas sanitárias vigentes a fim de garantir a segurança e a qualidade dos alimentos, e nesse sentido, o controle de qualidade é essencial, uma vez que exige as boas práticas nos processos de higiene e manipulação de alimentos, já que a contaminação pode ocorrer no próprio ambiente de produção, no uso de matéria-prima contaminada, no armazenamento inadequado ou no processo de manipulação. Este controle além de certificar a qualidade dos alimentos exigidos pelo cliente, também auxilia na diminuição de perdas, gerando maior lucratividade do comércio.

As Boas Práticas de Fabricação são obrigatórias pela legislação brasileira e uma ferramenta bastante utilizada para verificação da sua implantação e aplicação é a lista de verificação ou check list, que, de acordo com Silva, Silva e Silva⁵, permite avaliar as ações de melhorias referentes a um

sistema de qualidade, identificando inconformidades e adotando ações corretivas necessárias a fim de adequar os requisitos e reduzir os riscos que comprometam a qualidade dos alimentos e conseqüentemente a saúde do consumidor.

Diante do exposto, denota-se a importância da implantação e avaliação das Boas Práticas nos estabelecimentos de produção e comercialização de alimentos, uma vez, que são essenciais para os processos e fornecem informações significativas para o alcance de padrões de qualidade e busca contínua de melhores resultados. São, portanto, investimentos importantes para as empresas.

Contudo, devido, muitas vezes, a falta de conhecimento, as BPF não são devidamente implantadas ou aplicadas, cabendo, pois, correções para atingir um bom grau de adequabilidade em relação à legislação.

Considerando que a qualidade não é mais um diferencial e sim uma necessidade dos estabelecimentos para uma produção e comercialização de alimentos seguros, torna-se indispensável a adoção de práticas de higiene e manipulação adequadas, aplicando medidas de controle preventivas em todas as etapas do processo produtivo e capacitação técnica dos profissionais, garantindo a segurança e qualidade dos alimentos e, conseqüentemente, a confiança do consumidor. As normas sanitárias devem ser aplicadas e cumpridas, independente da atuação de órgãos fiscalizadores, e, para o supermercado em estudo, a implantação e efetividade das legislações sanitárias é fator fundamental na obtenção de melhores resultados.

Faz-se necessária a aplicação e cumprimento das diretrizes estabelecidas pela Resolução RDC 275/2002, da Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA)⁶, que 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 e pela Resolução RDC 216/2004, também da Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA)³, que dispõe sobre o Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação, necessárias a fim de garantir as condições higiênico-sanitárias adequadas e indispensáveis ao processamento de alimentos e exposição ao consumo.

Objetivou-se avaliar as Boas Práticas em um supermercado do Cariri Cearense, identificando as principais inconformidades e os conseqüentes riscos que podem comprometer a qualidade dos alimentos; caracterizando, assim, quanto ao nível de adequação às Boas Práticas e estabelecendo estratégias de melhorias para atividades e processos, que assegurem o controle de qualidade e segurança dos alimentos produzidos e comercializados pelo estabelecimento.

MÉTODO

Trata-se de uma pesquisa de campo, do tipo descritiva observacional, realizada em um supermercado do cariri cearense, avaliando o setor de loja e a cozinha, que fornece refeições e lanches para os clientes, quanto aos aspectos referentes a aplicação das boas práticas.

A solicitação de autorização para o estudo, deu-se por meio de um ofício da faculdade encaminhado ao Gerente responsável pelo estabelecimento.

Para o levantamento de dados, foi realizada uma visita técnica com acompanhamento de um responsável pelo estabelecimento, para avaliação dos processos internos, condições higiênico-sanitárias e estruturais, por meio de observações e informações prestadas pelos responsáveis de cada setor ou gerente do estabelecimento, para devido preenchimento do check-list.

As avaliações das BPF foram realizadas através de um check-list adequado para cada setor: para o supermercado foi baseado na RDC 275/2002 e para cozinha do supermercado baseado na RDC 216/2004.

Foram abordados no check-list, dentre outros, os seguintes itens: condições físico-estruturais, higienização de equipamentos, utensílios e ambiente, instalações sanitárias para manipuladores e visitantes, abastecimento de água, higiene e saúde dos manipuladores, controle de vetores e pragas, manejo de resíduos, recepção, armazenamento e controle de mercadorias, manipulação e exposição dos alimentos ao consumo, documentações e registros, capacitações e responsabilidade técnica.

Para avaliação, o check-list apresenta 3 (três) opções de respostas, identificadas quanto ao grau de conformidade, como "SIM" (S), em atendimento a todos os quesitos do item avaliado, "NÃO" (N), quando não atende a um ou mais quesitos do item de avaliação e "NÃO SE APLICA" (NA), quando o item de avaliação não se aplica/não se faz presente no estabelecimento inspecionado. Os itens, cuja resposta seria "Não se aplica", não foram avaliados.

Os dados coletados foram tabulados em uma planilha com auxílio do Software Excel da Microsoft Office 2016, para cálculo das porcentagens, obtenção e análise dos resultados, expressos em gráficos.

A pontuação, deu-se pela somatória dos quesitos analisados em cada item inspecionado e aplicação da porcentagem de conformidades. A classificação do estabelecimento foi dada a partir dos resultados obtidos, sendo: GRUPO 1 (Bom) - 76 A 100% de atendimento dos itens, GRUPO 2 (Regular) - 51 A 75% de atendimento dos itens e GRUPO 3 (Deficiente) - 0 A 50% de atendimento dos itens do check list aplicado.

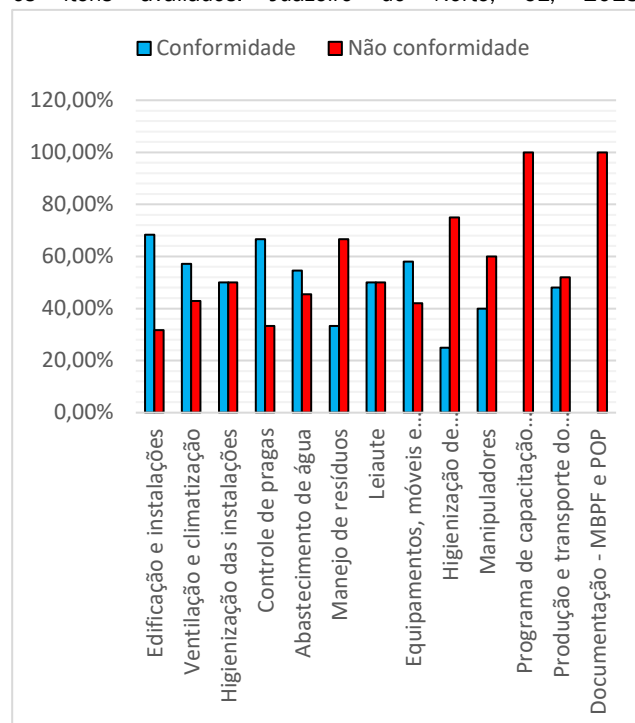
RESULTADOS E DISCUSSÃO

Os resultados obtidos na pesquisa são apresentados abaixo, representados pelos gráficos, identificados como Figuras 1 e 2.

A Figura 1 apresenta os resultados referentes ao check-list aplicado no setor de loja do supermercado.

Figura 1 - Percentual de conformidades e não conformidades encontradas no setor de loja do supermercado, de acordo com

os itens avaliados. Juazeiro do Norte, CE, 2018.



Os resultados demonstraram as maiores inadequações referentes a Higienização das instalações (50%), Abastecimento de água (45,46%), Manejo de resíduos (66,67%), Leiaute (50%), Higienização de equipamentos, maquinários e utensílios (75%), Manipuladores (60%), Programa de capacitação (100%), Produção e transporte do alimento (52%) e Documentação - MBPF e POP (100%).

Na Higienização das instalações, as principais falhas foram a inexistência de um responsável comprovadamente capacitado para tal atividade, ausência do registro da higienização de cada setor, produtos de limpeza sem a correta diluição e armazenados em bancadas dos setores de produção e armazenamento de alimentos.

O Abastecimento de água, apesar de ser ligado à rede pública, apresenta inconformidades por não haver frequência (intervalo máximo de 6 meses) e adequada higienização do reservatório, e tão pouco, responsável capacitado para execução desta atividade, registro de higienização e controle próprio de potabilidade, dependendo totalmente do controle realizado pela companhia de água do município.

Para o manejo de resíduos, o supermercado não dispõe de recipientes adequados para coleta, em sua maioria sem acionamento a pedal e devida identificação, visivelmente não são higienizados com frequência, não há separação correta dos resíduos gerados nos diferentes setores e o descarte é feito diretamente na rua, sem área protegida, favorecendo focos de contaminação e atração de vetores e pragas urbanas.

O Leiaute, apresenta-se desproporcional ao processo produtivo, pois, atualmente o fluxo de mercadorias é alto (recebimento, estocagem, exposição à venda). O setor que deveria permanecer como área exclusiva para recepção e conferência, funciona como um tipo de estoque, pois o atual não suporta o volume de mercadoria recebido, assim como as câmaras de congelamento e refrigeração, com excesso de produtos, favorecendo a contaminação cruzada (iogurtes,

hortifrúti e carnes resfriadas no mesmo compartimento, carnes congeladas e sorvetes armazenados na mesma prateleira).

Na higienização de equipamentos, maquinários e utensílios, as principais inconformidades são referentes a inexistência de pessoa treinada para executar a tarefa, técnica e frequência inadequadas de higienização, ausência de registros, diluição e tempo de contato dos produtos de limpeza feitos incorretamente e não há produtos adequados para sanitização.

No que diz respeito aos manipuladores, programa de capacitação e supervisão, foram observados aspectos inadequados de apresentação e higiene pessoal, procedimentos higiênicos incorretos durante a manipulação, ausência de orientação para técnica correta de higienização de mãos e de produtos adequados para tal procedimento. Foi observado o uso da mesma luva descartável para manipular diferentes alimentos, como verduras e carnes e manipuladores com adornos e unhas esmaltadas. Não há treinamento sobre higiene pessoal e manipulação de alimentos, bem como, responsável pela supervisão com conhecimentos sobre controle de qualidade e segurança de alimentos.

Analisando a produção e transporte dos alimentos, foi observada ausência de planilha de controle na recepção de produtos (temperatura, características sensoriais). Segundo o responsável pelo recebimento, há uma avaliação da mercadoria recebida e o que está fora de padrão e/ou com prazo de validade muito próximo ao vencimento é devolvido de imediato ao fornecedor, porém não há nenhum registro de tais ocorrências.

O armazenamento é feito sem o devido espaçamento das paredes e entre grupos de alimentos, dificultando a higienização e circulação de ar, problema esse resultante do volume de mercadoria recebido. Não há controle de acesso de pessoal nos setores de processamento, foi observado visitantes sem a devida uniformização na área de manipulação e guarda de pertences pessoais (capacetes, bolsas, calçados) em bancadas do próprio setor. Não é realizado controle de temperatura de alimentos, equipamentos e ambientes que necessitem de controle térmico, e ainda, foram encontrados alimentos comercializados sem rotulagem.

O supermercado apresentou total deficiência quanto a documentação, MBPF e POP's. Além de não possuir tais ferramentas, o responsável pelo estabelecimento demonstrou desconhecer a obrigatoriedade de sua elaboração e implementação no estabelecimento, além disso, a ausência de um Responsável Técnico e falta de fiscalização regular da vigilância municipal é fator fundamental para o não cumprimento do quesito.

Para a classificação geral do supermercado, no preenchimento do check-list, foram avaliados 158 (cento e cinquenta e oito) itens aplicáveis ao estabelecimento em estudo, dos quais apenas 67 (sessenta e sete) apresentaram conformidade com a RDC 275/2002 e os demais 91 (noventa e um) não atenderam aos critérios de avaliação e conformidade. O supermercado satisfaz, portanto, 42,41% dos itens avaliados, sendo classificado como GRUPO 3 (Deficiente), que atende 50% ou menos dos itens verificados.

Todos os itens com maior grau de não conformidade, evidenciam a susceptibilidade do supermercado para os riscos de contaminação dos alimentos, que pode ser veiculada por

vários fatores, dentre eles a falta de controle das fontes de contaminação, com consequentes riscos e possibilidade de danos para o alimento e principalmente para o consumidor.

Pedroso e Bernardino⁴, ao avaliarem os aspectos higiênico-sanitários de 3 (três) supermercados de Cascavel - PR, constataram 84,62% de conformidade com a legislação para os supermercados 1 (um) e 3 (três), e para o supermercado 2 (dois) a conformidade foi de 89,74%. Ambos os supermercados obtiveram uma média de não conformidade inferior a 16%, tendo o supermercado 2 (dois), 10,26% de não conformidade. No estudo destacaram os percentuais para Instalações (92,31%), Recebimento de mercadoria e estoque (70%, para os supermercados 1 e 3, e 90% para o supermercado 2), Higiene e postura dos manipuladores (93,34%), Controle integrado de pragas (100%) e Documentação e registro (50%).

De acordo com os referidos autores, embora tenha sido evidenciada a boa estrutura física dos supermercados e orientações adequadas aos manipuladores, onde há treinamentos contínuos de boas práticas de fabricação, foram constatados alguns itens de não conformidade em alguns requisitos, que na maioria destes, partiu da conduta dos manipuladores.

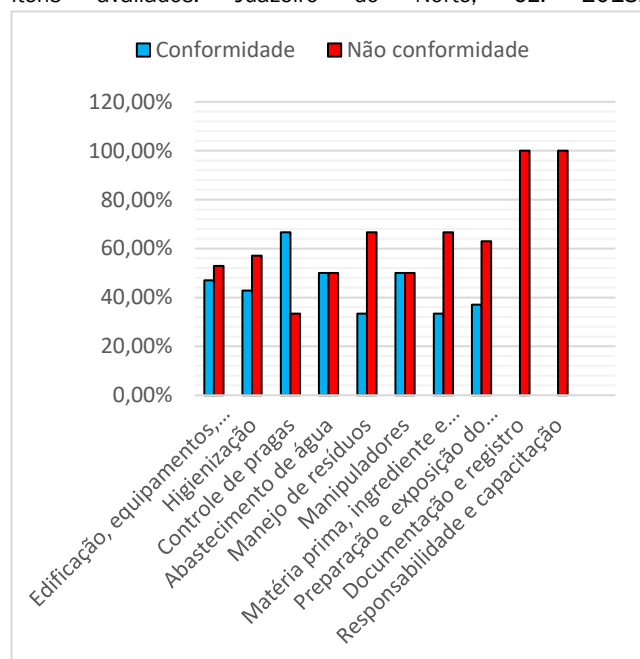
Em estudo para avaliação das condições higiênico-sanitárias dos setores de Frigorífico, frios, padaria e FLV (Frutas, Legumes e Verduras) de uma rede de supermercados de Teresina - PI, Severo, Andrade, Lima, Cunha, Oliveira, Rego et al⁷ identificaram adequações que variaram de regular a bom, mostrando uma preocupação com o controle de qualidade em alguns supermercados enquanto que, em outros, deixa-se um pouco de lado esta questão, o que é preocupante, visto que a qualidade dos alimentos é ponto fundamental na saúde do ser humano. Na pesquisa, as variações de conformidades obtidas por setor foram: Higiene e saúde dos manipuladores - frios (65 a 91%), FLV (52 a 87%), frigorífico (62 a 100%), padaria (62 a 82%); Condições físico-estruturais - frios (58 a 100%), FLV (55 a 97%), frigorífico (64 a 100%), padaria (44 a 97%) e Higienização de equipamentos, utensílios e ambiente - frios (37 a 92%), FLV (53 a 96%), frigorífico (41 a 94%), padaria (61 a 98%).

Nuvolari⁸ avaliou as boas práticas de fabricação em supermercados de Botucatu - SP, e após aplicação do check-list, 25% dos estabelecimentos foram classificados como Grupo I, 37,5% como Grupo II e 37,5% como Grupo III. A autora ressalta que, os itens analisados em relação a manipulação e produção de alimentos, fizeram com que diminuíssem a porcentagem de conformidade dos estabelecimentos devido à ausência de procedimentos operacionais padronizados e falta de treinamento de capacitação de pessoal.

De maneira geral, conforme relatado pelos autores e os resultados desta pesquisa, percebe-se que o maior percentual de inconformidades ocorre nos processos de higienização, manipulação e conduta de manipuladores, evidenciando assim, a necessidade de atuação de um profissional da área, a importância de capacitações, empenho e responsabilidade dos manipuladores em todos os processos.

A Figura 2 apresenta os resultados referentes ao check-list aplicado na cozinha do supermercado.

Figura 2 - Percentual de conformidades e não conformidades encontradas na cozinha do supermercado, de acordo com os itens avaliados. Juazeiro do Norte, CE. 2018.



O percentual de inconformidades obtido na avaliação da cozinha foi bastante expressivo destacando os valores para, Edificação, instalações e equipamentos (52,94%), Higienização das instalações, equipamentos e utensílios (57,15%), Abastecimento de água (50%), Manejo de resíduos (66,67%), Manipuladores (50%), Matéria-prima, ingredientes e embalagens (66,67%), Preparação e exposição do alimento (63%), Documentação e registro (100%) e Responsabilidade e capacitação (100%).

Para os itens Higienização das instalações, equipamentos e utensílios, Abastecimento de água, Manejo de resíduos, Manipuladores, Matérias-primas, ingredientes e embalagens, Documentação e registro e Responsabilidade e capacitação, as inadequações seguem as mesmas identificadas e descritas na avaliação do supermercado.

A Edificação e instalações são desproporcionais às atividades realizadas, o dimensionamento dificulta as operações de pré-preparo e preparo dos alimentos, o fluxo não é linear, ocasionando cruzamento entre as diferentes etapas de preparação dos alimentos. Não há separação por barreira física ou similar para as diferentes atividades (preparo de refeições, salgados, doces e sobremesas), favorecendo a contaminação cruzada e o sistema de exaustão e ventilação não proporcionam circulação e renovação do ar adequadamente. Não existem lavatórios exclusivos para a higiene das mãos na área de manipulação, nem mesmo produtos destinados a higiene pessoal (sabonete líquido antisséptico, papel toalha) o que favorece ainda mais as práticas precárias de higiene.

No quesito Preparação e exposição do alimento preparado as inconformidades mais observadas foram: higienização deficiente das mãos antes da manipulação ou mudança de atividade, inexistência de controle de tempo e temperatura nas diferentes etapas da produção (descongelamento, cocção, distribuição), bem como, de

critérios de controle para a utilização correta de sobras de alimentos e reutilização de óleos de fritura. As matérias-primas e ingredientes quando não utilizados em sua totalidade, são armazenados sem identificação e na geladeira de armazenamento havia excesso de produtos abertos, dificultando a refrigeração e conseqüentemente manutenção da temperatura de conservação.

Durante o preparo foi verificado o uso da mesma faca e tábua de corte para carne vermelha e frango. Descongelamento realizado sob temperatura ambiente utilizando água para agilizar o processo, frutas, verduras e legumes não higienizados com a técnica e frequência adequada, tempo de espera, entre o final da produção da preparação e distribuição, prolongado (acima de 1 hora), em que o alimento é mantido sobre bancadas com exposição à faixa de temperatura de risco (abaixo de 60°C).

Para a classificação geral da cozinha, no preenchimento do check-list, foram avaliados 85 (oitenta e cinco) itens aplicáveis ao setor em estudo, dos quais apenas 32 (trinta e dois) apresentaram conformidade com a RDC 216/2004 e os demais 53 (cinquenta e três) não atenderam aos critérios de avaliação e conformidade. A cozinha apresentou somente 37,65% de conformidade quanto aos itens avaliados, sendo classificada, também, como GRUPO 3 (Deficiente), que atende 50% ou menos dos itens verificados.

Santini e Seixas⁹, ao avaliarem as condições higiênico-sanitárias de restaurantes em Rolim de Moura - RO, verificaram que todos apresentaram conformidades inferiores a 75%, classificando-os como reprovados e insatisfatório para produção de alimentos seguros. Os itens com maior número de inadequações foram: Processos e produções, equipamentos para temperatura controlada e higienização ambiental e com relação ao manual de Boas Práticas exigido pela Resolução RDC n.º 216, 100% dos estabelecimentos não possuíam esta ferramenta, além da inexistência de uma nutricionista nas empresas e falta de fiscalização da vigilância municipal. Um percentual de 10,0% dos estabelecimentos foi classificado como de alto risco sanitário, 70,0% médio risco sanitário e 20% baixo risco do ponto de vista higiênico-sanitário segundo a legislação vigente.

Em estudo sobre as condições higiênico-sanitárias de uma Unidade de Alimentação e Nutrição (UAN) hospitalar de Montes Claros - MG, Reis, Flávio e Guimarães¹⁰, obtiveram percentuais bastante satisfatórios de conformidades para os itens avaliados, entre eles: Edificação e instalações (57%), Higienização de equipamentos (90%), Controle de pragas (100%), Manejo de resíduo (100%), Manipuladores (100%), Produção e transporte do alimento (84%) e Documentação e registro (89%). A UAN analisada apresentou adequação em 77% dos itens da lista de verificação, sendo classificada no Grupo I (Bom). Segundo os autores foi notória a importância da atuação do nutricionista no serviço de nutrição em estudo, pois apesar de algumas situações adversas, foi possível observar a existência de um controle de qualidade efetivo referente à manutenção dos produtos e serviços, dentro dos níveis de tolerância aceitáveis para os clientes, garantindo condições higiênico-sanitárias adequadas.

Nota-se que, onde há atuação de profissional devidamente capacitado para as atividades de controle e supervisão, comprometimento da equipe e dos gestores,

capacitações, fiscalização regular dos órgãos responsáveis, há melhores resultados no controle de processos e de produção, proporcionando uma alimentação que atenda às necessidades do consumidor e aos padrões de qualidade. No estudo realizado, faz-se necessária urgentemente a adequação desses fatores por parte do estabelecimento.

CONSIDERAÇÕES FINAIS

O elevado percentual de inconformidades para os quesitos avaliados e a classificação geral do supermercado e da cozinha no GRUPO 3 (Deficiente), evidenciam a precariedade nas condições de comercialização e preparo dos alimentos e o atendimento insatisfatório às legislações sanitárias. Os riscos de contaminação estão presentes em praticamente todas as etapas da produção, uma vez verificada a ausência de higiene, manipulação e controles adequados.

Ainda há muito o que se pensar, planejar e, principalmente, cumprir dentro das exigências sanitárias e aplicação Boas Práticas de Fabricação. O estabelecimento necessita de um profissional capacitado para proporcionar melhorias, com treinamentos para manipuladores e equipe de gestão, elaboração e cumprimento de um Manual de Boas Práticas de Fabricação para que o estabelecimento possa, aos poucos, obter todas as adequações necessárias.

É de fundamental importância o apoio e investimento do proprietário para as devidas correções e consequentes melhorias, que favoreçam a qualidade e segurança dos alimentos e saúde dos consumidores, garantindo assim maior credibilidade no mercado.

REFERÊNCIAS

1. Brasil CCB. Diagnóstico do perfil dos estabelecimentos do setor supermercadista de acordo com a legislação de alimentos. 2011. 138 f. Dissertação (Mestrado em Ciência e Tecnologia de Alimentos). Universidade Federal de Santa Maria, Rio Grande do Sul.
2. Moro MF, Bem MAG, Weise AD, Reis CCC, Schidt CAP. Avaliação das boas práticas de fabricação em uma panificadora: Um estudo de caso. *Revista Espacios*. 2015; 36(9): p. 14.
3. Brasil, Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004. Dispõe sobre Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação. *Diário Oficial da União; Poder Executivo*, de 16 de setembro de 2004.
4. Pedrosa KRQ, Bernardino PDLS. Aspectos higiênico-sanitários de estabelecimento comercial do tipo supermercado de grande porte. *Revista Eletrônica Científica Inovação e Tecnologia*. Universidade Tecnológica Federal do Paraná, Medianeira - PR. 2016; 1(13): p. 68-82.
5. Silva LSGR, Silva ILMM, Silva RM. Principais inadequações de supermercados verificadas nas notificações emitidas pela Vigilância Sanitária e Ambiental. *Magistra, Cruz das Almas - BA*. 2017; 29(1): p.1-7.
6. 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. *Diário Oficial da União; Poder Executivo*, de 06 de novembro de 2002.
7. Severo JS, Andrade ALP, Lima EMH, Cunha FB, Oliveira HMR, Rego RK, Moraes JBS, Silva AS, Eulálio JML, Martins LM. Segurança alimentar e controle de qualidade em uma rede de supermercados de Teresina - PI. *Brazilian Journal of Food Research, Campo Mourão*. 2016; 7(1): p. 112-124.
8. Nuvolari CM. Boas práticas de fabricação e a cadeia do frio nos supermercados de Botucatu - SP. Dissertação (Mestrado), 82 p. Universidade Estadual Paulista, Faculdade de Ciências Agrônomicas, Botucatu - São Paulo, 2017.
9. Santini V, Seixas FRF. Avaliação das condições higiênico-sanitárias de restaurantes comerciais da cidade de Rolim de Moura - RO. *Revista da UNESC*. 2016; 14(1).
10. Reis HF, Flávio EF, Guimarães RSP. Avaliação das condições higiênico-sanitárias de uma Unidade de Alimentação e Nutrição hospitalar de Montes Claros, MG. *Revista Unimontes Científica, Montes Claros*. 2015; 17(2).