



UFRJ



Encontro
**SABORES e
SABERES**

14ª EDIÇÃO

PR-2

PR-5

PR-6

IMPLANTAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO DE UMA COOPERATIVA DE PESCADORAS DE ARRAIAL DO CABO, RJ: ADEQUAÇÃO DO FLUXO DE PRODUÇÃO DE PROCESSADOS DE PESCADO

BARROS, LAÍS BURITI¹; OLIVEIRA, JÉSSICA FERNANDES².

¹ Universidade Federal do Rio de Janeiro – Centro Multidisciplinar UFRJ Macaé. Coordenadora do Projeto de Extensão “Alimentos e meio ambiente: estratégias para redução do impacto ambiental na produção e no processamento de alimentos” – lais.buriti@gmail.com ² Médica Veterinária – Colaboradora do Projeto Área temática: Ciência e Tecnologia de Alimentos

INTRODUÇÃO

Atualmente no mercado há uma ampla opção de escolha entre produtos alimentícios e a qualidade é um ponto que merece destaque na produção de produtos derivados de pescado, concedida através das Boas Práticas de Fabricação (BPF) as quais proporcionam ao cliente um produto produzido em conformidade aos padrões sanitários (OLIVEIRA *et al*, 2009). De acordo com a Resolução de Diretoria Colegiada (RDC) nº275//2002 (BRASIL, 2002), o fluxograma de uma micro empresa alimentícia devem ser implantadas de acordo com as BPF. A RDC nº 49/2013 define que para realizar uma produção artesanal, deve-se levar em conta os critérios estabelecidos compreendidos pela necessidade da regularização para o exercício de atividade, a comprovação da formalização, a capacitação em boas práticas em vigilância sanitária e a classificação de risco sanitário (BRASIL, 2013).

OBJETIVO

Adequar o fluxo de produção de processados de pescado de uma cooperativa de pescadoras de Arraial do Cabo, RJ.

METODOLOGIA

As fases do projeto incluíram estudo de campo, planejamento da ação, fase de ação e avaliação. Foi realizada uma visita técnica para levantamento de necessidades para adequação do fluxo de produção e uma reunião com as cooperadas para estabelecimento do plano de ação, seguida de uma reunião para avaliação do resultado baseada em impressões gerais e comparações das fotos retiradas antes e depois.

RESULTADOS

Durante a primeira etapa verificou-se que as atividades eram realizadas em áreas inadequadas e que não atendiam as normas estabelecidas pela legislação vigente. No planejamento da ação, foram definidos dois dias para limpeza e organização da unidade visando implantar o seguinte fluxo: na área interna, após a entrada, o estoque, escritório, vestiário, área de lavagem de mãos, área de filetagem e produção dos produtos derivados, área de produção de receitas e saída de produto pronto; e na área externa, dispensa de material de limpeza, banheiro e lixeira. A organização dos equipamentos e materiais seguiu o fluxo estabelecido.

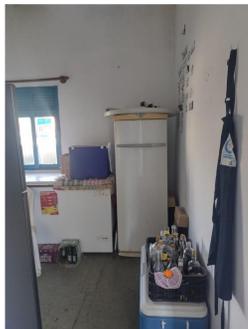


Figura 1: Estoque antes e depois.



Figura 2: Escritório antes e depois.



Figura 3: Vestiário antes e depois.



Figura 4: Área de filetagem antes e depois.



Figura 5: Área de produção de receitas antes e depois.



CONCLUSÃO

A adequação do espaço foi realizada satisfatoriamente de acordo com a legislação vigente.

BRASIL. 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. ANVISA. 23 out 2003. Disponível em: < <http://www.rio.rj.gov.br/dlstatic/10112/5125403/4132350/ResoluuoRDC27521.10.2002.pdf>. > Acessado em: 05 jan. 2022.

BRASIL. Resolução-RDC nº 49, de 31 de outubro de 2013. Dispõe sobre a regularização para o exercício de atividade de interesse sanitário do microempreendedor individual, do empreendimento familiar rural e do empreendimento econômico solidário e dá outras providências. Diário Oficial da União. ANVISA. 1 nov 2013. Disponível em: http://bvsms.saude.gov.br/bvs/saudelegis/anvisa/2013/rdc0049_31_10_2013.html. Acessado em: 05 jan. 2022.

OLIVEIRA, W.F.S; GASPAR, A.; REIS, S.R.C.; SILVA, A.T.. Avaliação das condições de Boas Práticas de Fabricação (BPF) e identificação de pontos críticos de controle em linha de processo de filé de peixe congelado. GEPROS, Ano 4, nº 2, pg.50-52. Abr-Jun, 2009.