

ANÁLISE DAS BOAS PRÁTICAS EM UMA PADARIA DO MUNICÍPIO DE CAÇADOR – SC

Claudete Macoski¹

Elis Machado²

Graciele de Oliveira Kuhn³

Resumo

Os estabelecimentos prestadores de serviços de alimentação têm um papel importante na qualidade da alimentação da população. Para assegurar que os alimentos sejam preparados de modo a garantir a segurança do consumidor, devem ser adotadas medidas de prevenção e controle em todas as etapas da cadeia produtiva. Deste modo, o presente estudo, objetivou avaliar as condições higiênico-sanitárias e as boas práticas de manipulação direcionadas a uma padaria localizada na cidade de Caçador/SC, abrangendo desde a higienização dos equipamentos até o armazenamento e comercialização dos produtos. Para a avaliação utilizou-se a lista de verificação da Resolução Normativa nº 3/2010 da diretoria de Vigilância Sanitária do Estado de Santa Catarina, em conformidade com a RDC nº 216/2004 da Agência Nacional de Vigilância Sanitária. O trabalho revelou que a padaria avaliada apresenta condições inadequadas para elaborar produtos alimentícios, conforme preconiza a legislação sanitária, colocando em risco a saúde de seus consumidores, necessitando de adequações e melhorias. As estratégias para a adequação das não conformidades foram traçadas e repassadas ao proprietário, pois a correção destas inadequações é necessária para garantir a segurança na produção das refeições e lanches oferecidos pelo estabelecimento.

Palavras-Chave: Melhoria de Processos. Controle da Qualidade. Higiene dos Alimentos.

¹ Discente do curso de Pós-graduação em Ciência e Tecnologia de Alimentos com Ênfase em Alimentos Funcionais (IFSC), Xanxerê -SC, Brasil. E-mail: claudete.n24@aluno.ifsc.edu.br

² Discente do curso de Pós-graduação em Ciência e Tecnologia de Alimentos com Ênfase em Alimentos Funcionais (IFSC), Xanxerê -SC, Brasil. E-mail: elis.c@aluno.ifsc.edu.br

³ Docente do curso de Pós-graduação em Ciência e Tecnologia de Alimentos com Ênfase em Alimentos Funcionais (IFSC), Xanxerê -SC, Brasil. E-mail: graciele.kuhn@ifsc.edu.br

1 INTRODUÇÃO

A necessidade de realizar as refeições fora de casa vem contribuindo com a expansão do setor de serviços de alimentação. Estima-se que, no Brasil, são servidas diariamente cerca de 60 milhões de refeições pelos serviços de alimentação, das quais cerca de 23 % são servidas em restaurantes (OLIVEIRA et al., 2020).

Por esse motivo, é de extrema importância a qualidade higiênico-sanitária na produção desses alimentos, pois ao mesmo tempo em que são considerados promotores de saúde também podem provocar doenças. As más condições de higiene na manipulação, no armazenamento e nas demais etapas realizadas na conservação dos alimentos, o uso incorreto do binômio tempo-temperatura, a falta de adequação e conservação da estrutura física dos estabelecimentos resultam nas Doenças Transmitidas por Alimentos - DTAs. Essas doenças constituem um problema de saúde pública no Brasil e no mundo, atingindo, principalmente, os grupos mais vulneráveis, como idosos, gestantes e crianças (SHIBAO et al., 2009).

Dentro deste contexto, uma das formas de reduzir as DTAs e atingir um alto padrão qualidade é a implantação das Boas Práticas de Fabricação (BPF). A razão da existência das BPF está em ser uma ferramenta para combater, minimizar e sanar as diversas contaminações. Logo, define-se as Boas Práticas como procedimentos necessários para garantir a qualidade sanitária dos alimentos, oriundas de normas legais que têm o papel de auxiliar e principalmente orientar a garantia de qualidade de todos os processos da produção ou industrialização dos alimentos (BRASIL, 2004).

Os estabelecimentos devem possuir um Manual de Boas Práticas e Procedimentos Operacionais Padronizados (POP's). Estes documentos devem ser específicos para cada empresa e devem sempre estar à disposição na unidade para a inspeção pelos órgãos competentes ou para consulta dos manipuladores (BRASIL, 2004).

A partir disso, a aplicação de *checklist* na área de produção é uma importante ferramenta para averiguar a existência destes pré-requisitos (BPF e POP) e identificar se os pontos especificados nos documentos estão adequados ou não. Este material é disponibilizado na Resolução Normativa nº 003/2010 da diretoria de Vigilância Sanitária do Estado de Santa Catarina, em conformidade com a RDC nº 216/2004 (SANTA CATARINA, 2010). Considera-se que a RDC nº 275/2002 é direcionada para estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos, devido a isso, a RDC nº 216/2004 é a mais adequada para verificação de Boas Práticas em serviços de alimentação.

Nessa lista de verificação são abordados critérios contidos nas categorias quanto a

estrutura física e fluxo de processos de produção, higiene dos manipuladores e das instalações, bem como de equipamentos e utensílios, controle integrado de pragas e vetores, manejo de resíduos, abastecimento de água, recebimento e estocagem de matéria prima, exposição do alimento preparado para o consumo, além da documentação, registros e responsabilidade técnica (GENTA; MAURÍCIO; MATIOLI, 2005).

O estabelecimento objeto do presente estudo desenvolve atividades de manipulação, preparação, armazenamento, transporte, exposição de alimentos e entrega de alimentos preparados ao consumo, os quais são considerados serviços de alimentação pela RDC nº 216/2004 da Agência Nacional de Vigilância Sanitária - ANVISA.

Desta forma, o presente estudo teve como objetivo avaliar as condições higiênico-sanitárias e as Boas Práticas em uma padaria localizada na cidade de Caçador/SC, buscando verificar toda a documentação e as práticas do estabelecimento, comparando-as com o que é exigido pela legislação.

2 METODOLOGIA

O presente estudo foi desenvolvido em uma padaria localizada no município de Caçador/SC, no decorrer do período do mês de março de 2021, que após contato pessoal com o proprietário e apresentação do estudo, concordou em participar da análise. O estabelecimento é responsável pelo fornecimento de refeições, lanches e produtos de panificação. Para a verificação das Boas Práticas, foi utilizado o *checklist* da Resolução Normativa nº 003/2010 da diretoria de Vigilância Sanitária do Estado de Santa Catarina. A coleta de dados foi feita de modo observacional e por meio de entrevista com o proprietário.

O *checklist* aplicado é dividido em 10 blocos, os quais contemplam diversos itens: 1 - Edificação e instalações (incluindo abastecimento de água e controle de vetores e pragas urbanas) (n=33); 2 - Equipamentos, móveis e utensílios (n=3); 3 - Higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios (n=4); 4 - Manipuladores (n=7); 5 - Matérias-primas (n=2); 6 - Preparação do alimento (n=18); 7 - Estabelecimento que utiliza transporte para o alimento preparado (n=5); 8 - Exposição ao consumo do alimento preparado (n=10); 9 - Amostra de alimentos (n=1); 10 - Documentação e registro (n=10).

Os itens foram avaliados em "Conforme", "Não Conforme" ou "Não se aplica", atribuindo ao final do *checklist* a pontuação referente ao nível de adequação (conformidades) em percentual, de acordo com o número total de itens avaliados. A classificação do estabelecimento, com relação ao percentual encontrado, se deu em conformidade com a

classificação utilizada pela ANVISA, estabelecida pela RDC nº 275/2002, onde os estabelecimentos são considerados de acordo com a Tabela 1.

Tabela 1 – Classificação dos estabelecimentos.

Grupos	Estabelecimentos	% de itens em conformidade
Grupo I	Plenamente satisfatório	76 % - 100 %
Grupo II	Satisfatório	51 % - 75 %
Grupo III	Insatisfatório	Menor que 50 %

Fonte: RDC nº275 (2002).

Mediante a aplicação da lista foram observadas as não conformidades em relação às Boas Práticas, as quais foram colocadas em um plano de ação, a fim de que a empresa realize um planejamento para as adequações necessárias perante a legislação.

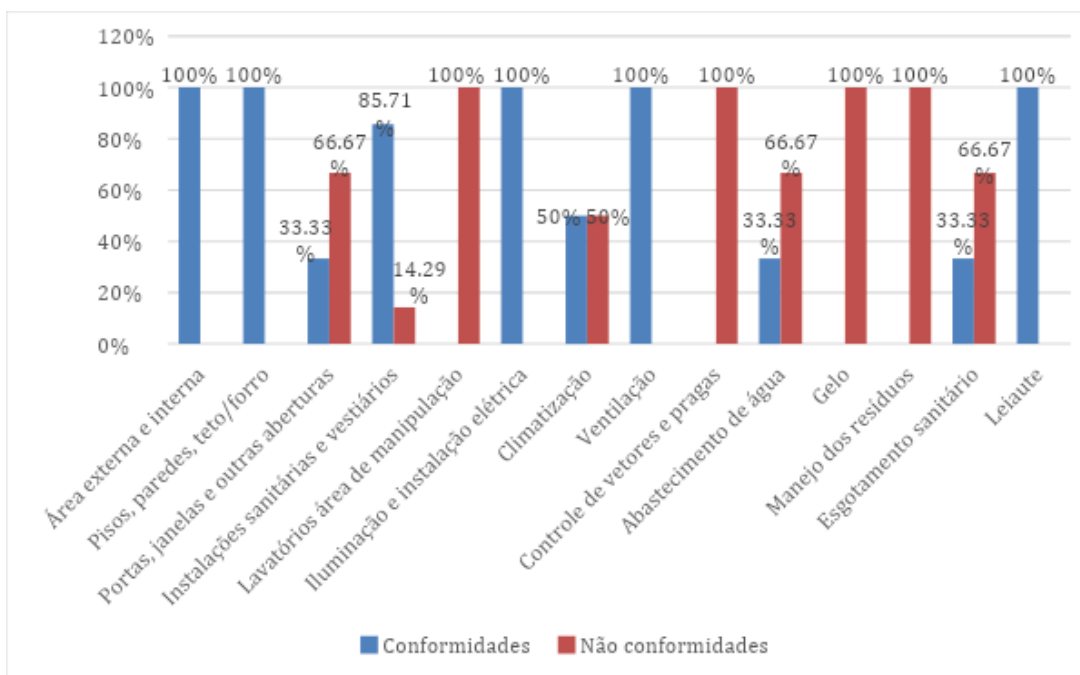
3 RESULTADOS

A partir da aplicação da Lista de Avaliação das Boas Práticas para Serviços de Alimentação, foi possível verificar o grau de adequação das Boas Práticas no estabelecimento. Esta lista de verificação contempla diversos itens, divididos em dez blocos, apresentados a seguir.

3.1 Edificação e instalações

O Gráfico 1, apresenta os dados de conformidades e não conformidades obtidas para a categoria de Edificações e Instalações, bem como as porcentagens de cada item analisado.

Gráfico 1 – Edificação e instalações.



Fonte: as autoras (2021).

De modo geral, esta categoria apresentou baixo número de conformidades para os itens analisados, sendo obtidos um total de 54,54 % de itens executados de acordo com a legislação.

No que diz respeito às falhas encontradas, as portas de acesso não são dotadas de fechamento automático; não possuem telas milimetradas; o estabelecimento não dispõe de lavatórios exclusivos para higiene das mãos na área de manipulação dos alimentos, climatização e troca de filtros juntamente com os registros de planilhas dos componentes do sistema de climatização. Com relação ao controle integrado de vetores e pragas urbanas, a edificação deixou a desejar, possuindo a presença de vetores. A retirada do lixo deveria ser por turno, o que não ocorre, podendo favorecer a presença desses vetores. Não possui registros dos serviços realizados pela empresa responsável pela dedetização periodicamente no estabelecimento. Não consta laudos atestando a potabilidade da água, e registros periódicos da limpeza realizada no reservatório de água no estabelecimento. O gelo utilizado na padaria não segue as condições higiênico-sanitárias que evitem a contaminação, bem como não possuem local exclusivo para armazenamento. A quantidade de lixeiras é suficiente, porém consta uma com o acionamento do pedal estragado. Não possui dispositivo para fechamento do ralo da área de produtos de limpeza. Também sem registros de limpeza periódica na caixa de gordura.

Com relação ao ambiente externo, layout, estrutura de pisos, paredes, forro e acabamentos, os itens observados estão todos conformes.

3.2 Equipamentos, móveis e utensílios

A categoria de equipamentos, móveis e utensílios apresentou 100 % de conformidades para os itens analisados.

3.3 Higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios

As operações de higienização não são realizadas por funcionários capacitados. Não tem um cronograma de limpeza de freezers e geladeiras. Entretanto, os produtos de higienização e materiais de limpeza são armazenados em local destinado a essa finalidade, distinguindo os materiais utilizados para a higienização das instalações, dos materiais utilizados para a higienização dos equipamentos, móveis e utensílios.

Essa categoria apresentou 50 % de itens em conformidade e 50% de não conformidades para os itens analisados, necessitando executar melhorias nesse quesito.

3.4 Manipuladores

Os funcionários da padaria utilizam uniformes compatíveis com suas atividades, sendo utilizados com uso exclusivo nas dependências internas do estabelecimento e sendo trocados diariamente. As roupas e objetos pessoais são guardados no vestiário.

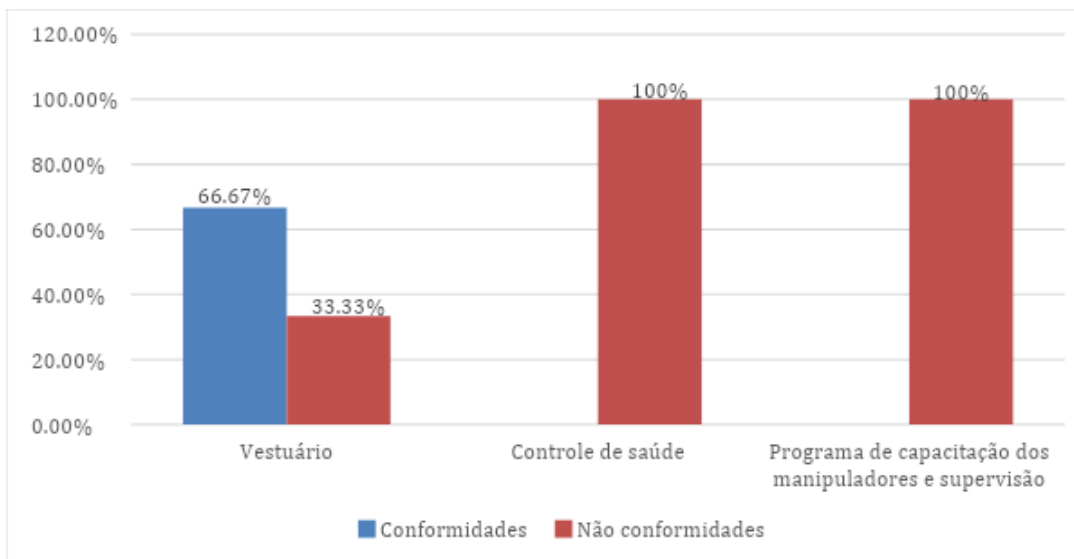
Para o asseio pessoal dos funcionários, é necessário que possuam mãos limpas, unhas curtas, sem esmalte, maquiagem, possuam cabelos presos, protegidos por redes, toucas ou outro acessório apropriado para esse fim, sendo proibido o uso de barba. Os funcionários da padaria verificada descumprem este item da normativa com relação ao uso de adornos.

Com relação ao controle de saúde, os manipuladores não possuem Atestado de Saúde Ocupacional (ASO), e também os funcionários que apresentam lesões e/ou sintomas de enfermidade que possam comprometer a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos não são afastados da atividade de preparação dos alimentos.

O estabelecimento não oferece aos seus funcionários programas de capacitação periódica de higiene pessoal, manipulação higiênica de alimentos ou de doenças transmitidas por alimentos. Consequentemente não possui registros.

O Gráfico 2, apresenta os dados de conformidades e não conformidades obtidas para a categoria de Manipuladores, bem como as porcentagens de cada item analisado.

Gráfico 2 – Manipuladores.



Fonte: as autoras (2021).

De modo geral, é possível perceber que essa categoria apresentou um maior número de não conformidades para os itens analisados, sendo obtido um total de 71,43% de itens executados em desacordo com a legislação.

3.5 Matérias-primas

A recepção e transporte de embalagens primárias das matérias-primas e dos ingredientes são mantidas de forma íntegra. Ainda, as matérias-primas são armazenadas em local limpo e organizado.

Para essa categoria obteve-se um índice máximo de conformidades com a legislação, estando de acordo com a mesma.

3.6 Preparação do alimento

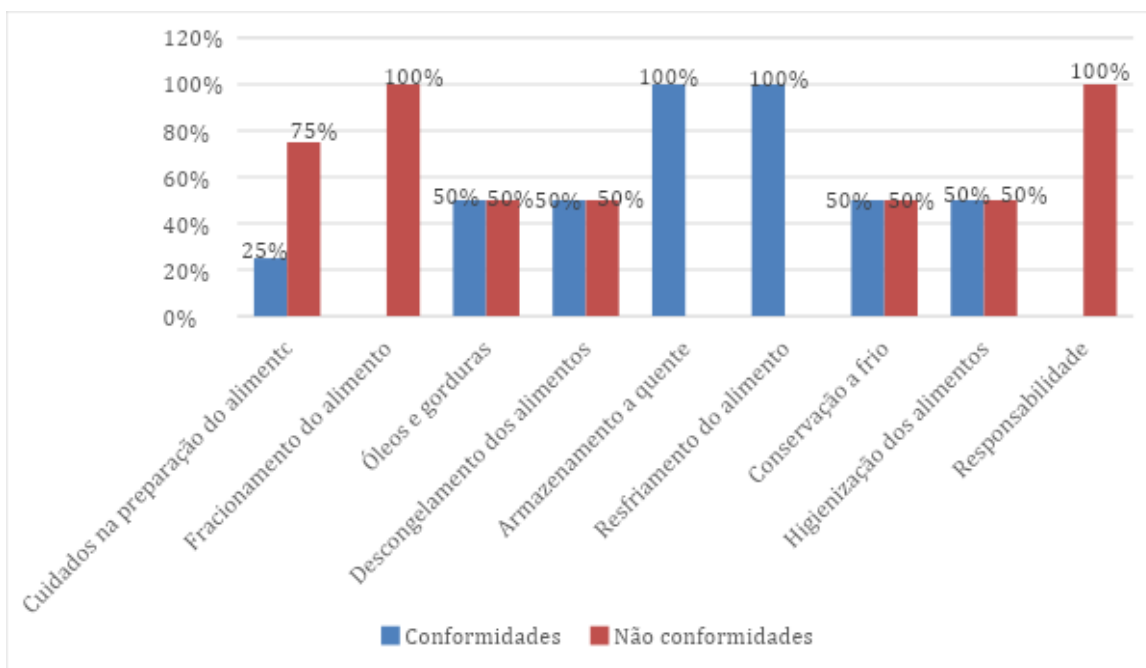
Na preparação dos alimentos não são adotadas medidas para minimizar o risco de contaminação cruzada, como o uso de tábuas de corte de carnes, verduras e frutas separadas por cores. Não há contato entre alimentos crus e prontos para o consumo, todavia, os funcionários que manipulam esses alimentos crus não realizam a antissepsia das mãos antes de manusear alimentos preparados e os produtos perecíveis são expostos a temperatura ambiente além do tempo necessário para a preparação do alimento, como o presunto para montagem de lanches que é deixado aberto em temperatura ambiente, além do tempo de exposição recomendado.

Os produtos que já foram retirados de suas embalagens originais, não são acondicionados em sacos, potes ou vidros com tampa de identificação do nome completo do produto, data de fracionamento ou prazo de validade, como exemplo, todos os produtos servidos no café colonial.

Para o consumo de alimentos crus, não são seguidas as recomendações de desinfecção. Mas, os produtos utilizados para a higienização dos alimentos são regularizados junto à ANVISA, entretanto não são utilizados pelos manipuladores. Em relação à Responsabilidade, o estabelecimento não possui um responsável por essas manipulações, com os cursos devidos de capacitação.

O Gráfico 3, apresenta um resumo dos dados de conformidades e não conformidades obtidas para a categoria de Preparação do alimento, bem como as porcentagens de cada item analisado.

Gráfico 3 – Preparação do alimento.



Fonte: as autoras (2021).

De modo geral, é possível perceber que essa categoria também apresentou um grande número de inconformidades para os itens analisados, sendo obtido um total de 55,6% de itens executados em desacordo com a legislação.

3.7 Estabelecimento que utiliza transporte para o alimento preparado

O armazenamento, transporte e consumo do alimento ocorrem em condições de tempo e temperatura não monitoradas, o que pode comprometer a qualidade higiênico-sanitária. A temperatura também não é monitorada durante as etapas de transporte, não possuindo registro desse monitoramento.

Todavia, os veículos são devidamente licenciados pelo órgão competente. Essa categoria apresentou 60% de não conformidades.

3.8 Exposição ao consumo do alimento preparado

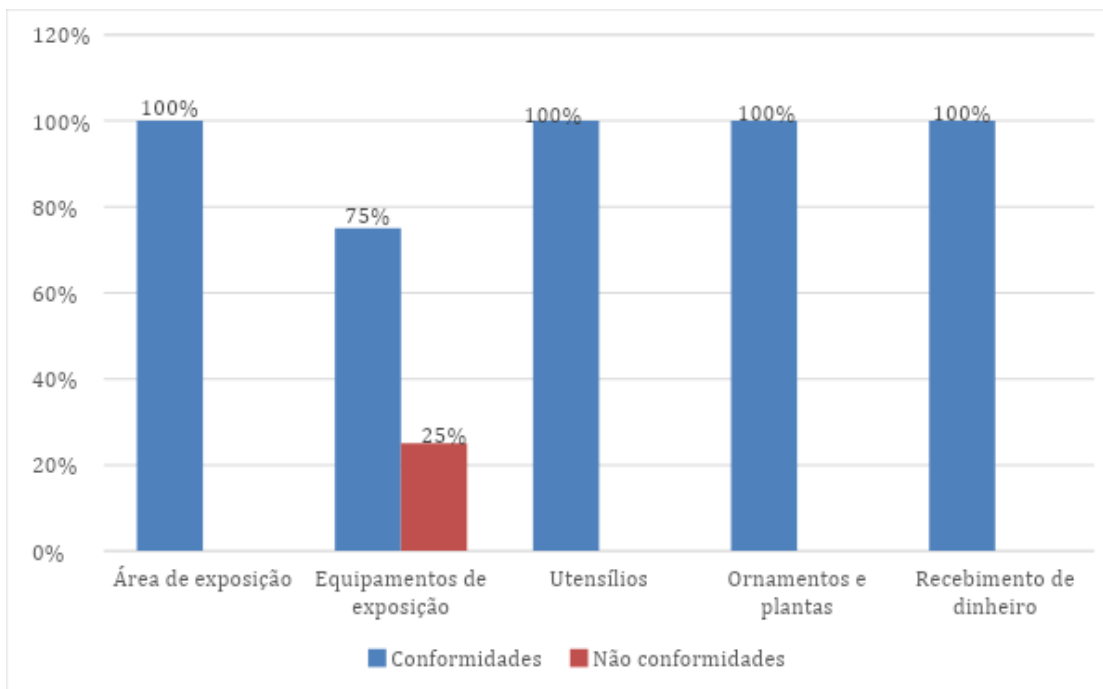
A área de exposição é mantida limpa e organizada, com equipamentos, móveis e utensílios em qualidade adequada, em bom estado de conservação e compatíveis com as atividades. Para tocar nos alimentos, os manipuladores realizam antisepsia das mãos e uso de utensílios ou luvas descartáveis.

Os equipamentos utilizados para a exposição dos alimentos são devidamente dimensionados, limpos e conservados, com medidor de temperatura. Ainda, esses equipamentos, quando na área de consumo, dispõem de barreiras de proteção, prevenindo a contaminação em decorrência da proximidade do consumidor.

A padaria não possui lavatório exclusivo para clientes, porém possui as orientações corretas de higienização das mãos com álcool gel 70% próximo aos equipamentos de exposição de alimentos preparados. Sendo que os expositores possuem cartazes orientando o consumidor, com a seguinte frase: "Para segurança de sua saúde e de terceiros não fale enquanto estiver se servindo".

A seguir, o Gráfico 4, apresenta os dados de conformidades e não conformidades obtidas para a categoria de Exposição ao consumo do alimento preparado, bem como as porcentagens de cada item analisado.

Gráfico 4 – Exposição ao consumo do alimento preparado.



Fonte: as autoras (2021).

De modo geral, é possível perceber que essa categoria apresentou um maior número de conformidades para os itens analisados, sendo obtidos um total de 90% de itens executados de acordo com a legislação.

3.9 Amostra de alimento

O estabelecimento não armazena amostras de cada alimento preparado sob refrigeração, para serem entregues à autoridade sanitária em casos de doenças transmitidas por alimentos. Essa categoria apresentou, deste modo, 100 % de itens executados em desacordo com a legislação.

3.10 Documentação e registro

A padaria não dispõe de Manual de Boas Práticas e de Procedimentos Operacionais Padronizados, conseqüentemente não são acessíveis aos funcionários, nem disponíveis às autoridades sanitárias, caso solicitado.

Para essa categoria obteve-se 100 % de itens executados em desacordo com a legislação.

3.11 Geral

Com base nos dados da aplicação da Lista de Avaliação das Boas Práticas para Serviços de Alimentação, foi possível verificar que a padaria analisada apresentou um total de **50,54 % de não conformidades à legislação**, enquanto foram verificados **49,46 % dos itens em conformidade com a normativa**, de acordo com os dados apresentados pelas categorias na Tabela 2.

Tabela 2 – Conformidades e não conformidades do estabelecimento avaliado por bloco da lista de verificação.

Categorias	Não conformidades	Conformidades
Edificação e instalações	15	18
Equipamentos, móveis e utensílios	0	3
Higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios	2	2
Manipuladores	5	2
Matérias-primas	0	2
Preparação do alimento	10	8
Estabelecimento que utiliza transporte para o alimento preparado	3	2
Exposição ao consumo do alimento preparado	1	9
Amostra de alimentos	1	0
Documentação e registro	10	0
Total: 93 itens	47	46
Porcentagem:	50,54 %	49,46 %

Fonte: As autoras (2021).

De acordo com a Tabela 2, os itens foram avaliados em "Conformidades" e "Não Conformidades", uma vez que todos os itens eram aplicáveis, atribuindo ao final a pontuação referente ao nível de adequação (conformidades) em percentual, de acordo com o número total de itens avaliados, ficando com um valor de 49,46 % para a padaria avaliada. De acordo com a classificação utilizada pela ANVISA, o estabelecimento ficou classificado no Grupo III, como insatisfatório, pois o número de conformidades encontra-se menor que 50%.

3.12 Plano de Ação

Após o diagnóstico, foi repassado o plano de ação para o estabelecimento, abrangendo os itens que não estavam conformes de acordo com a lista de verificação. Dessa forma, em conversa com o proprietário foram repassadas as ações que podem ser adotadas no processo contínuo de melhorias. Dentre as benfeitorias, incluem-se o Manual e Boas Práticas de Fabricação, juntamente com os demais POPs e o treinamento dos colaboradores.

Após este repasse o proprietário relatou que na medida do possível fará os ajustes das não conformidades.

4 DISCUSSÕES

Segundo Silva et al. (2019), embora esse tema venha sendo muito discutido e previsto pela legislação, tem-se muita dificuldade em implantá-lo. Entre os fatores que limitam a adoção destacam-se: a falta de conscientização e capacitação de manipuladores; a ausência de investimentos em instalações; a indisponibilidade de recursos financeiros; a falta de comprometimento dos proprietários e a deficiência de apoio e conhecimento para uma adequada implantação. Pode-se dizer, que neste trabalho em questão, o fator com maior ênfase envolvido é a falta de comprometimento dos proprietários, bem como a falta de ciência pelos mesmos da necessidade e importância de seguir os parâmetros higiênico-sanitários da legislação. Os problemas envolvidos na padaria avaliada, não estão relacionados às instalações precárias e nem ausência de recursos, a necessidade maior concentra-se em conscientização e em capacitação dos manipuladores.

É importante ressaltar que a implantação das Boas Práticas requer tempo e dedicação total da equipe envolvida e demais gestores. É um trabalho constante para que a melhoria seja contínua (VERONEZI e CAVEIÃO, 2015).

Para um programa de qualidade a ser implantado, é fundamental que o foco principal seja direcionado para a capacitação dos funcionários, conquistado-os pela motivação e confiança no conhecimento adquirido no treinamento (BUZINARO e GASPAROTTO, 2019).

Resultados semelhantes a este trabalho foram encontrados no estudo de Xavier et al. (2008), no qual verificou-se que em 100 % dos estabelecimentos (panificadoras da cidade de Quixeré/CE) não existiam procedimentos operacionais padronizados, o manual de boas práticas, bem como responsável técnico.

Igualmente, Medeiros et al. (2017), em avaliação de uma padaria, a mesma também foi classificada como insatisfatória. Não constando documentos básicos para o funcionamento,

o Manual de Boas Práticas e os POPs, além da total ausência de um responsável pela manipulação dos alimentos no estabelecimento.

Também, Nascimento et al., (2016) em avaliação de panificadoras, encontrou que 62,5 % dos estabelecimentos foram classificados como bom, apresentando índice de adequação superior a 70 %. 25% foram classificados como Regular e uma parcela de 12,5 % dos estabelecimentos foi classificada como ruim, estando de acordo com a legislação em 44,30 % dos itens avaliados.

4 CONCLUSÃO

Os resultados obtidos comprovam que o estabelecimento avaliado está em desacordo com a legislação e provavelmente oferecendo risco à saúde dos clientes. Demonstrando a possível falta de fiscalização dos órgãos competentes.

A conscientização da importância das boas práticas higiênico-sanitárias e a capacitação de toda a equipe direta ou indiretamente envolvida na manipulação dos alimentos são o meio mais eficaz para promover as mudanças necessárias no setor. Através de programas eficazes de treinamento, informação e conscientização consegue-se produzir e oferecer alimentos seguros ao consumidor.

ANALYSIS OF GOOD PRACTICES IN A BAKERY IN THE CITY OF CAÇADOR - SC

Abstract: This study aimed to evaluate the hygienic-sanitary conditions and good handling practices directed to a bakery located in the city of Caçador/SC, ranging from the cleaning of equipment to the storage and marketing of products. For the evaluation, the *checklist* of Normative Resolution No. 3/2010 of the Sanitary Surveillance Board of the State of Santa Catarina was used, in accordance with RDC No. 216/2004 of the National Health Surveillance Agency. The work revealed that the evaluated bakery has inadequate conditions to prepare food products, as recommended by health legislation, putting the health of its consumers at risk, requiring adjustments and improvements. Strategies for the adequacy of non-conformities were drawn up and passed on to the owner, as the correction of these inadequacies is necessary to ensure safety in the production of meals and snacks offered by the establishment.

Keywords: Processes improvement. Quality control. Food hygiene.

REFERÊNCIAS

- AGÊNCIA NACIONAL DE VIGILÂNCIA SANITÁRIA (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. Resolução RDC nº 275/ANVISA, de 23 de outubro de 2002.
- AGÊNCIA NACIONAL DE VIGILÂNCIA SANITÁRIA (ANVISA). Dispõe sobre Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação. Resolução RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004.
- BUZINARO, D.V.C.; GASPAROTTO, A.M.S. Como a implementação das Boas Práticas de Fabricação (BPF) auxiliam a competitividade e a qualidade em uma indústria. **Interface Tecnológica**, 2019. 382p. v. 16, n. 2.
- GENTA, T. M. S.; MAURÍCIO, A. A.; MATIOLI, G. Avaliação de boas práticas através de check-list aplicado em restaurantes self-service da região de Maringá, Estado do Paraná. Maringá (PR). **Acta Sci. Health Sci**, 2005. 151-156p. v. 27, n. 2.
- MEDEIROS, A. G. I, FERNANDES, E. C, BARROS, B, CAVALCANTI, SILVA. Avaliação das boas práticas em padaria da cidade de ribeirão – PE. **Revista de trabalhos acadêmicos - Universo Recife**, 2017. VOL. 4, NO 2.
- NASCIMENTO, N.M; GOMES, F.P.; NEITZE, G.S.M.; SOUSA, E.P. **Aplicação do checklist de boas práticas de fabricação nas panificadoras do município de Macapá/AP**, 2016. Disponível: < <http://www.ufrgs.br/sbctars-eventos/xxvcbeta/anais/files/274.pdf>. Acesso em: 29 de julho de 2021.
- OLIVEIRA, Renata Carvalho. SILVEIRA, Rosinei de Assis da. MAFRA, Rafaela. Avaliação das boas práticas em restaurantes do município de Joinville, Santa Catarina. Joinville (SC). Demetra alimentação, **Nutrição e Saúde**, 2020. 12p.
- SANTA CATARINA. Lista de Verificação das Boas Práticas para Serviços de Alimentação. Resolução Normativa nº 003/DIVS, de 26 de maio de 2010.
- SHIBAO, Julianna, et al. Avaliação da qualidade físico-química de alimentos comercializados em restaurantes self-service. **Rev. Instituto Adolfo Lutz**, 2009. 299-304p. v.68, n.2.
- SILVA, L.S.; BATISTA, R.V.; BAINY, E.M. Diagnóstico da gestão da qualidade em laticínios do município de Laranjeiras do Sul – Paraná. Laranjeiras do Sul (PR). **Brazilian Journal of Production Engineering**, 2019. 28-37p. v. 5, n. 5.
- VERONEZI, C.; CAVEIÃO, C. A importância da implantação das boas práticas de fabricação na indústria de alimentos. **Revista Saúde e Desenvolvimento**, 2015. 90-103p. v. 8, n. 4.
- XAVIER, M. E. L.; LIMA, G. P.; SILVA, A. P. V.; DINIZ, D. B.; COSTA, A. M. M-D. Avaliação das condições higiênico-sanitárias de panificadoras da cidade de Quixeré. CE. **Higiene Alimentar**, 2008. 36-40p.