

**UNIVERSIDADE FEDERAL RURAL DE PERNAMBUCO**  
**DEPARTAMENTO DE TECNOLOGIA RURAL**  
**CURSO DE BACHARELADO EM GASTRONOMIA**

**Vanessa Azevedo Lira**

**RELATÓRIO DE ESTÁGIO SUPERVISIONADO**  
**OBRIGATÓRIO EM RESTAURANTE, COM UM**  
**DIAGNOSTICO HIGIÊNICO SANITÁRIO**

Recife/PE

Fevereiro 2019

Vanessa Azevedo Lira

# **RELATÓRIO DE ESTÁGIO SUPERVISIONADO OBRIGATÓRIO EM RESTAURANTE, COM UM DIAGNOSTICO HIGIÊNICO SANITÁRIO**

Relatório de Estágio Supervisionado Obrigatório que apresenta à coordenação do curso de Bacharelado em Gastronomia da Universidade Federal Rural de Pernambuco, como parte dos requisitos para obtenção do Título de Bacharel em Gastronomia.

Orientadora: Prof<sup>a</sup>. Ana Virgínia Marinho Silveira

Supervisora: Maria de Lourdes Azevedo Lira

Recife/PE

Fevereiro 2019

Dados Internacionais de Catalogação na Publicação (CIP)  
Sistema Integrado de Bibliotecas da UFRP  
Biblioteca Central, Recife-PE, Brasil

L768r Lira, Vanessa Azevedo  
Relatório de estágio supervisionado obrigatório em  
restaurante, com um diagnóstico higiênico sanitário / Vanessa  
Azevedo Lira. - 2019.  
31 f.: il.

Orientadora: Ana Virgínia Marinho Silveira.

Coorientadora: Maria de Lourdes Azevedo Lira.

Trabalho de Conclusão de Curso (Graduação em Gastronomia) –  
Universidade Federal Rural de Pernambuco, Departamento de  
Tecnologia Rural, Recife, 2019.

Inclui referências e apêndice(s).

1. Gastronomia 2. Estágios supervisionados 3. Alimentos –  
Contaminação 4. Doenças induzidas pela nutrição 5. Restaurantes  
6. Controle de qualidade I. Silveira, Ana Virgínia Marinho, orient. II. Lira,  
Maria de Lourdes Azevedo, coorient. III. Título

CDD 641.013

VANESSA AZEVEDO LIRA

## **RELATÓRIO DE ESTÁGIO SUPERVISIONADO OBRIGATÓRIO EM RESTAURANTE, COM UM DIAGNOSTICO HIGIÊNICO SANITÁRIO**

Relatório de Estágio Supervisionado Obrigatório que apresenta a Coordenação do Curso de Bacharelado em Gastronomia da Universidade Federal Rural de Pernambuco, como parte dos requisitos para obtenção do título de Bacharel em Gastronomia.

Data:

Resultado:

### **BANCA EXAMINADORA**

---

Prof<sup>a</sup>. Dr<sup>a</sup>.Ana Virgínia Marinho Silveira

(Orientadora)

---

Prof<sup>a</sup> Dr<sup>a</sup>.Amanda de Moraes Oliveira Siqueira

(Examinador)

---

Prof Dr.Leonardo Pereira de Siqueira

(Examinador)

Recife/PE

Fevereiro 2019

## **AGRADECIMENTOS**

- Primeiramente agradeço a Deus pai de infinita misericórdia e bondade, meu guia, escudo e fortaleza, pois sem ele, nada seria possível.
- Aos meus guias e mentor espiritual que sempre estão ao meu lado, me intuindo e protegendo.
- A minha amada e querida mãe Lourdes Lira, que sempre estar ao meu lado me orientando, me amando, me protegendo, nunca mediu esforços, dedicação e amor para que eu chegasse onde estou.
- Ao grande amor da minha vida, meu filho Lars Miguel Azevedo Lira Vieira Lopes, gratidão por tornar os meus dias muito mais coloridos, grata pela a oportunidade de ser sua mãe.
- Ao meu Pai Rogério Maia e as minhas irmãs Juliana e Hermínia.
- A minha querida orientadora Professora Ana Virgínia Marinho Silveira, pela dedicação, paciência, incentivo e sua alegria contagiante tornaram possível a conclusão desta monografia.
- Aos professores Amanda de Moraes, Leonardo Siqueira e Mônica Panetta, minha gratidão por terem aceitado o convite para participar da banca examinadora.
- A UFRPE por ter me recebido de braços abertos.

## RESUMO

Nos últimos tempos houve um aumento significativo de Doenças Transmitidas por Alimentos (DTA) freqüentemente relacionadas com fornecedores refeições prontas. Nas unidades de alimentação, os preparos de alimento com certa antecedência em grandes volumes e as condições térmicas inadequadas podem favorecer a ocorrência de DTA, envolvendo o maior número de comensais. Assim sendo, a higiene e segurança alimentar em estabelecimentos que manipulam alimentos visam garantir uma adequada condição higiênico-sanitária dos produtos produzidos, sem oferecer riscos à saúde do consumidor, perante condições previstas pela legislação vigente (RDC 216/2004 ANVISA). Este relatório tem como objetivo descrever as atividades realizadas no Estágio Supervisionado Obrigatório em restaurante. As atividades realizadas durante o estágio abrangeram a aplicação de técnicas culinárias para a realização de *mise en place*, pré-preparo e preparo de alimentos e finalização de prato, bem como o desenvolvimento e aplicação de um *check list* baseado na RDC N° 216/2004, avaliar os índices de conformidades na área de produção e armazenamento, estabelecer medidas corretivas e monitorar as medidas aplicadas : Estruturas e instalações, controle da higiene e saúde dos manipuladores, manejo de resíduos, controle integrado de vetores e pragas, abastecimento de água, equipamentos, móveis e utensílios, produção. Os resultados do trabalho foram expressos em tabela comparativa. Houve variação de 15,4% nas taxas de conformidades e não conformidades. Sendo que o estabelecimento atingiu uma taxa de 95,7% de conformidades, percebe-se que a implantação das Boas Práticas de Fabricação corrigiu um número considerável de não conformidade, no entanto, ainda há melhorias que podem ser realizadas, visando sempre à qualidade do produto final. Portanto, pode-se concluir que o sistema Boas Práticas de Fabricação é eficiente e traz inúmeros benefícios à empresa que o adota, desde que haja um real comprometimento não somente da equipe de produção, como também a gerencia e proprietários do estabelecimento.

**Palavras chaves:** Doenças veiculadas por Alimentos, Restaurante comercial, Lista de controle, Programas de Pré-requisitos, ANVISA.

## SUMÁRIO

<b>1. Apresentação.....</b>	<b>7</b>
<b>2. Termo de Compromisso do Estágio Supervisionado Obrigatório.....</b>	<b>9</b>
<b>3. Caracterização do Estágio Supervisionado obrigatório.....</b>	<b>11</b>
<b>3.1 Descrição do Local.....</b>	<b>11</b>
<b>3.2 Período de Estágio.....</b>	<b>15</b>
<b>3.3 Estrutura Organizacional.....</b>	<b>15</b>
<b>3.4 Histórico da Instituição.....</b>	<b>15</b>
<b>3.5 Atividades Da Instituição.....</b>	<b>16</b>
<b>3.6 Objetivo do Estágio.....</b>	<b>17</b>
<b>4. Atividades desenvolvidas.....</b>	<b>17</b>
<b>5. Considerações finais.....</b>	<b>24</b>
<b>6. Referencias.....</b>	<b>25</b>
<b>7. Apêndice.....</b>	<b>26</b>

## 1. APRESENTAÇÃO

A World Health Organization (WHO,2000) estima que as doenças causadas por alimentos contaminados consistem um dos problemas de Saúde Pública mais difundidos e recorrentes nos últimos tempos. De acordo com a Organização Mundial de Saúde (OMS), mais de 50% dos casos de doenças de origem alimentar foram decorrentes de técnicas inadequadas de processamento e por alimentos contaminados envolvendo os microorganismos e parasitas patogênicos, além dos seus produtos tóxicos (MADEIRA; FERRÃO 2002). Entre 2000 e 2017 36,4% dos casos aconteceram em residências e 15,2% em restaurantes (ANVISA, 2018).

A higienização nas unidades de alimentação visa basicamente preservar o grau de pureza, a palatibilidade e a qualidade microbiológica dos alimentos manipulados, auxiliando na obtenção de produtos que, além das qualidades nutricionais e sensoriais, apresentem também uma boa qualidade higienico-sanitária e garantam o menor risco para a saúde do comensal (CORNÉLIO, 2007). Além de serem importantes para a obtenção de alimentos inócuos e de boa qualidade, as operações de limpeza e desinfecção são muitas vezes deixados para segundo plano, nem sempre sendo reconhecida a relação custo-benefício, os resultados desta atividade não são facilmente mensuráveis em termos de benefícios econômicos (BAPTISTA,2003).

As unidades de alimentação e nutrição (UAN), conceituadas como empreendimentos têm como foco principal a transformação de matéria-prima em alimentos preparados e prontos para o consumo humano (RIBEIRO, 2001), Nestas unidades ocorrem o recebimento e armazenamento de alimentos, produção e distribuição de refeições destinadas à coletividade. Estas refeições devem, portanto, ser produzidas dentro do mais elevado padrão de qualidade.

A incessante busca pela qualidade permeia todos os setores da atividade humana. Dentro do sistema de alimentação coletiva, a sua consecução está aliada ao desenvolvimento de estratégias, com competência e profissionalismo de modo a estabelecer um rigoroso controle higiênico-sanitário de todas as etapas que envolvem a produção de refeições, tornando possível estabelecer medidas corretivas, prevenir a contaminação dos alimentos e assegurar a saúde dos consumidores. Portanto, a qualidade encontra-se associada o fornecimento de refeições nutricionalmente equilibradas e adequadas sob o ponto de vista higiênico-sanitário (AGUIAR, 2003).

Segundo a ANVISA, as boas práticas de fabricação são imprescindíveis em locais onde há produção e industrialização de alimentos, para garantir a qualidade do alimento. Portanto, as empresas alimentícias devem abranger quesitos como a higienização das instalações, dos equipamentos e utensílios, controle de água de abastecimentos, dos vetores transmissores de doenças e de pragas urbanas, a capacitação dos profissionais, a supervisão da higiene dos colaboradores e manejo correto do lixo (BRASIL, 2004).



Tendo em vista todos estes conceitos, o presente relatório tem como objetivo relatar e descrever as atividades realizadas durante Estágio Supervisionado Obrigatório em um restaurante, que abrangeram desde preparos culinários a implantação do *check list* de inspeção das boas práticas de fabricação.

## 2. Termo de Compromisso do Estágio Supervisionado Obrigatório



UNIVERSIDADE FEDERAL RURAL DE PERNAMBUCO  
PRÓ-REITORIA DE ENSINO DE GRADUAÇÃO  
COORDENAÇÃO GERAL DE ESTÁGIO



### TERMO DE COMPROMISSO DE ESTÁGIO OBRIGATÓRIO BACHARELADOS/TÉCNICOS

<b>1. CONCEDENTE</b> LEPHANT GOURMET CONCEDENTE CNPJ:17.409.770.0001/95 ENDEREÇO: AVENIDA SÃO PAULO, 157 BAIRRO: JARDIM SÃO PAULO CEP: 50781-600 CIDADE: RECIFE ESTADO: PE REPRESENTADA POR: MARIA DE LOURDES AZEVEDO LIRA CARGO: PROPRIETÁRIA EMAIL: LEPHANTGOURMET@OUTLOOK.COM TELEFONE: 81 3251-2178
<b>2. ESTAGIÁRIO</b> VANESSA AZEVEDO LIRA, adiante <b>ESTAGIÁRIO</b> CPF: 037.796.514-67 RG: 4918092 ÓRGÃO DE EXPEDIÇÃO/UF: SDS PE DATA DE NASCIMENTO: 28/01/1980 ENDEREÇO: RUA RIO GUAÍRA, 25 BAIRRO: JARDIM SÃO PAULO CEP: 50.781-640 CIDADE: RECIFE ESTADO: PE EMAIL: VANESSALIRAA@HOTMAIL.COM TELEFONE: 3251-2178
<b>3. INSTITUIÇÃO DE ENSINO</b> UNIVERSIDADE FEDERAL RURAL DE PERNAMBUCO, adiante <b>UFRPE</b> CNPJ Nº 24.416.174/0001-06 Natureza jurídica da instituição: autarquia federal vinculada ao Ministério da Educação Av. Dom Manoel de Medeiros S/N Dois Irmãos, Recife/PE. CEP: 52171-900 Representada por Maria José de Sena, residente nesta cidade, na qualidade de Reitora

As partes acima nomeadas celebram entre si este TERMO DE COMPROMISSO DE ESTÁGIO, de acordo com o disposto na Lei 11.788, de 25 de setembro de 2008 e legislação complementar, mediante as cláusulas e condições a seguir estabelecidas:

#### CLÁUSULA 1ª – DO OBJETIVO

O presente Termo de Compromisso tem por objetivo estabelecer as normas e condições de realização do **ESTÁGIO SUPERVISIONADO OBRIGATÓRIO**, em consonância com o que estabelece a Lei 11.788/2008 e normas complementares.

#### CLÁUSULA 2ª – DO ESTAGIÁRIO

O(A) ESTAGIÁRIO(A) é aluno do curso de BACHARELADO EM GASTRONOMIA da UFRPE, estando regularmente matriculado no 8 período.

**Polo:** (Para estudantes da EAD)

#### CLÁUSULA 3ª - DAS CONDIÇÕES DO ESTÁGIO

O estágio será realizado no (departamento/setor) RESTAURANTE, da EMPRESA/ESCOLA, no endereço: AVENIDA SÃO PAULO 157, Jardim São Paulo

Vigência do estágio: 01/Outubro 2018 a 9 de Janeiro 2019.

Dias: Horários:

X segunda-feira 14:00 às 20h

X terça-feira 14:00 às 20h

X quarta-feira 14:00 às 20h

X quinta-feira 14:00 às 20h

X sexta-feira 14:00 às 20h

Carga-horária total da disciplina: 360

SUBCLÁUSULA ÚNICA – Em nenhuma hipótese as atividades de estágio poderão coincidir com o horário das aulas do ESTAGIÁRIO.

#### CLÁUSULA 4ª – DO PLANO DE ATIVIDADES

As atividades do estágio deverão ser elaboradas em conjunto pelo(a) ESTAGIÁRIO(A), pela UFRPE e pela CONCEDENTE, e deverão estar de acordo com a proposta pedagógica do curso, a etapa e modalidade da formação escolar do estudante e o horário e calendário escolar.

SUBCLÁUSULA ÚNICA: O (a) estagiário (a) **desenvolverá as seguintes atividades:** (preencher o quadro de acordo com as atividades do estágio)

Implantação das Boas práticas de Fabricação no Restaurante Lephant Gourmet, descrever os itens avaliados pela legislação: Estruturas e instalações, controle de pragas, abastecimento de água, manejo de resíduos e esgotamento sanitário, equipamentos, moveis e utensílios, manipuladores, produção.

#### CLÁUSULA 5ª – DAS OBRIGAÇÕES E RESPONSABILIDADES DA CONCEDENTE

A CONCEDENTE deverá:

- liberar o ESTAGIÁRIO, por ocasião das reuniões de acompanhamento, visitas técnicas e aulas práticas que forem oficializadas pela UFRPE, bem como a redução da carga horária do estágio, pelo menos à metade, nos períodos de avaliação de aprendizagem, programadas no calendário escolar;
- manter as instalações com condições de proporcionar ao ESTAGIÁRIO atividades de aprendizagem social, profissional e cultural;
- respeitar o limite máximo legal de 10 estagiários por SUPERVISOR;
- disponibilizar ao ESTAGIÁRIO os equipamentos de segurança que se fizerem necessários e exigir o seu uso durante o desempenho das atividades do estágio;
- não expor o ESTAGIÁRIO a riscos ambientais insalubres ou perigosos, sem o uso dos EPI's e EPC's obrigatórios, dentro dos limites de tolerância;
- informar ao ESTAGIÁRIO todas as normas de Segurança do Trabalho previstas para seu estágio;
- entregar quando do desligamento do ESTAGIÁRIO, termo de realização do estágio, com indicação resumida das atividades desenvolvidas, dos períodos e da avaliação de desempenho.

**CLÁUSULA 6ª – DAS OBRIGAÇÕES E RESPONSABILIDADES DA UFRPE**

A UFRPE se compromete a colaborar com a CONCEDENTE e com o ESTAGIÁRIO para que a realização do estágio atinja os seus objetivos acadêmicos e ocorra em observância aos dispositivos legais e regulamentares pertinentes, devendo para tanto:

- avaliar as instalações do local em que será realizado o estágio e sua adequação à formação cultural e profissional do ESTAGIÁRIO;
- zelar pelo cumprimento deste termo de compromisso, reorientando o ESTAGIÁRIO para outro local em caso de descumprimento de suas normas;
- comunicar à CONCEDENTE o início do período letivo e as datas de realização de avaliações escolares ou acadêmicas;
- comunicar à CONCEDENTE o desligamento do ESTAGIÁRIO da UFRPE.

**CLÁUSULA 7ª – DAS OBRIGAÇÕES E RESPONSABILIDADES DO ESTAGIÁRIO**

O ESTAGIÁRIO deverá:

- apresentar-se ao professor orientador e cumprir as normas estabelecidas para avaliação do Estágio, conforme o projeto pedagógico do curso;
- elaborar o relatório final circunstanciado, sobre o estágio; entregá-lo à empresa concedente para o visto do seu supervisor e, posteriormente, à Coordenação do curso, que o encaminhará para a avaliação do professor orientador. .
- responsabilizar-se pelas perdas e danos, que porventura sejam causados à CONCEDENTE e/ou a terceiros, quando agir de forma contrária às normas regulamentadoras do Estágio;

**CLÁUSULA 8ª – DO(A) ORIENTADOR(A) DO ESTÁGIO (UFRPE)**

A UFRPE designa o(a) Professor a ANA VIRGINIA MARINHO SILVEIRA, para atuar como orientador(a) do ESTÁGIO, a quem compete, entre outras atribuições, zelar pelo cumprimento deste Termo de Compromisso e pela observância das normas legais pertinentes.

**CLÁUSULA 9ª – DO(A) SUPERVISOR(A) DO ESTÁGIO (Concedente)**

A CONCEDENTE designa o (a) Sr. (a) MARIA DE LOURDES AZEVEDO LIRA, que ocupa o cargo de PROPRIETARIA, para ser o(a) supervisor(a) do estágio, a quem compete, entre outras atribuições, zelar pelo cumprimento deste Termo de Compromisso e pela observância das normas legais pertinentes.

**CLÁUSULA 10ª – DO SEGURO CONTRA ACIDENTES PESSOAIS**

O(A) ESTAGIÁRIO(A) encontra-se assegurado contra acidentes pessoais, através da APÓLICE nº 1018200517790, da Seguradora CAPEMISA Vida e Previdência tendo com ESTIPULANTE a INSTITUIÇÃO DE ENSINO, nas condições e valores fixados na referida APÓLICE, compatíveis com os valores de mercado.

**CLÁUSULA 11ª – DO VÍNCULO EMPREGATÍCIO**

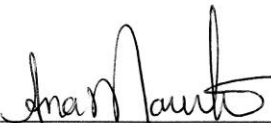
O estágio não gera vínculo empregatício de qualquer natureza, independentemente da concessão de benefícios relacionados a transporte, alimentação e saúde, ressalvado o disposto sobre a matéria na legislação previdenciária e no Art.15 da Lei 11788/08.

**CLÁUSULA 12ª – DA EXTINÇÃO DO ESTÁGIO**


O estágio será extinto;

- por iniciativa de quaisquer das partes, mediante comunicação por escrito feita com antecedência mínima de cinco (05) dias, respeitando-se o período de recesso;
- na hipótese do ESTAGIÁRIO ser desvinculado da UFRPE.

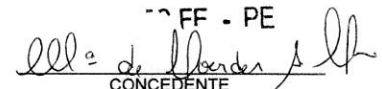
E por estarem de acordo, firmam as partes o presente Termo de Compromisso em três vias de igual teor para um só efeito.

  
 ORIENTADOR – UFRPE  
 (assinatura e carimbo)  
 Profª Drª. Ana Virginia Marinho  
 Pró-Reitora de Extensão

INSTITUIÇÃO DE ENSINO – UFRPE  
 (assinatura e carimbo)

  
 Rosaline Paixão  
 Coord. Geral de Estágios  
 U. RFP 31APE:1051301

  
 ESTAGIÁRIO(A)

RECIFE, 12 de Setembro de 2018.  
 1.409.770/0001-95  
 AZEVEDO LIRA DOCE E SALGADOS LTDA - ME  
 Avenida São Paulo, nº 155  
 Jardim São Paulo - CEP 50781-600  
 SUPERVISOR  
 (assinatura e carimbo)  
 FF - PE  
  
 CONCEDENTE  
 (assinatura e carimbo)

1.409.770/0001-95  
 AZEVEDO LIRA DOCE E SALGADOS LTDA - ME  
 Avenida São Paulo, nº 155  
 Jardim São Paulo - CEP 50781-600

### 3. Caracterização do Estágio

#### 3.1. Descrição do Local

O Lephant Gourmet localiza-se na Avenida São Paulo, número 157, no bairro de Jardim São Paulo, na cidade de Recife, Pernambuco. A empresa se estabeleceu numa casa residencial que foi demolida para construir a nova edificação com 300 m<sup>2</sup> de área construída.

A ambientação, a disposição das mesas, o atendimento e a comida são muito coerentes entre si e, juntos fazem com que o comensal se sinta confortável e ao mesmo tempo fazendo uma refeição especial.

Nas figuras 1A e B área externa e área interna respectivamente.



O salão dispõe de 24 lugares distribuídos em 7 mesas, num estilo rústico com um toque de sofisticação, divididas entre área interna e externa (Figura 1A e B). A decoração está focada em peças de artistas locais e internacionais e alguns elementos antigos que tornam o ambiente acolhedor e de uma forma contemporânea.

Os banheiros dos comensais são dois: um masculino, um feminino ambos adaptados. Eles se localizam na área interna do salão.

Na cozinha têm-se as áreas de recepção e higienização, pré-preparo, preparo, finalização e montagem, garde manger, pastelaria e confeitaria sala de massa, nutrição. Todas as bancadas de trabalho da cozinha se prestam às atividades citadas, porém, essas funções são realizadas em horários diferentes e com higienização na troca de função, com álcool 70% v/v em água. A ilha de cocção conta com um forno de pedra, chapa, e dois fogões: um de quatro bocas, e outro de seis bocas de alta pressão, crepeiras com três discos, fritadeira. Há também a despensa diária. Parte da cozinha pode ser vista pelos clientes, já que o guichê de distribuição tem uma boqueta toda de vidro (Fig.2).





Foto: Do autor

Figura 2. Guichê de distribuição

A Sala da Administração engloba o setor financeiro, o setor de compras e o caixa, de maneira integrada. Nesse espaço, são realizadas todas as operações para o correto funcionamento das atividades relativas às solicitações de compras e pedidos e pagamento de fornecedores e funcionários.

O estoque de alimentos secos fica localizada num dos compartimentos da cozinha já a de produtos descartáveis e caixaria fica localizado ao lado da administração num espaço com acesso controlado. Seu interior possui prateleiras e estrados onde são alocados todos os materiais, por gênero e respeitando a data de validade e a regra do FIFO "*first in, first out*" (o primeiro a entrar é o primeiro a sair). A chave fica sob a responsabilidade de membros diferentes da equipe em cada turno, sendo este responsável por toda a retirada de insumos para uso no restaurante. O estoque de proteínas e frios fica localizado na Sala de refrigeração, composta por três freezers e um geladeira, organizados por turno. Os produtos de limpeza ficam no Depósito de Material de Limpeza (DML).

Na área externa da cozinha, ficam a área dos funcionários, que tem um vestiário e banheiro masculino e um feminino, armários, DML, caixaria, almoxarifado, copa e sala da direção.



Foto: Autor

Figura 3. Ilha de cocção



Foto: Autor

Figura 4. Pastelaria/ Confeitaria



Foto: Autor

Figura 5: Sala de Massas



Foto: Autor

Figura 6. Sala de Refrigeração

### **3.2. Período de Estágio**

O estágio foi realizado de 01 de outubro de 2018 a 09 de janeiro no ano de 2019, totalizando 360 horas que foram distribuídas em 6 horas diárias, sendo 30 horas semanais. O horário de estágio se configurou das 14h às 20h00min, de segunda a sexta-feira.

### **3.3. Estrutura Organizacional**

A equipe do estabelecimento conta com: uma chefe de cozinha, que é responsável pela confecção de cardápio, compra de insumos, empratamento e gerenciamento da equipe da cozinha; uma administradora, responsável por efetuar pagamentos de funcionários e fornecedores, gerenciar o funcionário que opera o caixa, providenciar, organizar e guardar toda a documentação necessária, administrar e controlar custos. O caixa é encarregado de finalizar a atividade das mesas e entregar a conta aos garçons, juntamente com a maquineta de cartão de crédito/débito e auxiliar a administradora em suas atividades. Há também cozinheiros e auxiliares de cozinha, que são responsáveis por recebimento de insumos, lista de compras, limpeza da cozinha, higienização de vegetais, pré-preparo, preparo e finalização de todos os elementos dos pratos, organização de estoque e despensa diariamente. Os copeiros fazem a higienização dos utensílios da cozinha e do salão e auxiliam na limpeza da cozinha.

No salão, o gerente é responsável por coordenar atividades dos garçons e garantir a satisfação dos clientes, sendo encarregado de resolver qualquer problema que possa acontecer com os comensais. Os garçons fazem o *mise en place* e servem as mesas durante o serviço.

### **3.4 Histórico da Instituição**

O estabelecimento iniciou suas atividades no dia 08 de novembro de 2017, numa parceria entre as empresárias Lourdes Lira, Juliana Azevedo, Hermínia Azevedo e Vanessa Azevedo, com o intuito de oferecer uma gastronomia especial em ambiente aconchegante e ao mesmo tempo despojado (Figura 7).





**Figura 7. Fachada do Lephant Gourmet**

### **3.5. Atividades da Instituição**

O restaurante funciona para almoço e jantar, das 11:45h às 22:00h, de segunda a quinta e sexta e sábado das 11:45 às 23 h e domingo das 18:00 às 22h. O cardápio busca um cardápio variado de crepes, saladas, petiscos, além de oferecer salgados, doces e tortas sob encomenda.

### 3.6 Objetivos do Estágio

Colocar em prática as técnicas estudadas em aulas teóricas e práticas, voltadas a atividades administrativas (controle de estoque) e de técnicas culinária (*mise en place*, pré-preparo, preparo de alimentos e finalização de pratos), bem como a implantação de check list de inspeção das Boas práticas de fabricação.

### 4. Atividades Desenvolvidas

O restaurante tem na sua ideologia a cozinha de ingredientes associada à culinária brasileira tradicional e contemporânea. Alguns dos ingredientes que são muito fortes na cozinha do estabelecimento são: Carne Suína, cordeiro, aves, pescada amarela, tilápia, carne de sol, charque, pimentões coloridos, camarão, carne de siri, arroz da terra, feijão macassar, mulatinho e preto, pimenta de cheiro, coentro e limão Taiti, pitanga, laranja. O uso de vegetais frescos também faz parte da proposta do restaurante. As folhas usadas dependem do que é ofertado nas feiras, mas entram na mistura algumas ervas tradicional.



Figura 8. Salada de peito de frango defumado e desfiado com mix de folhas

Frutas e queijos.

O restaurante dispõe de diversos pratos desde o almoço self service, a crepes, saladas, petisco, doces e salgados. Crepe de frango desfiado e defumado (Figura 9), Crepe de morango com calda de chocolate ao leite polvilhado com xerem de castanha (Figura 10), Risoto de camarão com ervas finas (Figura 11), Caldinho de frutos do mar (Figura 12), Sarapatel (Figura 13), Burguer artesanal (Figura 14), torta dark 100% cacau (Figura 15), doces finos diversos (Figura 16), Cestinha de curros com doce de leite, sorvete de creme finalizado com caldo de chocolate ao leite e polvilhado com farofa crocante (Figura 17), no almoço um Buffet variado com cordeiro, peixes, aves, arrozes branco, integral e guarnecido, saladas diversas, massas, feijões, farofas (Figura 18)

(9)



(10)



(11)



(12)



(13)



(14)



(15)



(16)



(17)



(18)



Fotos: Autor



Figuras 9 -18. Diversas preparações Crepe de Frango defumado (9), crepe de morango (10), risoto de camarão (11), caldinho de frutos do mar (12), sarapatel (13), Burguer artesanal (14), Torta de dark (15), doces finos diversos (16), cestinha de churros (17), Buffet variado (18).

As atividades desenvolvidas estão ligadas em sua maioria à cozinha do restaurante, e de forma complementar, à parte administrativa, tendo como objetivo analisar a problemática vivenciada pelo local devido à falta de padronização de algumas ações reativas a estes setores, e com isso prospectar melhorias organizacionais, para que se torne cada vez mais competitivo e apresente controle de todas as atividades desenvolvidas, integrando os setores da empresa.

Buscou-se fazer a ligação entre o lado acadêmico e o comercial de um serviço de alimentação, enfrentando os desafios que permeiam o modelo ideal, que é estudado e ensinado em sala de aula, e o restaurante real. Abaixo, serão descritas as atividades realizadas durante o período de estágio.

#### **a) Cortes de vegetais**

Esta atividade, em sua maioria, seguiu as técnicas aprendidas em sala de aula nas disciplinas de Habilidades e Técnicas Culinárias I e II e Cozinha Fria.

#### **b) Porcionamento de proteínas e acompanhamentos**

As principais proteínas porcionadas foram cordeiro, picanha bovina, camarão, frango, costela, e os acompanhamentos arroz branco, integral, feijões mulatinho, macassar e preto. Esta atividade era realizada com o auxílio de uma balança digital. Cada porção era colocada em um saco plástico de porcionamento, etiquetada e armazenada nas geladeiras ou *freezers*, dependendo da demanda de sua utilização.

A etiquetagem de todos os produtos se dava em conformidade com a RDC nº 216 da Agência de Vigilância Sanitária (2004), mais especificamente com os itens 4.7.5, 4.8.6 e 4.8.18:

7.5 As matérias-primas, os ingredientes e as embalagens devem ser armazenados em local limpo e organizado, de forma a garantir proteção contra contaminantes. Devem estar adequadamente acondicionados e identificados, sendo que sua utilização deve respeitar o prazo de validade. Para os alimentos dispensados a obrigatoriedade da indicação do prazo de validade, deve ser observada a ordem de entrada dos mesmos.

4.8.6 Quando as matérias-primas e os ingredientes não forem utilizados em sua totalidade, devem ser adequadamente acondicionados e identificados com, no mínimo, as seguintes informações: designação do produto, data de fracionamento e prazo de validade após a abertura ou retirada da embalagem original.

4.8.18 Caso o alimento preparado seja armazenado sob refrigeração ou congelamento deve-se apor no invólucro do mesmo, no mínimo, as seguintes informações: designação, data de preparo e prazo de validade. A temperatura de armazenamento deve ser regularmente monitorada e registrada. (BRASIL, 2004).

Para etiquetar todas as embalagens foram utilizadas fitas crepes para melhor fixação e por não descolar devido a umidade.

### **c) Confeção de sobremesas e suas guarnições**

Sobremesas confeccionadas foram tartelette de doce de leite, tartelette de frutas, brigadeiro, delícia de abacaxi, miscelânea de ameixa, coulis de morango. Devido a grande quantidade de produtos na refrigeração fazia com que principalmente as delícias de abacaxi e miscelânea não congelasse totalmente, sendo assim modificando sua textura, cor e sabor. Esta variação no produto final é indesejada num serviço de alimentação que busca apresentar para seu comensal um produto de alta qualidade. As fichas técnicas das sobremesas *citadas a cima* existentes estavam desatualizadas, pois foram feitas algumas alterações nas receitas, e estas não foram contempladas na ficha técnica. A ficha técnica, que segundo Vasconcelos (2002) é “um instrumento gerencial de apoio operacional, pelo qual se faz o levantamento dos custos, a ordenação do preparo e o cálculo nutricional da preparação”, sendo também fundamental para a padronização das preparações.

### **d) Realização de Frituras**

As frituras eram realizadas em fritadeira elétrica e tachos, e sem acompanhamento de temperatura. Durante a realização do estágio foram sugerido a aquisição de termômetro para aferição da temperatura. Havia fritura, por imersão total em gordura vegetal (palma): batata frita, bolinho de bacalhau, coxinhas, croquetes de charque e camarão, pasteizinhos de carne, trouxinhas de frango defumado.

### **e) Limpeza da cozinha**

A atividade de limpeza da área da cozinha era realizada em quatro etapas: armazenamento das praças, e limpeza das bancadas, fogões, equipamentos e chão. Todos os insumos restantes nas praças eram armazenados sacos de porção, em potes com tampa ou fechados com plástico filme e etiquetados, quando necessário as etiquetas eram refeitas. A limpeza das bancadas era realizada com bucha e detergente líquido neutro, lava jato para remoção do detergente.

Os fogões eram lavados com bucha e detergente e enxaguados com água abundante. Os demais equipamentos eram limpos apenas com pano úmido.

A limpeza do chão e paredes eram feitas com vassoura, pá, água, sabão em pó, lava jato e rodo. Ressaltando que todos os panos usados eram do tipo *perfex* e descartados ao final do dia.

Os procedimentos de higienização descritos acima estão em conformidade com os itens 4.2.4, 4.2.5 e 4.2.7 da RDC 216 da Agência de Vigilância Sanitária (2004):

4.2.7 Os funcionários responsáveis pela atividade de higienização das instalações sanitárias devem utilizar uniformes apropriados e diferenciados daqueles utilizados na manipulação de alimentos.

4.2.4 A área de preparação do alimento deve ser higienizada quantas vezes forem necessárias e imediatamente após o término do trabalho. Devem ser tomadas precauções para impedir a contaminação dos alimentos causada por produtos saneantes, pela suspensão de partículas e pela formação de aerossóis. Substâncias odorizantes e ou desodorantes em quaisquer das suas formas não devem ser utilizadas nas áreas de preparação e armazenamento dos alimentos

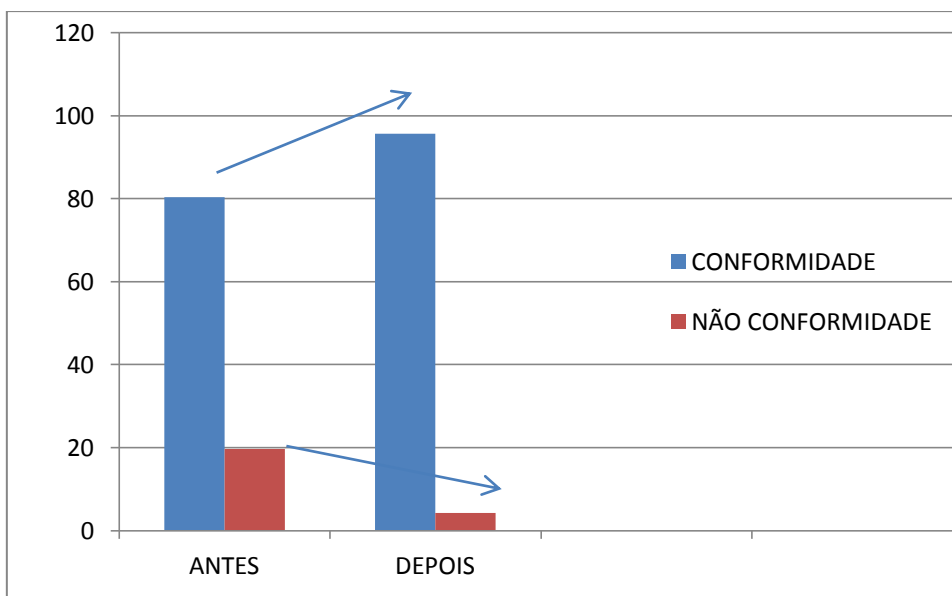
4.2.5 Os produtos saneantes utilizados devem estar regularizados pelo Ministério da Saúde. A diluição, o tempo de contato e modo de uso/aplicação dos produtos saneantes deve obedecer às instruções recomendadas pelo fabricante. Os produtos saneantes devem ser identificados e guardados em local reservado para essa finalidade. (BRASIL, 2004).

#### f) Elaboração de Check list

Foi adaptado um *check list* (Apêndice) baseado na RDC 216 da ANVISA. O Check list é preenchido diariamente por um supervisor e diante de alguma não conformidade é passado para gerente geral e são tomadas as medidas cabíveis.

O Gráfico 01, apresenta uma comparação das conformidades e não conformidades notificadas antes e após a implantação das BPF na empresa.

Gráfico 01 – Conformidades e não conformidades antes e após a implantação das Boas Práticas de fabricação.



Fonte:do autor

A partir do gráfico 01 pode-se observar que a implantação das BPF proporcionou uma queda no percentual de não conformidades presente no estabelecimento, e conseqüentemente o aumento do percentual de conformidades. A implantação das BPF trouxe uma queda de 78,1% das não conformidades, que passaram de 19,7% para apenas 4,3%. Assim o índice de conformidades, que subiu de 15,4% passou de 80,3% para 95,7%.

A Tabela 01 apresenta os resultados por área do estabelecimento, informando o percentual de conformidades e não conformidades antes e depois da implantação das BPF.

Tabela 01: Conformidades e Não conformidades por área antes e após implantação das BPF

ÁREA DE INSPEÇÃO	CONFORMIDADES		NÃO CONFORMIDADES	
	ANTES	DEPOIS	ANTES	DEPOIS
Estruturas e Instalações	100%	100%	0%	0%
Controle de Pragas	100%	100%	0%	0%
Abastecimento de água	100%	100%	0%	0%
Manejes de Resíduos e esgotamento Sanitário	95%	100%	5%	0%
Equipamentos, móveis e Utensílios	90%	100%	10%	0%
Manipuladores	82,3%	95,4	17,7%	4,6%
Produção e transporte do alimento	90%	97%	10%	3%

Fonte:do autor

As estruturas e instalações apresentam 100% de conformidades, por ser uma estrutura nova com apenas 1 ano de edificação, onde a mesma foi projetada de forma a possibilitar um fluxo ordenado e sem cruzamentos em todas as etapas da preparação de alimentos e a facilitar as operações de manutenção, limpeza e, quando for o caso, desinfecção. O acesso as instalações é controlado e independente. Há

separação entre diferentes atividades por meios físicos ou por outros meios eficazes de forma a evitar a contaminação cruzada. Piso, parede e teto possuem revestimento liso, impermeável e lavável, portas e as janelas são mantidas e ajustadas aos batentes, tanto as janelas e exaustão são providas de telas milimetradas para impedir o acesso a vetores e pragas urbanas. As luminárias são apropriadas e são protegidas contra explosão.

As instalações sanitárias possuem lavatórios e estar suprida de produtos destinados a higiene pessoal, tais como papel higiênico, sabonete líquido bactericida, toalhas de papel. Os coletores de resíduos são dotados de tampas e acionados por pedal.

A avaliação dos Manipuladores expressou 17,7% de não conformidades. Pode-se observar que os colaboradores utilizavam adornos durante a manipulação dos alimentos, representando risco físico e microbiológico aos produtos e de segurança no trabalho. Treinamentos contínuos de higiene pessoal e manipulação de alimentos para alinhamento destas não conformidades, os manipuladores receberam treinamento de BPF, no qual foi abordado assuntos relacionados às não conformidades existentes. Após a implantação das BPF, o percentual de não conformidades caiu para 4,6%, verificando-se que ainda havia funcionário fazendo o uso de adornos.

O Controle de Pragas apresentou-se 100% conforme na primeira e segunda inspeção. Entretanto, para a garantia do controle de pragas, a empresa contratou uma empresa terceirizada especializada que atua, periodicamente, na parte externa da estrutura. Além disso, a empresa possui barreira para a entrada de vetores e pragas, através de iscas e telas milimétricas nas janelas e a cada 6 meses, faz-se dedetização.

O item Abastecimento de Água, também apresentou-se 100% conforme na primeira e segunda inspeção. Devido à água utilizada nos processos do estabelecimento ser proveniente de rede pública, não há necessidade de a empresa realizar controle interno de potabilidade da água, segundo a Portaria nº 2914, de 12 de dezembro de 2011, da ANVISA (BRASIL, 2011).

O item Manejo e Resíduos e esgotamento sanitário apresentou 10% de não conformidade na primeira inspeção. As não conformidades deste item são referentes a não separação correta dos resíduos, à falta de identificação das lixeiras. Adquiriram-se mais lixeiras para a empresa viabilizando a segregação correta dos resíduos.

O item equipamentos, móveis e utensílios apresentaram 10% de não conformidades, devido a má organização dos utensílios e higiene de alguns equipamentos, tais como freezers e geladeiras, no entanto depois do treinamento houve melhoras significativas.

Produção e transporte de alimentos indicou 10% de não conformidades na área. Verificou-se a existência de caixas de matéria prima em contato diretamente no chão, armazenamento dos produtos perecíveis ainda com a embalagem secundaria, os produtos acabados colocados nos freezers e geladeiras eram armazenados de forma incorreta. Logo após o treinamento houve uma queda de 7% da não conformidade.



## **6 CONSIDERAÇÕES FINAIS**

A realização do Estágio Supervisionado Obrigatório permitiu a vivência do cotidiano de um estabelecimento que oferece desde almoço self service a produção de doces e salgados, sendo experiência muito rica que possibilitou a descoberta e o aprendizado de novas técnicas, ingredientes, preparações e uma forma de pensar a gastronomia.

Pode-se verificar a importância da implantação das BPF em um estabelecimento produtor de alimentos. A implantação desta ferramenta é um processo contínuo que nunca deve cessar, sempre tendo adaptações e inovações que buscam a melhoria contínua dos produtos e do estabelecimento. O método foi prático e funcional, permitindo as não conformidades fossem identificadas rapidamente e regularizadas de forma organizada e objetiva. Houve resultado satisfatório, já que o índice de não conformidade caiu de 19,7% para 4,3%. Foi construída uma nova visão referente a qualidade em um estabelecimento produtos de alimentos, funcionários e direção foram estimulados a seguir trabalhando em função da melhoria contínua.

Então se conclui que a implantação das BPF no restaurante foi executada com sucesso, atingindo os objetivos propostos, observando o quanto é complexa a implantação na íntegra das BPF e que há melhorias constantes. Observou-se que as BPF trazem benefícios como atendimento à legislação vigente, produção de alimentos seguros e com qualidade, ambiente de trabalho, limpo, seguro e agradável.

## 7 REFERÊNCIAS

AGUIAR, J.A. et AL. Tempo e temperatura de pratos quentes servidos no serviço de alimentação escolar em Cajamar – SP. *Nutrição Brasil*, maio/junho, 2003. 135 p

ANVISA 2019.  
[http://portal.anvisa.gov.br/documents/33880/4967127/Biblioteca+de+Alimentos\\_Portal.pdf/a458826b-f6e9-494c-a45c-4ea1f8a9311d](http://portal.anvisa.gov.br/documents/33880/4967127/Biblioteca+de+Alimentos_Portal.pdf/a458826b-f6e9-494c-a45c-4ea1f8a9311d)

BAPTISTA, P.(2003). **Higienização de Equipamentos e instalação na indústria agro alimentar**. Forvisão Consultoria em Formação Integrada, Lda.

BRASIL. Agencia Nacional de Vigilância Sanitária- ANVISA. Resolução – RDC N° 216, de 15 de Setembro de 2004. Estabelece procedimentos de boas Praticas para serviço de alimentação, garantindo as condições higiênico-sanitárias do alimento preparado. Diário Oficial da União, Brasília, DF, 17 setembro 2004

CORNÉLIO, A.V.O.M. (2007). **Descontaminação de Utensílios utilizados na indústria de Laticínios**. Acedido em setembro, 2018, disponível em <http://sbprt.ibict.br>

MADEIRA, MARCIA & FERRÃO, MARIA **Alimentos Conforme a Lei**. São Paulo 2002

MINISTÉRIO DA SAÚDE. **Manual integrado de vigilância, prevenção e controle de doenças transmitidas por alimento**. Brasília-DF, 2010

MINISTÉRIO DA SAÚDE. **Doenças Transmitidas por Alimentos**. 2015

Acesso: <http://portalarquivos2.saude.gov.br/images/pdf/2015/julho/01/arquivo-1-dta.pdf>

RIBEIRO, Cilene. 2001. – O que são as unidades de alimentação e nutrição. Disponível em:

[WWW.pucpr.br/educacao/graduacao/cursos/ccbs/nutricao/principaisatividades.php](http://WWW.pucpr.br/educacao/graduacao/cursos/ccbs/nutricao/principaisatividades.php)

Acessado em fevereiro/2018

SILVA, E.A. **Manual de Controle higiênico-sanitário em Alimentos**. 4ª edição. São Paulo: editora Varela, 2001

VASCONCELLOS F.; CAVALCANTI E.; BARBOSA L. **Menu: como montar um cardápio eficiente**. São Paulo: Roca; 2002.

WORLD HEALTH ORGANIZATION – WHO. **Food Borne disease: focus for health education**. Geneva, 2000.

## APÊNDICE

Apêndice 1: *Check-list* Boas Práticas de Fabricação (RDCn216/2004/ANVISA)

### CHECK LIST BPF - INSPEÇÃO

LISTA DE VERIFICAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM  
ESTABELECIMENTOS PRODUTORES/INDUSTRIALIZADORES DE ALIMENTOS

<b>1-RAZÃO SOCIAL/SIE:</b>
<b>DATA:</b>

FREQUÊNCIA MÍNIMA BIMESTRAL

TODA NÃO CONFORMIDADE DEVERÁ CONSTAR EM RNC

S = SIM (CONFORME); N = NÃO CONFORME; NA = NÃO SE APLICA

DESCRIÇÃO	S	N	NA
<b>1. Água de abastecimento</b>			
1.1 A empresa utiliza água potável			
1.2 Abastecimento feito pela rede pública			
1.3 A empresa possui caixas d'água individuais para cada tipo de abastecimento.			
1.4 A limpeza das caixas d'água é feita com frequência segundo legislação			
1.5 Existem registros de limpeza			
1.6 Existem POP para a limpeza e é utilizado			
1.7 São feitos testes microbiológicos			
1.8 Existem monitoramento do controle microbiológico			
1.9 As tubulações internas utilizadas para o transporte da água potável estão em bom estado de conservação e limpeza.			

1.10 É feito o controle de cloração da água diariamente			
1.11 Existe registro de cloração da água			
<b>2. Equipamentos da área de produção</b>			
2.1 Equipamentos dotados de superfície lisa, de fácil limpeza e desinfecção			
2.2 Em bom estado de conservação e funcionamento.			
2.3 Equipamentos distantes o suficiente para facilitar a limpeza			
2.4 Perfeitas condições de higiene			
2.5 Existem POP para limpeza			
<b>3. Utensílios da área de Produção</b>			
3.1 Utensílios de material não contaminante e impermeável			
3.2 Em bom estado de conservação			
3.3 Em perfeitas condições de higiene			
3.4 Armazenamento de forma organizada, em local apropriado e protegido contra contaminações			
<b>4 Bancada da área de Produção</b>			
4.1 de material resistente, liso e impermeável			
4.2 Localizada de maneira a evitar contaminação cruzada			
4.3 De superfícies íntegras e em bom estado de conservação			
4.4 Em perfeitas condições de limpeza			
4.5 Existem POP para limpeza			
<b>5 Armazenamento dos Alimentos</b>			
1 piso está em bom estado de conservação e limpeza	S	N	NA
5.2 As paredes internas estão em boas condições de limpeza			

5.3 O teto está em bom estado de conservação e limpeza			
5.4 Ventilação é adequada			
5.5 Temperatura adequada			
5.6 Indícios de pragas e vetores			
5.7 Existem controle dos mesmos			
5.8 é realizada inspeção na recepção de matérias primas			
5.9 O armazenamento é adequado e garante a integridade das matérias primas			
5.10 Alimentos perecíveis mantidos à temperatura de congelamento (-18°C ou de acordo indicado pelo fornecedor)			
5.11 Alimentos perecíveis mantidos à temperatura de refrigeração (2 a 10°C ou de acordo indicado pelo fornecedor)			
5.12 Alimentos separados por tipo ou grupo e identificados de forma a garantir sua rotatividade correta (PEPS)			
5.13 Matérias primas utilizadas dentro do prazo de validade			
5.14 Embalagens de matérias em uso mantidas fechadas			
5.15 Armazenamentos sobre estrados e prateleiras adequadas			
5.16 Armazenamentos com distanciamento do chão 10 cm e parede 45 cm			
5.17 Remoção imediata de produtos impróprios para consumo (matérias primas, produtos em processo e produtos acabados)			
5.18 Embalagens integras, com identificação correta ( nome do produto, nome do fabricante, endereço, número de registro, prazo de validade)			
<b>6. Higienização da Área de Produção</b>			
6.1 Responsável comprovadamente capacitado por higienização de instalações			

e equipamentos			
6.2 Soluções de limpeza disponíveis e adequadas (regulamentadas, com registro no órgão  Competente e diluídas corretamente.			
6.3 Soluções de desinfecção disponíveis e adequadas ( regulamentadas)			
6.4 o processo de limpeza geral gera umidade e pó			
6.5 Utilização de água quente, quando necessário			
6.6 O processo de higienização é adequado (desmontagem, lavagem e desinfecção)			
<b>7 Manipuladores de Alimentos</b>			
7.1 Utilizam uniformes fechados, de cor clara, sem botões e sem bolsos acima da cintura			
7.2 sapatos fechados e de material adequado			
7.3 Uso de protetor capilar			
7.4 Uniformes limpos e usados exclusivamente nas dependências da empresa			
7.5 Pessoas estranhas que entrem na área de produção se adaptam as BPF			
7.6 Boa apresentação e asseio corporal			
7.7 Mãos limpas e unhas curtas e limpas sem esmalte, sem maquiagem			
7.8 sem adornos			
7.9 Roupas e objetos pessoais não são guardados na área de manipulação de alimentos			
7.10 Higienizam adequadamente as mãos antes da manipulação de alimentos, na troca de  Atividades e depois do uso do sanitário			
7.11 Não executam procedimentos físicos que possam contaminar o alimento			
7.12 Realização de exames médicos e laboratoriais admissionais e periódicos			

adequados			
7.13 ausência de afecções cutâneas, ausência de sintomas de infecções respiratórias e gastrintestinais			
7.14 Treinamento e conscientização em medidas de higiene e segurança para todos os colaboradores que tem contato direto com o processo, matérias primas, material de embalagem, produto em processo e acabado, equipamentos e utensílios. Existem cronograma de treinamento implementado e registros.			

**Apêndice 2: Check-list de avaliação diária (RDC nº216/2004/ANVISA)**

<b>AVALIAÇÃO</b>	<b>S</b>	<b>N</b>	<b>NA</b>
<b>1 Água de abastecimento</b>			
1.1 Foi feito controle de cloração			
<b>2 Equipamentos da Área de Produção</b>			
2.1 em perfeitas condições de higiene			
<b>3. Utensílios</b>			
3.1 Em perfeitas condições de higiene			
3.2 Armazenado de forma organizada e em local apropriado e protegido contra contaminação.			
<b>4. Bancadas da área de Produção</b>			
4.1 Em perfeitas condições de limpeza			
<b>5. Armazenamento dos Alimentos</b>			

5.1 Perfeito estado de limpeza			
5.2 Geladeira e Freezer organizado			
5.3 Subprodutos etiquetados (nome, fabricação e validade)			
<b>6.Manipuladores de Alimentos</b>			
6.1 Utilizam uniformes fechados, de cor clara, sem botões e bolsos acima da cintura  Limpos e usados exclusivamente nas dependências do estabelecimento, sapatos fechados  E de material adequado			
6.2 Proteção capilar, boa apresentação e asseio corporal			
6.3 Mãos limpas e unhas cortadas, limpas, sem esmaltes e sem batom, sem adornos			
6.4 Higienizam adequadamente as mãos antes da manipulação de alimentos, na troca de  Atividades e depois do uso de sanitários.			
6.5 Não executam procedimentos físicos que possam contaminar o alimento			
6.6 Ausência de afecções cutâneas, ausência de sintomas de infecções respiratórias e gastrintestinais.			