

ESTUDO DE CASO: APLICAÇÃO DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO PARA INDÚSTRIA DE PANIFICAÇÃO DE PEQUENA ESCALA

Gustavo C. Bortolin (Centro Universitário Padre Anchieta)

Raquel Carnivale Silva Melillo (Centro Universitário Padre Anchieta)

Tatiana Lança (Centro Universitário Padre Anchieta)

RESUMO: Boas Práticas de Fabricação (BPF) são procedimentos que incluem um conjunto de regras, normas e atitudes as quais, quando aplicadas ao manuseio de alimentos, asseguram que estes cheguem até o consumidor em condições higiênico-sanitárias adequadas necessárias para o atendimento do que reza a legislação em vigor. Sendo assim, o programa BPF trata, antes de mais nada, de uma ferramenta de qualidade para aperfeiçoar as ações de controles sanitário e proteger a saúde das pessoas. O objetivo do presente estudo foi analisar a aplicação das BPF como um estudo de caso em uma panificadora de pequeno porte na cidade de Vinhedo – SP. Foram identificadas conformidades e não conformidades para as quais foram propostas ações de melhoria.

Palavras-chave: Boas práticas de Fabricação; Panificação; Qualidade.

ABSTRACT: Good Manufacturing Practices (GMP) are procedures that includes a set of rules, norms and attitudes which, when applied to food handling, ensure that they reach to the consumer in proper sanitary conditions according to the current legislation. Thus, the GMP program it is, above all, a quality tool to improve the actions of sanitary controls and protect people's health. The aim of this study was to analyze the implementation of GMP as a case study in a small bakery in the town of Vinhedo – SP. It was identifying points of conformities and non-conformities and was propose actions of improvement.

Keywords: Good Manufacturing Practices; Baking; Quality.

1. INTRODUÇÃO

Boas Práticas de Fabricação são um conjunto de regras regulamentadoras da legislação vigente que quando bem aplicadas ao manuseio de alimentos asseguram alto índice de qualidade, aumentando a competitividade da empresa, quando comparado com o elevado número de concorrentes (SILVA; COMIN, 2013). Estas regras reduzem ainda as perdas e desperdícios evitando gastos desnecessários, principalmente neste período atual de desaceleração do crescimento no segmento de panificação nacional (BATISTA, 2016).

A solução para que haja boas condições higiênico-sanitárias e qualidade na produção, manuseio e estocagem dos produtos, ou seja, ao longo de todo o processo até a chegada às mãos do consumidor, é o estabelecimento de normas, regras e atitudes que norteiem o processo produtivo (SOUZA, 2012).

Dentro deste contexto uma das formas para se atingir um alto padrão de qualidade é seguir o conjunto de normas e atitudes que devem ser aplicadas ao manuseio de alimentos, necessárias para o atendimento da legislação vigente (Boas Práticas de Fabricação) (ABIP, 2004 - Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação, aprovado pela Resolução da Diretoria Colegiada - RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004) que abrange os procedimentos que devem ser adotados nos serviços de alimentação, a fim de garantir e melhorar as condições higiênico-sanitárias do alimento preparado (BRASIL, 2004). O principal objetivo de implantar as Boas Práticas de Fabricação (BPF) é sanar possíveis contaminações e assegurar a qualidade dos produtos (SILVA; COMIN, 2013).

Essa legislação federal é complementada pelos órgãos de vigilância sanitária estaduais, distritais e municipais (BRASIL, 2004). Em adição à norma mencionada a RDC no 275 de 21 de outubro de 2002 da Anvisa, estabelece a lista de verificação para boas práticas de fabricação em estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos (BRASIL, 2002) que funciona como um sistema norteador para análise e acompanhamento dos procedimentos.

No atual mercado de produtos alimentícios, a qualidade dos produtos não é mais uma vantagem competitiva e sim um requisito intrínseco fundamental para a produção e comercialização dos produtos (GOMES; RODRIGUES, 2006). A elaboração de um manual de BPF é a melhor maneira para viabilizar a implementação dos procedimentos e o posterior acompanhamento dos resultados, uma vez que facilita e elucida possíveis dúvidas (ABREU, 2003).

Os produtos da indústria de panificação representam cerca de 10% do consumo brasileiro de alimentos, sendo que 96% dos estabelecimentos do setor são micro e pequenas empresas (ABIP, 2011). Os dados mostram a relevância de estudos aplicados ao setor e o alto impacto do produto no mercado do país.

Por se tratar da indústria alimentícia de pequena escala, com possibilidade de surgimento de novos estabelecimentos com infraestrutura reduzida, a preocupação com higiene nos procedimentos e qualidade dos produtos é fundamental e crescente (SILVA; COMIN, 2013).

Segundo os relatórios dos indicadores de 2015 realizados pelo Programa de Desenvolvimento da Alimentação, Confeitaria e Panificação – PROPAN, temos mais de 63 mil empresas do segmento de Panificação e Confeitaria brasileiras que registraram um crescimento de 2,7%, com o faturamento chegando a R\$ 84,7 bilhões, registrou-se no ano de 2015 um crescimento do tíquete médio registrado de 7,6%, porém este crescimento não melhorou o desempenho das empresas que registraram uma queda de 4,2% no fluxo de clientes, uma redução de 3,76% no número de funcionários (perda de 32 mil postos de trabalho), e registram uma desaceleração de faturamento do setor desde 2010 de acordo com o Instituto Tecnológico de Panificação e Confeitaria (ITPC) em parceria com a Associação Brasileira da Indústria de Panificação e Confeitaria (ABIP) (BATISTA, 2016).

O presidente da ABIP, José Batista de Oliveira mencionou: *“essa desaceleração é decorrente principalmente da alta de custos experimentada pela panificação. Para se ter uma ideia, os preços da farinha de trigo, que representam 40% dos custos dos produtos panificados, sofreram aumento médio de 22%, o que representou impacto de 9% nos reajustes de preços realizados no ano”* por outro lado, explicou que o crescimento do faturamento foi garantido pelo desempenho das padarias que oferecem serviços completos de *fast food* e de conveniência (BATISTA, 2016).

Este trabalho visou realizar um estudo bibliográfico à respeito de métodos e ferramentas de BPF que serão adequados à confecção de um manual de BPF a ser empregado em um estabelecimento de panificação de pequeno porte, seguindo a legislação vigente com vistas ao aumento de competitividade.

A metodologia empregada seguiu o modelo de lista de verificação definido pela RDC 275 de 2002 e foi desenvolvida como estudo de caso em um estabelecimento identificado como London Bakery, localizada na Avenida Aparecida Tellau Serafim, 1.850 – Bairro Trevo – Vinhedo - São Paulo – Brasil.

2. REVISÃO BIBLIOGRÁFICA

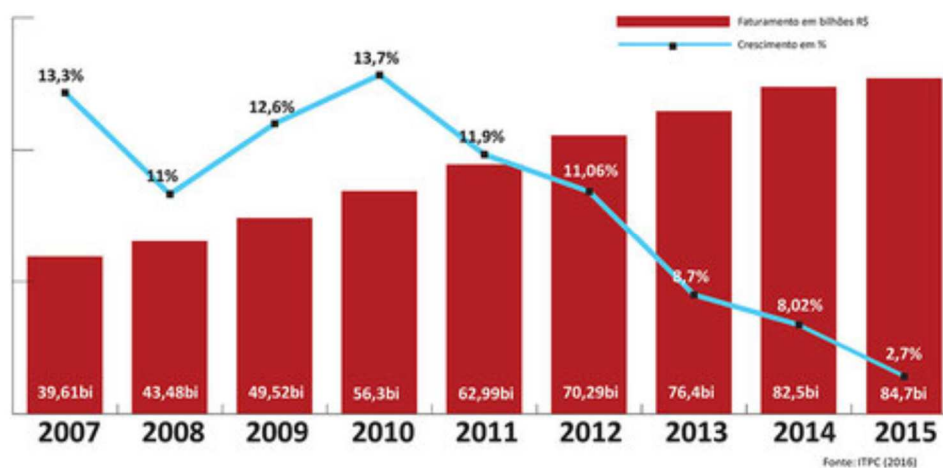
1.1 Aspectos relevantes sobre o atual mercado de panificação

Analisando os indicadores de mercado, conforme relatório apresentado pelo PROPAN em janeiro de 2016, houve um crescimento de 2,7% das empresas (aproximadamente 63 mil) do segmento de panificação e confeitaria brasileiras que registraram um faturamento chegando

a R\$ 84,7 bilhões, ou seja, trata-se de um seguimento de mercado importante no Brasil (BATISTA, 2016).

As Figuras 1 e 2, a seguir, ilustram o desempenho das padarias brasileiras que oferecem serviço completo e sua evolução no faturamento de 2007 a 2015, respectivamente. Pode ser analisado que houve um decréscimo do número de clientes, funcionários e ticket médio e que, mesmo face ao aumento de faturamento, o crescimento do setor foi menor nos últimos anos, indicando a necessidade de adequações e melhorias para impulsionar o seguimento.

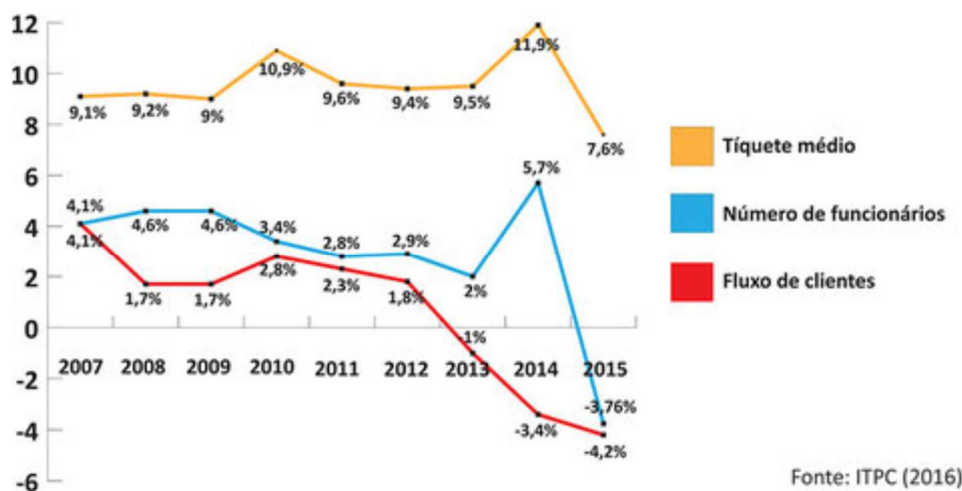
Figura 1 - Evolução do crescimento e faturamento de 2007 até 2015 das padarias brasileiras que oferecem serviço completo



Fonte: ABIP, 2016.

Vale ressaltar que foi detectada uma desaceleração no crescimento pelo qual passa as empresas, com a redução de 4,2% no fluxo de clientes, que mesmo com aumento no tíquete médio de 7,6% que não foi suficiente para aumentar o faturamento, conforme pode ser visto na Figura 2; muito provavelmente correlacionado ao aumento de 6,8% das despesas operacionais e da inflação de 10,67% medida pelo Índice de Preços ao Consumidor Amplo (IPCA) ano passado, aliada ao aumento de 22% do preço da farinha de trigo que representa 40% dos custos dos produtos panificados o que representou impacto de 9% nos reajuste dos preços (BATISTA, 2016).

Figura 2 - Evolução do desempenho das padarias brasileiras que oferecem serviço completo de 2007 até 2015



Fonte: ABIP, 2016.

O número de funcionários também caiu em 2015, num índice de 3,76%. Isso impactou diretamente a oferta de empregos pelo setor onde agora precisa trabalhar de forma enxuta e mais eficiente, por este o motivo de seguir bons procedimentos como o BPF para garantir o bom funcionamento de todas as atividades.

1.2 Panificadoras de micro e pequeno porte

A abrangência das atividades de panificadoras de micro e pequeno porte e sua representatividade no consumo de alimentos no Brasil, recentemente, segundo a Associação Brasileira da Indústria de Panificação e Confeitaria - ABIP, finalizou seu plano estratégico para o setor até 2023 e, concluiu que haverá quatro principais tipos de padarias classificadas quanto ao tamanho e produtos oferecidos, sendo que são esperados o aumento da gourmetização e do oferecimento de produtos congelados que levarão a maior durabilidade e diversidade de produtos e menor necessidade de espaço em planta para o estabelecimento (ABIP, 2014).

As tendências de maior diversidade, por conta de demandas da população e para visibilidade perante a concorrência, e durabilidade em espaços reduzidos redobra a necessidade da padronização de um sistema de boas práticas no processo produtivo e de armazenamento, a fim de que qualidade e segurança dos produtos sejam garantidas.

As resoluções RDC 275 de 2002 e RDC 216 de 2004, ao definirem os procedimentos técnicos para as boas práticas, visam assegurar os padrões necessários ao consumo seguro dos produtos e devem ser aplicadas em todos os estabelecimentos do seguimento (BRASIL, 2002; 2004). Para que sejam eficazes e eficientemente aplicados, os procedimentos precisam ser adequadamente compreendidos e aplicados em forma de manuais que possam ser seguidos, otimizando as atividades diárias e baseando sistemas de controle e monitoramento.

Consideramos que a confecção de um manual destinado a atender as demandas de uma padaria específica poderá se tornar um bom modelo futuro para empresas semelhantes, muito comuns em nosso país; além disso, entendemos que as BPF são normas e atitudes indispensáveis em qualquer empresa do segmento uma vez que são determinadas como obrigatórias pela legislação vigente, e por isso justifica-se o presente trabalho que buscou aplicar as BPF à luz da lista de verificação presente na RDC 275/2002 que possibilitou a análise das conformidades e não conformidades com as correspondentes ações de melhoria.

1.3 Definição das Boas Práticas (BP) e Boas Práticas de Fabricação (BPF)

Segundo definição da ANVISA, Boas Práticas (BP) são normas e procedimentos que buscam almejar um padrão de qualidade de um serviço ou produto através de investigações e inspeções que garantam a efetividade e eficiência (BRASIL 1997). O documento que descreve as operações a serem seguidas pelo estabelecimento definido pela ANVISA é o Manual de Boas Práticas (BRASIL, 2004).

As Boas Práticas de Fabricação (BPF) segundo a ANVISA são um conjunto de normas e medidas aplicadas no seguimento de alimentício (BRASIL, 1997), para garantir a segurança dos alimentos e a qualidade higiênico-sanitária dos produtos, serviços, edificações e processos.

3. MATERIAIS E MÉTODOS

Com o objetivo de aplicar as Boas Práticas de Fabricação e futuramente propor a elaboração de um Manual de Boas Práticas para a padaria London Bakery, localizada na Avenida Aparecida Tellau Serafim, 1850, Jardim do Trevo - Vinhedo – SP, foi utilizada como base a lista de verificação definida na RDC 275/2002 da ANVISA para a avaliação dos produtos e processos (BRASIL, 2002).

1.4 Coletas de Informações

Conforme o anexo II da lista de verificação das BPF'S da Resolução RDC número 275/2002 foi realizada a avaliação e verificação dos seguintes itens:

A. Edificações e Instalações:

- I. Área externa livres de focos de insalubridade, objetos em desuso, de vetores e outors animais, focos de poeira, de acumulo de lixo, vias de acesso interno com superfície dura e pavimentada.
- II. Acesso direto.
- III. Área interna livre de objetos em desuso.
- IV. Piso de material que permite fácil e apropriada higienização, conservação e sistema de drenagem dimensionados adequadamente, sem acúmulo de resíduos de forma a facilitar escoamento e proteger contra a entrada de animais.
- V. Tetos com acabamento liso, claro, impermeável, de fácil limpeza.
- VI. Paredes e divisórias com acabamento liso, claro, conservada.
- VII. Portas com superfície lisa, ajustada ao batente, clara, conservada.
- VIII. Janelas e outras aberturas lisa, fácil higienização, ajustada (telas milimétricas).
- IX. Escadas, elevadores de serviço, montacargas e estruturas auxiliares livres de fontes de contaminação e materias apropriados.

B. Higienização de instalações, equipamentos, móveis e utensílios:

- I. Instalações sanitárias e vestiários para manipuladores em locais isolados, independentes para cada sexo, com vasos sanitários ausência de comunicação direta, portas com fechamento automático, pisos e paredes adequadas, produtos de higiene pessoal, lixeira, aviso com procedimentos para lavagem de mãos, armários, duchas, conservados.

C. Instalações sanitárias e vestiário para visitantes e outros independentes:

- I. Lavatórios na área de produção com água corrente, condições de higiene.
- II. Iluminação e instalações elétricas sem ofuscamento, reflexos fortes, adequadas.
- III. Ventilação e climatização garanta o conformo termico.
- IV. Higienização das instalações.

D. Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas.

E. Abastecimento de Água.

F. Manejo dos Resíduos.

G. Esgotamento Sanitário

H. Leiaute.

I. Equipamentos, móveis e utensílios.

J. Manipuladores:

- I. Vestuário, hábitos higiênicos, estado de saúde, programa de controle de saúde, EPI'S e programa de capacitação dos manipuladores e supervião.

K. Materia prima, ingredientes e embalagens.

L. Fluxo de Produção.

M. Controle de Qualidade do produto final.

N. Transporte do Produto Final.

O. Documentações, Procedimentos Operacionais Padronizados (POP'S).

1.5 Identificar as conformidades e não conformidades em relação aos itens da lista de verificação

A partir dos resultados obtidos durante a conferência da realidade identificada em visitas técnicas em relação à Resolução RDC número 275/2002 da ANVISA são propostas discussões sobre as Boas Práticas de Fabricação. Os itens que não apresentam conformidades são descartados e propostas ações de melhorias.

4. RESULTADOS E DISCUSSÃO

Foram verificados todos os itens do anexo II da lista de verificação das Boas Práticas de Fabricação no estabelecimento conforme resolução RDC número 275/2002 da ANVISA e detectados pontos conformes e pontos de não conformidade. As conformidades e não conformidades foram discutidas, bem como as ações de adequação para desenvolvimento do manual ao longo dos itens abaixo descritos:

A) Em relação às edificações e instalações, todos os itens foram analisados e considerados em conforme como pode ser observado nas Figuras 3, 4 e 5 a seguir.

Figura 3 – Fachada do estabelecimento



Fonte: autores.

Figura 4 – Área interna de circulação e atendimento



Fonte: autores.

Figura 5 – Cozinha

Fonte: autores.

B) Foram verificados os procedimentos higienização e condições de instalações, equipamentos, móveis e utensílios. Todos os itens da norma foram atendidos, nas Figuras 6 e 7 estão apresentadas as instalações destinadas aos funcionários.

Figura 6 – Instalações sanitárias para funcionários

Fonte: autores.

Figura 7 – Área de armários/vestiário.

Fonte: autores.

C) Instalações sanitárias e vestiário para visitantes e outros independentes. Foram verificados todos os itens e as condições consideradas em conformidade com os requisitos, vide Figura 8.

Figura 8 – Instalações sanitárias para visitantes.

Fonte: autores.

D) O controle integrado de vetores e pragas urbanas, conforme estabelecido é realizado periodicamente por empresa especializada.

E) O sistema de abastecimento de água é ligado à rede pública. O encanamento, encontra-se em estado satisfatório com ausência de infiltrações e interconexões, evitando conexão cruzada entre

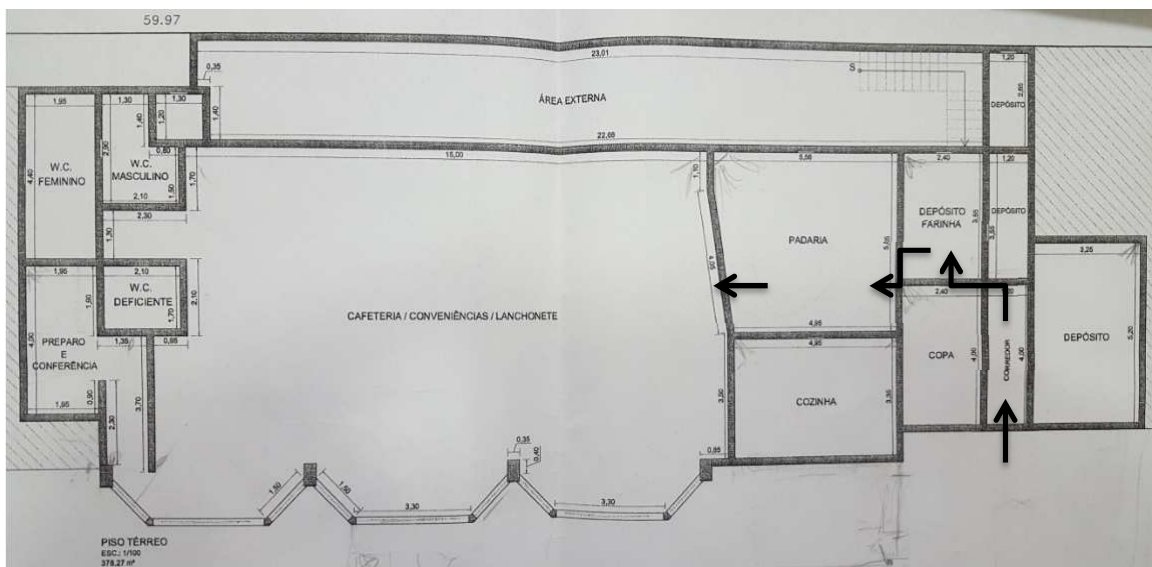
água potável e não potável. O gelo é produzido com água potável, fabricado, manipulado e estocado sob condições sanitárias satisfatórias, quando destinado a entrar em contato com alimento ou superfície que entre em contato com alimento.

F) Há recipientes para coleta de resíduos no interior do estabelecimento de fácil higienização e transporte, devidamente identificados e higienizados constantemente; além do uso de sacos de lixo apropriados. Quando necessário, são utilizados recipientes tampados com acionamento não manual. Há retirada frequente dos resíduos da área de processamento, evitando focos de contaminação. Existe no local área adequada para estocagem dos resíduos.

G) O sistema de esgoto está conectado à rede pública e as caixas de gordura foram constatadas em adequado estado de conservação e funcionamento.

H) Foi verificado, em relação ao leiaute do estabelecimento, que há cruzamento no recebimento e produção, deve ser adequado para um fluxo contínuo. Na figura 9 é apresentada a planta do local e as setas desenhadas indicam a orientação de adequação proposta neste estudo.

Figura 9 – Planta do estabelecimento London Bakery – Novo Layout de Processo



Fonte: autores.

I) Foi constatado que os equipamentos, móveis e utensílios, encontram-se em bom estado de conservação.

J) Quanto aos manipuladores, há uniformes específicos com EPI's, programa de controle de saúde e programa de capacitação e supervisão, atendendo aos requisitos.

K) Os materiais, ingredientes e embalagens são acondicionados e repostos conforme especificações e necessidade.

L) O fluxo de produção foi considerado cruzado no recebimento e produção, por conta do leite da planta, verificou-se que a adequação em planta será suficiente para corrigir o problema. Na Figura 10 é apresentado o fluxo de processo proposto.

Figura 10 – Fluxo de processo de produção



Fonte: autores

M) Há um sistema de controle de qualidade do produto final, em que são separadas amostras aleatórias dos produtos e são realizadas análises laboratoriais periódicas. Ainda para controle de qualidade foi verificado o balanço de massa do produto principal e o sistema de precificação.

Tabela 1. Balanço de Massa da Produção do Pão Francês

Descrição dos ingredientes	Embalagem	Fórmula	Uni.	Fórmula	Uni.	%	Preço em R\$ do kg	Custos em R\$
Farinha	Sacos de 25 kg	1000	g	0,690	kg	69	1,72	1,186
Água gelada	Granel	360	g	0,248	kg	25	0,01	0,003
Água gelada extra (perdida no processo)	Granel	240	g	0,166	kg	17	0,01	0,002
Sal	Sacos de 1 kg	20	g	0,014	kg	1	0,94	0,013
Açúcar	Sacos de 1 kg	10	g	0,007	kg	1	2,39	0,016
Fermento fresco	Embalagem de 500 g	30	g	0,021	kg	2	10,00	0,207
Margarina	Balde de 20 kg	20	g	0,014	kg	1	7,10	0,098
Melhorador	Embalagem de 500 g	10	g	0,007	kg	1	7,90	0,054
Total (subtrair água perdida)		1450	g	1,000	kg	100		1,58

Fonte: autores.

O peso final do pão francês, depois de assado, deverá ser de 50 gramas, porém ocorrer perda de 40% de água durante o processo.

Logo a massa deverá ser dividida em porções de 58 gramas, ou seja, as perdas serão de 40% de água ($600 \times (40/100) = 240$), o total passará de $1690 - 240$ para 1.450g que dará aproximadamente 29 pães. Portanto, para saber quantos pães é possível obter com 1.690 gramas de ingrediente, basta realizar a seguinte divisão:

Quantidade de pães = $1.690 \text{ g} / 58 \text{ g}$

Quantidade de pães = 29,13 pães.

Então, com 1.690 gramas de massa, é possível obter 29 pães que, depois de assados, terão 50 gramas aproximadamente.

N) O produto final é transportado de acordo com a temperatura especificada no rótulo. O veículo é mantido limpo, com cobertura para proteção de carga. Há ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros. O veículo não transporta outras cargas que comprometam a segurança do produto.

O) Documentações, POP'S foram s como pontos de melhoria, a ausência de planilhas de registros de controle de limpeza das coifas, dos equipamentos de ar condicionado, ausência de

cartazes informativos orientando a lavagem correta das mãos e a ausência de registros de controle de EPI'S. Todos estes documentos devem ser devidamente providenciados.

5. CONCLUSÃO

O presente estudo, ao verificar a concordância das características e procedimentos do estabelecimento em questão aos requisitos da lista de verificação de Boas Práticas de Fabricação e ressaltar conformidades e não conformidades com suas respectivas adequações possibilitou o embasamento necessário para que seja elaborado o Manual de Boas Práticas para a London Bakery, que atenda todos os requisitos legais, com os melhores procedimentos para garantir a excelência no processo produtivo.

Os procedimentos correntes foram analisados durante o processo produtivo, além das condições de armazenamento e transporte de produtos na padaria London Bakery e foi possível detectar pontos de melhorias em relação ao fluxo produtivo e à parte documental destes processos.

Foram propostas ações de melhoria e adequação aos pontos de não conformidade identificados, como nos Procedimentos Operacionais Padronizados (POP'S) e no layout para que se torne adequado ao processo produtivo minimizando riscos e otimizando o processo.

Conclui-se pela experiência em lidar com a lista de checagem e análise dos diversos atributos que interferem no processo e variáveis de atenção, que a implementação de um Manual de BPF é fundamental na comercialização e produção de produtos alimentícios sem riscos, sem contaminantes e saudáveis aos consumidores.

É fundamental ressaltar que o sucesso na aplicação do manual depende do comprometimento de todos os envolvidos no processo, que devem ter ciência de suas responsabilidades em todas as partes do processo.

Considera-se esta avaliação importante, pois é direcionada a correção e melhoria dos produtos, processos e pessoas gerando um grande diferencial ao estabelecimento. Vale ressaltar, no entanto, que mesmo o manual de BPF sendo uma ferramenta prática e efetiva para melhoria nos produtos e processos, deve haver constante controle dos registros e sua execução além da implementação da melhoria contínua para que seja garantida a manutenção de um processo mais robusto e efetivo.

6. REFERÊNCIAS

ABIP. *Associação Brasileira de Indústrias de Panificação*. Análise de conteúdo. 2004.

ABIP. *Associação Brasileira de Indústrias de Panificação*. Performance do setor de panificação e confeitaria brasileiro em 2011. 2011.

ABIP. *Associação Brasileira de Indústrias de Panificação*. Performance do setor de panificação e confeitaria brasileiro em 2014. 2014.

ABIP, ITPC. *Perfil da panificação*. Disponível em:
<<http://www.propan.com.br/institucional.php?idcat=9>>. Acesso em 20 abr. 2016.
BIP.

ABREU, E. S. de.; SPINELLI, M. G. N.; ZANARDI, A. M. P. *Gestão de unidades de alimentação e nutrição: um modo de fazer*. São Paulo: Metha, 2003.

BATISTA, J. *Pesquisa revela o desempenho do setor de panificação*. Disponível em:
<<http://sna.agr.br/pesquisa-revela-o-desempenho-do-setor-de-panificacao/>>. Acesso em 20 abr. 2016.

BRASIL. Ministério da Saúde. *Portaria nº. 326, de 30 de julho de 1997*. Diário Oficial da União. Brasília, 01 ago.1997.

BRASIL. *Ministério do Meio Ambiente*. Agência Nacional de Vigilância – ANVISA. Resolução da Diretoria Colegiada nº 275 de 21 de outubro de 2002. Diário Oficial da República Federativa do Brasil, Brasília DF. 2002.

BRASIL. *Ministério do Meio Ambiente*. Agência Nacional de Vigilância – ANVISA. Resolução da Diretoria Colegiada nº 216 de 15 de setembro de 2004. Diário Oficial da República Federativa do Brasil, Brasília DF. 2004.

GOMES, H.V.; RODRIGUES R.K. *Boas práticas de fabricação na indústria de panificação*. In: XXVI ENCONTRO NACIONAL DE ENGENHARIA DE PRODUÇÃO. 2006. Fortaleza, CE, Brasil. Anais ... ENEGEP, 2006. Disponível em:
<http://www.abepro.org.br/biblioteca/enegep2006_TR470321_7479.pdf>. Acesso em: 04 jun. 2016.

SILVA, A.K.C.; COMIN, T. *Avaliação de boas práticas de fabricação em Panificadoras da região lindeira*. Trabalho de Conclusão de Curso. Universidade Tecnológica do Paraná, Medianeira, 2013.

SOUZA, M.A. *Boas práticas para padarias e confeitarias*. Trabalho de Conclusão de Curso. Universidade Federal do Rio Grande Sul, Porto Alegre, 2012.