



UNIVERSIDADE FEDERAL RURAL DE PERNAMBUCO
CURSO DE BACHARELADO EM GASTRONOMIA

Ayla Fernanda Tavares de Lima Furtado

**FISCALIZAÇÃO DA VIGILÂNCIA SANITÁRIA NA
COMERCIALIZAÇÃO DE PASTELARIA POPULAR**

RECIFE

2019

AYLA FERNANDA TAVARES DE LIMA FURTADO

FISCALIZAÇÃO DA VIGILÂNCIA SANITÁRIA NA COMERCIALIZAÇÃO DE PASTELARIA POPULAR

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: Neide Kazue Sakugawa Shinohara

Supervisora: Ana Lúcia Mendes da Silva

RECIFE

2019

Dados Internacionais de Catalogação na Publicação
Universidade Federal Rural de Pernambuco
Sistema Integrado de Bibliotecas
Gerada automaticamente, mediante os dados fornecidos pelo(a) autor(a)

- F992f Furtado, Ayla Fernanda Tavares de Lima
Fiscalização da Vigilância Sanitária na comercialização de pastelaria popular / Ayla Fernanda Tavares de Lima
Furtado. - 2019.
57 f. : il.
- Orientadora: Neide Kazue Sakugawa Shinohara.
Inclui referências e apêndice(s).
- Trabalho de Conclusão de Curso (Graduação) - Universidade Federal Rural de Pernambuco, Bacharelado em
Gastronomia, Recife, 2019.
1. Inspeção. 2. salgados. 3. confeitaria. 4. condições higiênico-sanitárias. I. Shinohara, Neide Kazue Sakugawa,
orient. II. Título

CDD 641.013

AYLA FERNANDA TAVARES DE LIMA FURTADO

FISCALIZAÇÃO DA VIGILÂNCIA SANITÁRIA NA COMERCIALIZAÇÃO DE PASTELARIA POPULAR

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.

Data: 13/12/2019

Resultado:

Banca Examinadora

Profa. Neide Kazue Sakugawa Shinohara (Orientadora)

Profa. Maria do Rosário de Fátima Padilha (Examinadora)

Profa. Indira Maria Estolano Macedo (Examinadora)

RECIFE

2019

Dedico

À minha Família por todo carinho e amor.

AGRADECIMENTOS

Primeiramente agradeço à Deus e meus guias espirituais, que iluminaram meu caminho durante essa jornada sempre oportunizando novos ensinamento.

Agradeço aos meus pais por toda dedicação, carinho e amor durante todos esses anos. A minha irmã por sempre estar comigo em todos os momentos com muito apoio, ao meu namorado por escutar as teorias da gastronomia e a toda minha família, vocês são minha base e suporte.

Agradeço aos ensinamentos de todos os professores que fazem parte do Curso de Bacharelado em Gastronomia, em especial a Dr^a Fátima Padilha por me incentivar e minha orientadora Dr^a Neide Shinohara por acreditar no meu potencial e me inspirar.

Aos amigos de turma foi muito bom compartilhar esses longos anos com vocês, ao “repre” pelo auxílio, em especial aos “beberes” pela parceria, companhia e por serem a melhor equipe. E agradeço a minha dupla, pelo nosso encontro ainda nessa existência, por nunca me deixar desistir e por toda paciência.

Agradeço à minha supervisora, inspetora Ana Lúcia por todas as aulas sobre Saúde Pública e Vigilância Sanitária e a todos os inspetores da VISA. E também ao Diretor da Vigilância Sanitária do Município, Geraldo Vieira, pela oportunidade concedida.

RESUMO

O restaurante teve seu nascimento na França durante século XVIII, com a invenção dos caldos restauradores, com isso esse modelo sofreu uma série de modificações para o formato atual, através de processos de industrialização e globalização que fizeram o intercâmbio de saberes e sabores. Esses estabelecimentos proporcionaram o sistema de alimentação fora do domicílio, que levaram os consumidores a diminuir as refeições dentro das residências e terem acesso a uma diversidade de preparações gastronômicas. Mas é necessário que essas preparações tenham qualidade e condições higiênicas satisfatórias, para que não se tornem problemas de saúde pública. O trabalho é derivado das vivências do Estágio Supervisionado Obrigatório e teve como objetivo acompanhar as fiscalizações da Vigilância Sanitária de um Município da Região Metropolitana do Recife, junto a produção de pastelaria popular. A metodologia empregada consistiu no levantamento dos estabelecimentos em atividade, posterior inspeção com aplicação de checklist do layout do fluxo de produção e de gestão do óleo vegetal descartado. Foram encontradas inconformidades em 100% dos estabelecimentos fiscalizados, no primeiro checklist as não conformidades estavam relacionadas com as instalações e edificações, uso incorreto do Equipamento de Proteção Individual por parte do manipulador de alimentos e a não disponibilização do Manual de Boas Práticas de Fabricação para os funcionários. O checklist de avaliação do óleo de fritura encontrou irregulares quanto ao estado de deterioração das fritadeiras, e comprovação visível quanto a decomposição do óleo de fritura em uso. Diante da coleta de dados, foi possível entender que os estabelecimentos de pastelaria popular estão ferindo normas sanitárias obrigatórias para atividade comercial e cabe a Vigilância Sanitária do município em realizar um trabalho fiscalizador e educativo para adequação das condições higiênicas desses estabelecimentos populares.

Palavras chaves: Inspeção, salgados, confeitaria, condições higiênico-sanitárias.

LISTA DE FIGURAS

Figura 1- Sanitário dos Manipuladores do E3.....	28
Figura 2- Ralo da instalação sanitária do E2.	29
Figura 3 -Fritadeira danificada do E3.....	30
Figura 4 - Painelas de alumínio destampadas no freezer do E4.	33
Figura 5 - Método de Inutilização nas preparações do E3.	33
Figura 6 – Lixeiro que apresenta contato manual do E6.....	35
Figura 7 – Fritadeira direto no piso do E4.....	40

LISTA DE QUADROS

Quadro 1- Resultados do checklist para Edificações e Instalações em pastelarias populares.....	29
Quadro 2 - Resultados do checklist para Equipamentos, Móveis e Utensílios em pastelarias populares.....	31
Quadro 3 - Resultados do checklist para Manipuladores em pastelarias populares.....	32
Quadro 4 - Resultados do checklist Produção em pastelarias populares.....	33
Quadro 5 – Resultados do checklist para Documentação em pastelarias populares.....	34
Quadro 6 – Resultados do checklist das Conformidades e Inconformidades em pastelarias populares.....	35
Quadro 7 – Resultados do checklist do óleo de frituras Edificações e Instalação em pastelarias populares.....	36
Quadro 8 – Resultados do checklist óleo de fritura Identificação em pastelarias populares.....	37
Quadro 9 – Resultados do checklist óleo de fritura Equipamentos e Utensílios em pastelarias populares.....	37
Quadro 10 – Resultados do checklist óleo de fritura Características Organolépticas do Produto em pastelarias populares.....	38
Quadro 11 – Resultados do checklist óleo de fritura Informativo em pastelarias populares.....	39
Quadro 12 – Resultados do checklist óleo de fritura de Conformidades e Inconformidades em pastelarias populares.....	40

SUMÁRIO

1. INTRODUÇÃO.....	12
2. REVISÃO BIBLIOGRÁFICA	13
2.1 Histórico do Serviço de Alimentação	13
2.2 Vigilância Sanitária e Segurança Alimentar	14
2.3 Boas Práticas de Fabricação.....	16
2.4 Doenças Transmitidas por Alimentos	17
2.5 Pastelaria e Salgados populares	18
2.6 Fritura de Imersão em Óleo Vegetal.....	19
3 OBJETIVOS	20
3.1 Geral.....	20
3.2 Específicos	20
4. CARACTERIZAÇÃO DO ESTÁGIO	21
4.1 Descrição do Local	21
4.2 Atividades do Estágio Supervisionado Obrigatório.....	21
4.3 Atividades da Vigilância Sanitária.....	22
4.3.1 Cadastramento dos Estabelecimentos	22
4.3.2 Inspeção Sanitária	22
4.3.3 Licença Inicial e Renovação de Licença	22
4.3.4 Denúncias	23
4.3.5 Coleta de Amostras para Controle de Qualidade	23
4.3.6 Busca Ativa	24
4.4 Documentos da Vigilância Sanitária.....	24
4.4.1 Auto de Infração.....	24
4.4.2 Auto de Interdição Cautelar	24
4.4.3 Auto de Apreensão	24
4.4.4 Auto de Desinterdição.....	24
4.4.5 Auto de Inutilização	25
4.4.6 Auto de Coleta de Amostras.....	25
4.4.7 Inspeção de Veículo	25
4.4.8 Termo de Notificação.....	25
5. METODOLOGIA.....	25
6. RESULTADOS E DISCUSSÃO.....	27
7. CONCLUSÕES	40
8. CONSIDERAÇÕES FINAIS	41
9. REFERÊNCIAS	42
10. CÓPIA DO TERMO DE COMPROMISSO DE ESO	45

11. APÊNDICES	48
11.1 Apêndice 1: Checklist	48
11.2 Apêndice 2: Checklist das Boas Práticas do Óleo de Fritura descartado.	56

1. INTRODUÇÃO

O atual estilo de vida da população envolve uma diversidade de equipamentos importantes para trabalhar, estudar e promoção de lazer. Mas esse novo conceito de viver teve seu desenvolvimento há pouco tempo, em que grande parte da trajetória dos indivíduos não existia acesso a eletricidade e nem maquinário. A vivência e forma de encarar a natureza eram diferentes da atual. A conservação dos alimentos envolvia o processo de salga, como também contato do alimento com a banha de porco, para aumentar sua vida útil. O fogão era aceso com lenha, para aquecer os alimentos, a água que era esquentada era levada por canos até o chuveiro do banheiro. Todo esse processo sofreu modificação, devido ao fenômeno de industrialização, que intensificou a saída da população do campo para as cidades, que foram trabalhar nas indústrias (CARA; FRANÇA, 2009).

O processo da industrialização percorreu diversas etapas, a Primeira Revolução Industrial é marcada pela geração de energia com por exemplo o trem a vapor, a Segunda Revolução Industrial é conhecida pela indústria automobilística. Já a Terceira Revolução Industrial é destacada pelo período técnico-científico informacional, com a utilização da internet, computadores e celulares. Esse período proporcionou grande investimento em tecnologias com novas ideias, queda do distanciamento das formas de comunicação. No geral a industrialização desenvolveu produtos em larga escala e com custo mais acessíveis a população. Assim esses fatos possibilitaram o intercâmbio multidimensional e compartilhamento do conhecimento, da informação isso tudo pelo advento da globalização que converge culturalmente e socialmente na sociedade (CELANO; GUEDES, 2014).

O fenômeno da globalização provocou a transferência mais intensa de saberes e sabores no universo da gastronomia entre os países, principalmente quanto a pastelaria que pode ser tradicional, regional, conventual francesa e a popular. Segundo Bernardino et al. (2012), a pastelaria é uma vertente gastronômica que possui uma questão estética forte, que instiga desejo no comensal, isso se relaciona com os ingredientes, textura e coloração empregadas nas preparações. A pastelaria popular é um segmento bastante procurado pelos consumidores por apresentarem apelo financeiro e agilidade no serviço, isso demanda monitoramento da Vigilância Sanitária quanto a avaliação das condições higiênico-sanitário nos produtos comercializados. O objetivo foi de acompanhar as fiscalizações da Vigilância Sanitária de um Município da Região Metropolitana do Recife, junto a estabelecimentos com produção de pastelaria popular.

2. REVISÃO BIBLIOGRÁFICA

2.1 Histórico do Serviço de Alimentação

A comensalidade teve origem a partir do advento do fogo que proporcionou reuniões ao seu redor, para partilha dos alimentos. Assim, se desenvolveu a forma de se alimentar através da socialização da comida, em que envolve relações sociais, culturais, religiosas e sensoriais em cada povo (FREIXAS; CHAVES, 2009). O restaurante teve seu nascimento a partir do século XVIII com termo *bouillon restaurant* – caldo restaurador, em que era servido na França em um estabelecimento que foi intitulado de restaurante, nesse espaço o costume era tomar caldos que revigoravam as energias. Entretanto, a percepção de um local com um cardápio fixo, com horário definido que se observa na contemporaneidade só foi possível no século XIX, em que foi destinado para atender a burguesia que havia conquistado poder econômico (MONTEBELLO; COLLAÇO, 2007).

O surgimento do restaurante proporcionou o sistema de alimentação fora do domicílio, esse fator se intensificou através do aumento da renda familiar e da diminuição do tempo destinado ao preparo da refeição dentro das residências, devido a grande jornada de trabalho (BEZERRA et al., 2013; LEAL, 2010). Segundo o Instituto Brasileiro de Geografia e Estatística – IBGE, em que realizou a Pesquisa dos Orçamentos Familiares - POF 2017/2018, constatou que 32,8% da despesa média mensal familiar destinada à alimentação foi gasto com alimentos fora do lar (IBGE, 2019).

Essa nova realidade de alimentação ocasionou diferentes formas de aplicação de tecnologias para produção de alimentos, com métodos de conservação, agilidade no serviço e transporte. Esses fatores proporcionaram maior acesso e diversidade nos pratos dos indivíduos. Mas isso promoveu ainda a expansão do sistema de alimentação rápida, em que os estabelecimentos comerciais ficam localizados em grandes centros urbanos e em shoppings, nas praças de alimentação. Esse tipo de serviço é destinado ao público que tem escassez de tempo, sozinhos e até mesmo grupos que procuram o lazer (DUARTE, 2013).

As praças de alimentação facilitaram o acesso a diferentes estilos de pratos, mas grande parte é oriunda do fast food. São redes marcadas pela rapidez no atendimento, preparo, com possibilidade de não consumir no estabelecimento, isso para reduzir os custos da alimentação, que proporcionaram acesso a população menos favorecida, mas

com um preço da ingestão de alto teor de gordura e açúcar nas preparações (FREIXAS; CHAVES, 2009). O tamanho das porções é outra preocupação com as redes de fast food, pois afetam o comportamento alimentar em grande parte das vezes por terem tamanho superestimado de porções e permitirem grande consumo de calorias (FULKERSON, 2018).

Dessa forma, foi possível observar a mudança de comportamento e hábitos alimentares da população. Mas em resposta a implantação do fast food, se desenvolveu na Itália em 1986, o movimento Slow Food, que consiste em uma organização internacional com mais de 150 países no mundo. A filosofia dessa associação está relacionada com o prazer da alimentação, no entanto com responsabilidades socioambientais, com resgate das tradições, sempre valorizando a sazonalidade dos insumos, com pagamento justo aos produtores, assim ocorre uma conexão entre quem produz e consome através de eventos (GENTILE, 2016).

2.2 Vigilância Sanitária e Segurança Alimentar

A Família Real Portuguesa chegou ao Brasil em 1808, organizou o formato da vigilância sanitária no começo do século XVIII, a partir do padrão orientado por Portugal. Assim, se constituiu a Saúde Pública, com o intuito de introduzir o aumento da circulação de navios, conseqüentemente maior movimento de passageiros, mercadorias e assim diminuir as epidemias no país. Essa ação viabilizou a inserção de produtos oriundos do Brasil, no mercado internacional, sem risco das epidemias (MARINHOS et al., 2017).

A Inspeção de Saúde Pública foi criada em 1820, no Porto do Rio de Janeiro com o molde da polícia médica europeia, para formatação organizacional das cidades. Existia uma regulamentação para casas de medicamentos, cemitérios, matadouros, locais que tinham alimentos e um distanciamento para os doentes que eram portadores de moléstias. O poder de polícia na vigilância sanitária teve origem em 1842 a partir da inserção do cumprimento de penalidades e fiscalização, esse é um ato administrativo (MARINHOS; COVEN, 2015).

A criação do Ministério da Saúde em 1953 promoveu a criação de várias leis na área de alimentos e medicamentos. Em 1976, foi fundada a Secretária Nacional de Vigilância Sanitária foi estabelecido como dever proporcionar a proteção e manutenção

da saúde através de ações de fiscalização, elaboração e controle do desempenho das normas e padrões sanitários. Essas condutas são praticadas em segmentos de cosmético, farmacêuticos, médicos, do ramo de alimentos e bebidas para que estes consigam exercer o funcionamento em condições adequadas para a população (GERMANO; GERMANO, 2015).

De acordo com Bueno (2005), a Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA), criada em 1999, em formato de uma autarquia, com atribuições no âmbito federal, estadual e municipal. Como agência reguladora é caracterizada pela independência administrativa, financeira e estabilidade de seus gestores, provocou mudanças profundas nos órgãos reguladores da saúde, porque ocasionou reestruturação quanto a atuação mais firme, presencial, operante e eficiente, em diversos setores da produção industrial brasileira.

Apesar das dificuldades existentes, a formação da Anvisa representou marco histórico para a saúde pública, principalmente na área de alimentos, devido ao grande crescimento da comercialização e do consumo da população fora do lar, no entanto, essas atividades eram outrora exercidas sem critérios de segurança, sobretudo nas áreas periféricas e nos municípios que não tem a ação da Vigilância Sanitária (GERMANO; GERMANO, 2019). A coordenação da Anvisa é realizada por uma diretoria colegiada, um diretor-presidente, quatro diretores e cinco adjuntos de diretor isso é regido por um contrato entre o Ministério da Saúde e a Anvisa para a garantia da saúde da população por meio do controle sanitário de produtos e serviços.

A Vigilância em Saúde incorpora ações de saúde pública através de estratégias diferenciadas para exercer um desenvolvimento contínuo e sistemático de coleta, disseminação de dados relacionados a saúde, pretendendo planejar e implementar medidas de saúde pública para proteção, prevenção, controle de riscos e doenças na população (BRASIL, 2017). A Vigilância em Saúde é composta além da Vigilância Sanitária, também pela Vigilância Epidemiológica, que segundo a Resolução nº 8.080 de 19 de setembro de 1990, é um conjunto de ações que geram o conhecimento, identificação ou prevenção de mudança nos fatores que determinam a saúde individual ou coletiva, com a intenção de recomendar e adotar as medidas preventivas e de controle das doenças (BRASIL, 1990).

A Vigilância Ambiental, também compõe a Vigilância em Saúde, em que envolve um conjunto de ações e serviços prestados por órgãos e entidades públicas e privadas, inerentes à vigilância em saúde ambiental, em que estabelece conhecimento,

constatação ou prevenção de modificações determinantes e condicionantes do meio ambiente que interferem na saúde humana, com a função de recomendar e adotar medidas de promoção da saúde ambiental, prevenção e controle dos fatores de riscos relacionados às doenças e agravantes como: água para consumo humano, ar, solo, substâncias químicas e entre outras condições ambientais (BRASIL, 2005). A Vigilância em Saúde do Trabalhador, também faz parte da Vigilância em Saúde, que de acordo com o código municipal de Camaragibe Lei 049/98, no capítulo VI art. 30º que trata da Saúde do trabalhador, é resultante das relações sociais que se estabelecem entre o capital e o trabalho, englobando os aspectos econômicos, organizacionais e ambientais, para garantia da integridade física e da saúde física e mental do trabalhador (CAMARAGIBE, 1998).

O conceito de Segurança alimentar envolve os aspectos das doenças de origem alimentar e nutricional; a quantidade da produção e acesso aos alimentos; qualidade dos alimentos, sensorial, nutricional, microbiológica e físico-química. A alimentação é importante para o equilíbrio de uma dieta, para que não se desenvolva patologias: como diabetes, obesidade, hipertensão arterial e entre outras. Essas doenças diminuem o sistema imunológico e o indivíduo fica vulnerável as Doenças Transmitidas por Alimentos - DTA (SILVA JUNIOR, 2014). Portanto, cabe a órgãos de fiscalização como a Vigilância Sanitária o monitoramento quanto a qualidade nutricional e segurança do alimento ofertado à população, evitando que surtos de doenças crônicas degenerativas e distúrbios gastroentéricos possam se tornar problemas de saúde pública.

2.3 Boas Práticas de Fabricação

As Boas Práticas de Fabricação (BPF) são um conjunto de procedimentos, estratégias e ações que visam garantir as condições higiênicas sanitárias dos alimentos da matéria prima ao produto pronto para o consumo. Essas normas são estabelecidas pela Resolução nº 216, de 15 de setembro de 2004 da ANVISA, que define como os produtos e serviços da área de alimentação devem seguir para alcançar os padrões de identidade e qualidade, sendo verificadas por meio das inspeções sanitárias (BRASIL, 2004; COSTA et al., 2012; MACIEL et al., 2016).

Segundo Costa et al. (2013), no Programa de Boas Práticas deve constar as condutas para as técnicas de manipulação de alimentos, as circunstâncias para garantia da saúde dos funcionários, procedimentos para evitar os vetores e pragas que transmitem doenças na produção de alimentos, como também controle da água e

limpeza da caixa d'água. Deve estar incluso ainda o cronograma de limpeza de utensílios e equipamentos, para manutenção higiênica sanitárias do local de trabalho (MARQUES; SILVA JUNIOR, 2015). O Regulamento Técnico nº 368, 04 de setembro de 1997, do Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento (MAPA) estabelece as condições higiênicos-sanitárias, as BPF para estabelecimentos que elaboram/industrializam alimentos (BRASIL, 1997).

A Resolução nº 275, 21 de outubro de 2002, visa estabelecer os Procedimentos Operacionais Padronizados (POP) para garantir as condições higiênico-sanitárias necessárias na área de produção de alimentos, ou seja, é um complemento das Boas Práticas de Fabricação. O POP é procedimento por escrito de maneira objetiva, para instruções em sequência, que constam a realização de operações diárias e pontuais da produção, armazenamento e transporte nos serviços de alimentação (BRASIL, 2002).

2.4 Doenças Transmitidas por Alimentos

Os alimentos são passíveis de contaminação durante o momento da produção, isso resulta nas Doenças Transmitidas por Alimento (DTA), que são derivadas da ingestão de microrganismos patogênicos, toxinas, agentes físicos, químicos e biológicos. Em que desenvolvem sintomas entéricos nos indivíduos, podendo levar a surtos alimentares. Isso configura um grande problema de saúde pública, em que envolve a questão da segurança alimentar. Em 2018, foram notificados 503 casos de surtos no Brasil, mas apenas 100 surtos foram detectados com comprovação laboratorial emitidos pelo Ministério da Saúde, constando os agentes etiológicos *Escherichia coli* e *Norovirus*, na água e nos alimentos mistos, principais grupos alimentares identificados nesses surtos (BRASIL, 2019b; MELO et al,2018). Os surtos alimentares são quadros clínicos gastrentéricos ou alérgicos que superam as ocorrências endêmicas locais, tem uma fonte em comum e são ingeridos em uma mesma comunidade (SILVA JUNIOR, 2014).

Segundo a Organização das Nações Unidas para Agricultura e Alimentação – FAO (2019), cerca de 600 milhões de pessoas no mundo, ou seja, uma em cada dez pessoas ficam doentes após ingerirem alimentos contaminados e aproximadamente 420 mil indivíduos morrem por ano. A questão das DTA envolve vários fatores para seu desenvolvimento como em produções de alimentos em escala industrial, falta de controle de qualidade, contaminação em redes de fast food, a ingestão de comida de rua, comércio informal e urbanização indisciplinada em especial nas periferias carentes ao

acesso de saneamento básico (MELO et al, 2018; SILVA et al, 2017). As doenças alimentares se manifestam principalmente nos grupos populacionais vulneráveis em imunocomprometidos, idosos, gestantes e crianças menores de 5 anos que representam 125 mil mortes por anos e são elas que transportam em torno de 40% dos microrganismos que causam as DTA (FAO, 2019).

2.5 Pastelaria e Salgados populares

A pastelaria surgiu na Grécia, mas teve sua introdução e disseminação na França durante a idade média. Os franceses se tornaram criadores da arte da pastelaria, ao terem o gosto um pouco mais requintado proporcionando assim uma variedade de preparações. Em 1268, o profissional Etienne, legalizou o trabalho de pasteleiros ao definir horários, orientações para aprendizagem e salário para esses profissionais. No começo do século XIX através de Carême, a pastelaria teve criações como o *vou au vent*, trabalhos com açúcar e serviços a mesa (BERNARDINO, 2012). A pastelaria, apresenta destaque na gastronomia por proporcionar momentos de prazer para os amantes tanto de doces e quanto de salgados, antes com a ideia de alto nível de decorações, mas hoje apresentasse no formato popular que consegue chegar a grande parte da população a com preços baixos.

No Brasil, os salgados têm destaque quanto ao consumo, por ser uma preparação típica, um dos lanches mais consumidos é a coxinha que é encontrada em festa de aniversário, padarias, lanchonetes e supermercados. A coxinha é um salgado que possui diferentes variações de recheio, mas uma formulação simples quanto a sua massa, que é composta por farinha de trigo, caldo, gordura e um recheio, sendo o tradicional de frango (PILETTI et al., 2019). A Resolução nº 12/1978 da Comissão Nacional de Normas e Padrões para Alimentos (CNNPA), que na atualidade já se encontra revogada, classificou a coxinha como um produto oriundo de confeitaria com obtenção a partir da cocção de massa preparada com farinha, amido e outras substâncias, doces ou salgadas, com ou sem recheio (BRASIL, 1978).

A coxinha teve seu surgimento no período imperial, em que a cozinheira da família real desenvolveu uma preparação utilizando um frango inteiro e farinha de mandioca, esse prato agradou ao paladar da maioria da corte, isso proporcionou a disseminação do petisco nas festas realizadas pela nobreza. Em 1950, com a inserção das indústrias em São Paulo a coxinha se popularizou, ao ter um baixo custo de produção e

consequentemente de venda para os operários (MELO, 2016). O mercado sempre busca alternativas de conquistar novos consumidores, visando facilidade e rapidez nas refeições, já que os clientes apresentam tempo escasso. Assim, novas ideias de negócio são bem aceitas pela população, como as casas de salgados de R\$1,00 (real), corresponde a 0,1% do salário mínimo, que tem uma variedade de produtos de pastelaria, a preço popular. Os salgados brasileiros são preparações consideradas fast food, ao ficarem prontas para o consumo são colocadas em expositores dos estabelecimentos comerciais, mas esses alimentos não são saudáveis, incluem alto teor de carboidratos simples e gorduras insaturadas.

2.6 Fritura de Imersão em Óleo Vegetal

As gorduras são compostas por cerca de 95% triacilgliceróis e por outros componentes como monoacilgliceróis, terpenos, esteróis, álcoois graxos e outras substâncias. As gorduras são insolúveis em água e solúveis em solventes orgânicos, em temperatura ambiente a consistência pode ser líquida ou sólida, são chamadas de óleos e gorduras, respectivamente. Essa macromolécula tem importância na dieta humana, ao fornecer energia, também são fontes ácidos graxos essenciais, influenciam a saciedade e a palatabilidade dos alimentos (GERMANO; GERMANO, 2015).

O processo da fritura é utilizado para alterar a percepção sensorial dos alimentos ao serem aquecidos a temperatura altas em óleo. Os alimentos fritos apresentam características específicas como coloração dourada, textura crocante, sabor e aroma particulares. Esse processo demanda ainda efeito de conservação, com destruição térmica de microrganismos, redução da atividade de água da superfície do alimento e inativação de enzimas. O tempo de prateleira do alimento é estipulado pelo teor de umidade depois da fritura, alguns tipos de produtos concentram umidade em seu interior outros ficam secos após a técnica (FELLOWS, 2019).

Com o método de empanamento, a farinha de rosca promove no produto melhoramento de sabor e retenção de umidade, ao criar uma crosta com crocância. Essa característica de crocante é derivada de mudanças microestruturais desejada nos alimentos, é possibilitada pela gelatinização e desidratação do amido, desnaturaçã proteica, evaporação da umidade e redução do ar intercelular. A fritura produz, ainda, modificações físico-químicas nos constituintes dos alimentos (proteínas, carboidratos e gorduras), a cor é derivada da reação de Maillard, a intensidade da coloração no

alimento acompanha o aumento do tempo de fritura ou temperatura elevada (FELLOWS, 2019; MARQUES; MARQUES, 2017).

Segundo Amaral et al. (2013), no processo de fritura os óleos e gorduras ficam expostos a elevadas temperaturas, tem modificações térmicas; umidade oriunda dos alimentos, desencadeia alterações hidrolíticas; o oxigênio, que em contato com a massa promove alteração oxidativa. Isso prejudica a qualidade do produto tanto sensorial quanto nutricional, ao degradar as vitaminas lipossolúveis e os ácidos graxos essenciais. Com relação ao óleo a insaturação é variante, porque os óleos com grande quantidade de ácidos graxos polinsaturados são mais vulneráveis a sofrer degradação, por isso é preciso conhecer o ponto de descarte do óleo de fritura. Este recebe influências do tipo de alimento utilizado, tipo do óleo e condições de manuseio.

3 OBJETIVOS

3.1 Geral

Acompanhar a fiscalização da Vigilância Sanitária na comercialização de pastelaria popular, de um município da Região Metropolitana do Recife.

3.2 Específicos

- Participar da capacitação quanto ao correto preenchimento dos termos de inspeções sanitárias;
- Acompanhar o processo administrativo de devolutiva de documentos para os estabelecimentos de serviço de alimentação;
- Promover o levantamento dos estabelecimentos comerciais do segmento de pastelaria popular;
- Acompanhar uma busca ativa na região para o segmento de pastelaria popular;
- Acompanhar a inspeção nos locais identificados de produção e comercialização de pastelaria popular.

4. CARACTERIZAÇÃO DO ESTÁGIO

4.1 Descrição do Local

A Secretária de Saúde de Pernambuco (SES-PE), tem a Gerência Regional de Saúde (GERES), órgão estes que auxiliam os municípios em questões estruturais e no combate de doenças. As GERES são formadas por 12 regionais, o município que foi realizado o Estágio Supervisionado Obrigatório (ESO) faz parte da Regional I (um) que compreende a Região Metropolitana do Recife.

O ESO foi realizado na Diretoria de Vigilância em Saúde/Vigilância Sanitária (VISA) do município. O órgão é composto pela Vigilância Epidemiológica, Vigilância Ambiental, Vigilância em Saúde do Trabalhador e Vigilância Sanitária, que realizam atendimento ao público de segunda a sexta, das 08:00 às 12:00 e das 13:00 às 16:00. Essa VISA está situada na Região I de acordo com a divisão política administrativa do município. Na Vigilância Sanitária deste município existe uma divisão interna quanto a classificação da área de fiscalização, compreendendo produtos e serviços de interesse a saúde e produtos e serviço de alimentos, onde o ESO foi realizado, proporcionando à estagiária, vivenciar espaço no segmento de alimentos.

4.2 Atividades do Estágio Supervisionado Obrigatório

O ESO foi realizado no período de 02 de setembro a 25 de novembro de 2019, de 08:00 às 14:00 de segunda a sexta, contabilizando um total de 360 horas de atividades. No início do expediente, os inspetores da Visa do município junto com a estagiária realizavam um planejamento do dia, para indicar quais estabelecimentos seriam feitas as inspeções, de acordo com fatores que envolvia a localização das pastelarias popular, alvo do objetivo do ESO da estagiária.

As atividades desempenhadas durante o estágio foram entregar documentos aos proprietários para a renovação da licença sanitária; e acompanhar os inspetores durante as visitas de inspeções nos estabelecimentos comerciais do segmento de pastelaria popular. Nessas atividades estavam previstas as seguintes condutas:

- Acompanhamento das etapas de processamento na área de produção nos serviços de alimentação;
- Inspeção dos comércios de alimentação em geral, em especial em pastelarias populares;
- Auxiliar no preenchimento do protocolo Vigilância Sanitária – Alimentos;

- Conhecer o preenchimento do Termo de Notificação; Termo Requerente; Inspeção de veículo; Termo de Coleta de Amostras para Análise; Termo de Inutilização; Termo de Interdição Cautelar; Auto de Infração; Termo de Apreensão Cautelar; Termo de Desinterdição.
- Devolução de Documentos aos Serviços de Alimentos;
- Acompanhar o processo administrativo;
- Realizar Busca ativa na prospecção de comercialização de alimentos que atuam na informalidade.

4.3 Atividades da Vigilância Sanitária

4.3.1 Cadastramento dos Estabelecimentos

O cadastramento dos estabelecimentos oportuniza conhecer a empresa, o serviço e o produto prestados para assim ter um controle de qualidade. Os estabelecimentos e produtos que tem incidência na Vigilância Sanitária devem ser cadastrados e licenciados, para que seja efetuado um monitoramento. Em serviços, é necessário ter uma renovação anual da licença de funcionamento (BRASIL, 1998b).

4.3.2 Inspeção Sanitária

A inspeção sanitária é o ato de fiscalizar para confirmação do cumprimento dos termos legais, normas técnicas e Boas Práticas de Fabricação, tendo em vista qualidade dos produtos e serviços ofertados a população. Cada área tem uma legislação própria, assim é realizada uma rotina de inspeção, se houver alguma irregularidade, deve ser lavrado o Auto de infração e tem a instauração do processo sanitário.

A inspeção sanitária é empregada nas seguintes situações: programação de rotina, solicitação de licença inicial de funcionamento, renovação anual da licença, atendimento a denúncias, investigação de surtos, programas de coleta de amostras, ações conjuntas com outras instituições como Ministério da Saúde e por solicitação do Ministério Público (BRASIL, 1998b).

4.3.3 Licença Inicial e Renovação de Licença

Os estabelecimentos que são passíveis da vigilância devem ter a licença de funcionamento para ter início as atividades, essa só é concedida após inspeção sanitária se estiver de acordo com a legislação vigente. Com relação a renovação sanitária os

estabelecimentos devem solicitar anualmente, onde será realizada nova inspeção sanitária e se for encontrado irregularidades, sofrerá notificação (BRASIL, 1998b).

Entretanto, segundo a Lei 13.874 de 20 de setembro de 2019, da Presidência da República, regulamentada pela Resolução nº 51 de 11 de junho de 2019, do Comitê para Gestão da Rede Nacional para Simplificação do Registro e da Legalização de Empresas e Negócios - CGSIM (BRASIL, 2019a), não há mais a obrigatoriedade de renovação da licença sanitária anual para o segmento que compreende a baixo risco de acordo com a Classificação Nacional de Atividades Econômicas (CNAE) como alguns bares; comércio atacadista de água mineral; cerveja, chope e refrigerante; lanchonetes e casas de chá; padarias e confeitarias; restaurantes e similares. Exceto ramos de produção como médio e altos riscos de CNAE, que demandam acompanhamento mais frequente dos órgãos de fiscalização como bares com circulação diária de mais de 100 pessoas, restaurantes com dois pavimentos, confeitarias que realizam eventos, em hospitais, clínicas, casa de repouso e creches. Porém, essa legislação não impede que a Vigilância Sanitária realize as fiscalizações e emita os termos de notificação que se fizerem necessário.

4.3.4 Denúncias

A denúncia pode ser feita pela população, por algum órgão público ou privado, deve ter seu atendimento quase que imediatamente. Se houver comprovação o inspetor precisa tomar as medidas cabíveis como interdição, apreensão, inutilização e entre outras. Caso a denúncia não seja confirmada é feito o arquivamento do registro (BRASIL, 1998b).

4.3.5 Coleta de Amostras para Controle de Qualidade

Esse procedimento pode ser feito em inspeções de rotina ou programas especiais (são programas de controle instituídos para garantia da qualidade dos produtos e serviços que são destinados a população). A coleta deve seguir a legislação em vigor, garantindo assim ao interessado a realização da contra prova: não coletar amostras com alterações organolépticas, garantir condições adequadas de armazenamento e transporte (BRASIL, 1998b).

4.3.6 Busca Ativa

A Busca Ativa se caracteriza pela conduta dos inspetores da VISA na busca de locais desconhecidos ou irregulares que atuam em segmentos de responsabilidade e competência da Vigilância Sanitária -Alimentos. Essas buscas ativas são realizadas mediante crescimento na demanda de estabelecimentos irregulares, colocando em risco a saúde e integridade física dos consumidores.

4.4 Documentos da Vigilância Sanitária

4.4.1 Auto de Infração

É um documento em que tem início o processo administrativo sanitário, o preenchimento é realizado pelo inspetor no momento da fiscalização de acordo com a legislação em vigência. Se existir risco eminente à saúde pública deve ser adotadas medidas de interdição ou apreensão cautelar (BRASIL, 1998b).

4.4.2 Auto de Interdição Cautelar

Esse documento legitima a interdição do estabelecimento, isso priva o proprietário de exercer o funcionamento do estabelecimento, desde que seja designado risco iminente à saúde. A interdição deve ser preenchida no momento da fiscalização, tem duração necessária a realização das providências solicitadas e não pode ultrapassar o prazo de 90 dias (BRASIL, 1998b).

4.4.3 Auto de Apreensão

É o termo usado para a apreensão do produto quando: apresentar risco iminente a saúde dos consumidores, o produtor for interditado cautelarmente, tiver prazo de validade vencido ou estiver fora do padrão quanto a legislação vigente (BRASIL, 1998b).

4.4.4 Auto de Desinterdição

É um documento emitido pela Vigilância Sanitária, que autoriza o estabelecimento a voltar as suas atividades, depois de efetuadas as exigências solicitadas durante a interdição (BRASIL, 1998b).

4.4.5 Auto de Inutilização

É o documento que comprova a inutilização do produto, deve ter a data, o motivo da inutilização e a quantidade inutilizada (BRASIL, 1998b).

4.4.6 Auto de Coleta de Amostras

É o documento que consta a permissão do inspetor sanitário a coletar as amostras no estabelecimento fiscalizado e a comprovação da retirada do produto. A coleta é feita quando tem um programa especial de coleta ou para análise fiscal (BRASIL, 1998b).

4.4.7 Inspeção de Veículo

A ação de inspeção veicular é realizada pelos inspetores sanitários com a finalidade de verificar as condições de transporte dos produtos que abastecem o comércio de varejo e atacado. A inspeção é realizada observando as condições do veículo, danos estruturais como focos de oxidação (ferrugem), se apresenta sujidades, livre de pragas e roedores, e no caso de veículo refrigerado se os alimentos estão sendo transportados em temperatura ideal.

4.4.8 Termo de Notificação

O termo de notificação é considerado uma informação ou comunicação formal, em que o documento tem função de cumprir a tarefa de informar alguém sobre um acontecimento ou decisão importante sobre as não conformidades encontradas em estabelecimentos.

5. METODOLOGIA

A metodologia empregada na pesquisa foi do tipo observacional e descritiva, com levantamento dos estabelecimentos de pastelaria popular que possuíam processo pela Vigilância Sanitária do município e também foi realizada uma busca ativa dos empreendimentos pela cidade. A coleta de dados ocorreu no período de setembro a novembro de 2019.

Em relação a inspeção, foi realizada em 7 estabelecimentos de pastelaria popular, esses foram alfa codificados e tiveram aplicação de dois checklists. Os itens analisados

nos checklist foram baseados na RDC 275/2002, que indica uma lista de verificação das BPF para estabelecimentos produtores de alimentos (BRASIL, 2002).

Nos estabelecimentos inspecionados pela VISA foi aplicado um checklist referente a estrutura dos estabelecimentos, com as seguintes variáveis compiladas (Apêndice 1):

- Edificações e instalações: observar área externa e interna, acesso, fluxo de layout para as pessoas e as operações, higienização das instalações, controle de vetores e praga urbanas, abastecimento de água, manejo de resíduos, esgotamento sanitário e adequação do processo produtivo;
- Equipamentos, móveis e utensílios: analisar se os equipamentos da área de produção estão em quantidade adequada para o processo produtivo, se tem fácil acesso, se estão com apropriado funcionamento e estado de conservação; Os utensílios são observados quanto ao local de armazenamento, se o material não é contaminante e sem fonte de contaminação;
- Manipuladores: verificar se os manipuladores estão utilizando uniforme completo e de coloração clara, se estão livres de adornos e com asseio pessoal (mãos limpas, unhas cortadas, sem barba, cabelos protegidos). Os manipuladores não podem estar espirrando, tossindo, sem afecções cutâneas e nem manuseando dinheiro quando estão em contato com o alimento;
- Produção: observar as matérias-primas, ingredientes e embalagens quanto a área onde ocorre a recepção dos insumos, deve conter planilhas de recebimento, análise de rótulos para que atendam a legislações vigentes. O armazenamento de ser em paletes ou outro material que seja distante do piso em bom estado de conservação. O fluxo de produção deve ser ordenado e sem cruzamento, a área de pré-preparo deve ser separada da área de preparo com barreiras físicas;
- Documentação: verificar se o estabelecimento tem o manual de Boas Práticas de Fabricação e se tem Procedimentos Operacionais Padrão para instalações, equipamentos e utensílios, potabilidade da água, higiene e saúde dos manipuladores, manejo de resíduos, manutenção preventiva e calibração dos equipamentos, controle integrado de vetores e pragas urbanas e para matéria-prima, ingredientes e utensílios.

O outro checklist foi direcionado ao óleo de frituras utilizado na produção de salgados, que foi aplicado com 12 perguntas e com as variáveis (Apêndice 2):

- Edificações/instalações: observar se as instalações físicas como parede, piso e teto possuem revestimento liso, impermeável e lavável estão adequadas para o armazenamento óleo;
- Identificação: examinar se o local de armazenamento do depósito do óleo possui alguma identificação e se o recipiente tem identificação;
- Depósito de óleo: verificar se o depósito do óleo é padronizado, se está em condições higiênicas apropriadas, se é de coloração clara, tem fácil higienização. Se o recipiente está sobre estrados e qual a capacidade de armazenamento;
- Equipamentos/utensílios: observar se os utensílios estão íntegros, em condições higiênicas satisfatórias. Os equipamentos para a fritura são elétricos e se são lavados com frequência;
- Características organolépticas do produto: verificar se o tipo de gordura utilizada, animal ou vegetal. Observar se a troca do óleo é frequente, se houve formação de espuma, presença de resíduos de outros alimentos, se óleo apresenta viscosidade e odor diferente;
- Informativo: verificar se alguma empresa realiza a coleta do óleo e se os manipuladores foram capacitados pela empresa para a coleta adequada.

6. RESULTADOS E DISCUSSÃO

Os estabelecimentos E1 (50%), E3 (60%), E6 (53%) e E7 (55 %) apresentaram as maiores inconformidades no Quadro 1, devido a falhas estruturais nas quais envolvem conter paredes e divisórias em péssimo estado de conservação e não ter portas com fechamento automático, esses pontos da edificações e instalações estão em incompatibilidade perante a resolução RDC nº 216/2004 da ANVISA, nos itens 4.1.3 e 4.1.4 (BRASIL, 2004). De acordo com Araújo et al. (2009), as portas que não apresentam sistema de fechamento automático ou barreiras estão sujeitas a entrada de vetores e pragas urbanas.

As empresas E1 a E7 não tinham adequadas instalações sanitárias e vestiários para os manipuladores, esses locais tinham comunicação com a área de produção, não tinham separação por gênero e não continham produtos básicos como papel higiênico, sabonete líquido inodoro antisséptico e tochas de papel não reciclado. Segundo Alban (2019), as instalações sanitárias e vestiários devem estar distantes da área de processamento, não ter ligação direta com a área externa, para que não sejam focos de contaminação. Deve conter produtos de higienização para o manipulador, para que esse procedimento evite a

contaminação cruzada. Além disso, nos E3 e E7 os sanitários não apresentava lavatório no banheiro e nem área próxima para a higienização das mãos como é possível verificar na Figura 1.

Figura 1- Sanitário dos Manipuladores do E3.



Fonte: Autoria própria.

A ventilação se apresentou como um ponto de dificuldade nos estabelecimentos de pastelaria popular, pois as empresas que continham o sistema de exaustão não colocavam em funcionamento o equipamento, que serve para a melhoria da circulação de ar dentro da área de produção e tentar deixar um ambiente com temperatura menos elevada para o manipulador de alimentos estando em desacordo perante a RDC n° 216/2004 no item 4.1.4. Com relação ao controle integrado de vetores e pragas urbanas os estabelecimentos E1, E2, E3, E4, E5 e E6 no Quadro 1, não apresentaram as medidas preventivas e corretivas para impedir o acesso das pragas, assim foram encontradas moscas e baratas, em desconformidade perante a RDC n° 216/2004 no item 2.5 (BRASIL, 2004). Outro ponto que leva ao aparecimento de vetores e pragas urbanas é vedação incorreta dos ralos, que ficavam expostos permitindo a entrada dessas pragas, como observado na Figura 2.

Figura 2- Ralo da instalação sanitária do E2.



Fonte: Autoria própria.

O abastecimento de água em estabelecimentos comerciais do segmento de alimentação tem importância para o correto funcionamento desses locais, dessa forma os estabelecimentos E1 e E3 do Quadro 1, estavam sem água corrente no momento da inspeção, essa é uma falha muito grave do ponto de vista sanitário necessitando de uma intervenção mais severa e urgente, que demandou a interdição imediata dos estabelecimentos. De acordo com a RDC nº 216/2004 no item 4.1.5 as instalações presentes nos estabelecimentos de produção alimentícia devem ser dotadas de água corrente para realização de suas atividades (BRASIL, 2004). Além do mais os E1 e E3 não tinham reservatório, estando em desacordo com código estado de Pernambuco, Lei 20.786/98 no Artigo 12º no Capítulo II inciso I e na Seção III, Artigo 300º, Inciso I (BRASIL, 1998a).

Quadro 1- Resultados do checklist para Edificações e instalações em pastelarias populares.

EDIFICAÇÕES E INSTALAÇÕES			
ESTABELECEMENTOS	C %	NC %	NA%
E1	43%	50%	7 %
E2	44 %	48 %	8 %
E3	32 %	60 %	8 %
E4	48 %	44 %	8 %
E5	52 %	41 %	7 %
E6	42%	53%	5%
E7	38%	55%	7 %

C – Conformidades em %; NC – Não conformidades em %; NA – Não se aplica em %.

Fonte: Autoria.

O estabelecimento E3 (55%) apresentou a maior inconformidade no Quadro 2 estando em desacordo com a RDC 216/2004 item 4.1.15, por causa de irregularidades encontradas no funcionamento da fritadeira, que estava derramando óleo tanto durante a fritura quanto depois do processo, esse resíduo enchia recipientes que eram colocados embaixo da fritadeira para conter derramamento do óleo, mas parte caía no chão como na Figura 3 (BRASIL, 2004). Segundo Niero (2014), riscos de acidentes em serviços de alimentação estão relacionados a possíveis quedas dos colaboradores, principalmente por causa da umidade e resíduos oleosos no piso, que conferem baixa aderência, aumentando da probabilidade de acidentes, isso é acentuado quando a fritadeira está apresentando defeito que pode gerar também outro problema como queimadura no manipulador. Na pastelaria E3, não continha nenhuma bancada de produção para descongelamento e após a fritura, os utensílios também eram armazenados em locais inadequados por não conter uma bancada para esta finalidade, ocasionando assim risco iminente de contaminação.

Figura 3 -Fritadeira danificada do E3.



Fonte: Aatoria.

O E4 (82%) e E5 (82%) abrangeram os percentuais de maior conformidades do Quadro 2, ao terem satisfatória quantidade de equipamentos e utensílios na área de produção em bom estado de conservação, com material não contaminante (polietileno e alumínio) e a higienização feita com produtos de limpeza autorizado pelo Ministério da Saúde. Entretanto todos os estabelecimentos falharam, porque não possuem planilhas de registro de temperatura e manutenção como é solicitada na RDC n° 216/2004 no item 4.1.16, e deve ser mantida na empresa (BRASIL, 2004). Essa ausência no

monitoramento e controle da temperatura de armazenamento, constitui importante ponto crítico de controle para evitar contaminação cruzada.

Quadro 2 - Resultados do checklist para Equipamentos, móveis e utensílios em pastelarias populares.

EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS			
ESTABELECEMENTOS	C %	NC %	NA %
E1	73 %	27 %	0
E2	73 %	27 %	0
E3	45 %	55 %	0
E4	82 %	18 %	0
E5	82 %	18 %	0
E6	73 %	27 %	0
E7	64 %	36 %	0

C – Conformidades em %; NC – Não conformidades em %; NA – Não se aplica em %.

Fonte: Autoria.

Os E1 (67%), E3 (56%), E4 (56%), E5 (67%), E6 (64%) e E7 (73%) do Quadro 3, compreenderam as mais elevadas taxas de inconformidades, ocasionadas pela não utilização do Equipamento de Proteção Individual (EPI) que deve ser de coloração clara, está limpo e ser utilizado nas dependências do estabelecimento. Segundo Medeiros et al. (2013) os manipuladores de alimentos devem utilizar o EPI para garantir a segurança, assim os resultados demonstrados permitem inferir que os manipuladores podem ser veiculadores de DTA e isso compromete a saúde dos consumidores. Para que as preparações tenham condições aptas para consumo, é necessário que os manipuladores apresentem boa higiene pessoal.

Outra irregularidade com a RDC nº 216/2004 no item 4.6.6, nos E1, E5 e E7, é que os manipuladores de alimentos faziam uso de adornos (brinco e anéis), uso de maquiagem e presença de barba. Esses achados podem promover a contaminação da preparação visto que eles abrigam bactérias e podem cair resquícios nos alimentos (BRASIL, 2004). No E3 o mesmo funcionário que fazia o processo de fritura dos salgados era o que manipulava o dinheiro do caixa.

Todos os estabelecimentos inspecionados, E1 ao E7, não continham o programa de controle de saúde, que supervisiona o estado de saúde dos manipuladores de alimentos e também não consta a capacitação de BPF para os manipuladores. Segundo Shinohara et al. (2016), a maior parte das pessoas que trabalham em serviços de alimentação com a área de manipulação de alimentos tem uma formação educacional deficiente,

principalmente sobre a higiene pessoal e dos alimentos. E se os manipuladores de alimentos não forem capacitados quanto as Boas Práticas de fabricação irão continuar ignorando os princípios da higiene sanitária. Apenas o E2 (67%) apresentou bom percentual de conformidade, em que os manipuladores utilizavam o uniforme completo.

Quadro 3 - Resultados do checklist para Manipuladores em pastelarias populares.

MANIPULADORES			
ESTABELECIMENTOS	C %	NC %	NA%
E1	33 %	67 %	0
E2	67 %	33 %	0
E3	44 %	56 %	0
E4	44 %	56 %	0
E5	33 %	67 %	0
E6	36 %	64 %	0
E7	27 %	73 %	0

C – Conformidades em %; NC – Não conformidades em %; NA – Não se aplica em %.
Fonte: Autoria.

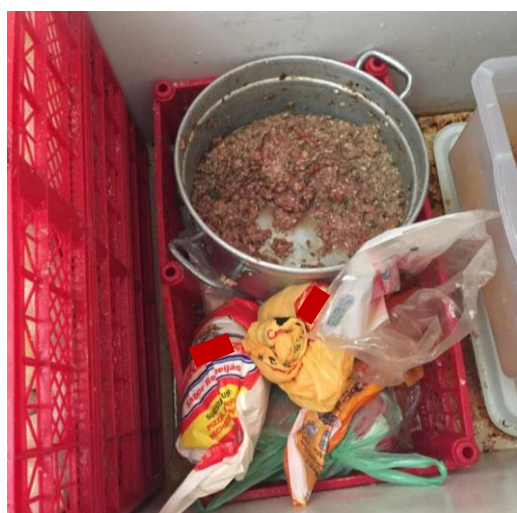
O E3 (55%) apresentou graves inconformidades referentes a produção da pastelaria popular sendo o maior quantitativo do Quadro 4, ao não constar área de armazenamento adequado, sendo os produtos colocados em contato direto com o piso, as embalagens também eram mantidas em locais inapropriados. A área de produção não constava divisão com o salão do estabelecimento, na produção estava localizado o sanitário do manipulador em que tinha ausência de lavatório para as mãos.

O estabelecimento E3 continha ainda refrigerantes e água mineral fora do prazo de validade, colocando em risco à saúde do consumidor e ferindo a RDC n° 275 (BRASIL 2002). No freezer as preparações estavam armazenadas sem proteção, ficando sujeitas a contaminação cruzada. Outro agravante é que as embalagens de papel de farinha de trigo, eram reaproveitadas embaixo das coxinhas no freezer, com a justificativa por parte dos manipuladores de reter a umidade decorrente do congelamento. Essa prática demonstra o desconhecimento dos gestores da empresa E3 quanto ao que determina a resolução RDC n° 216 do item 4.8.6, afirma que após retirada a embalagem original essas precisam ser descartadas, e se o alimento não tiver sido totalmente utilizado deverá ser redirecionado para recipientes adequados e fechados (BRASIL, 2004).

Segundo Medeiros et al. (2013), os materiais utilizados para o correto armazenamento dos alimentos devem ser recipientes de plástico com tampa, sacos

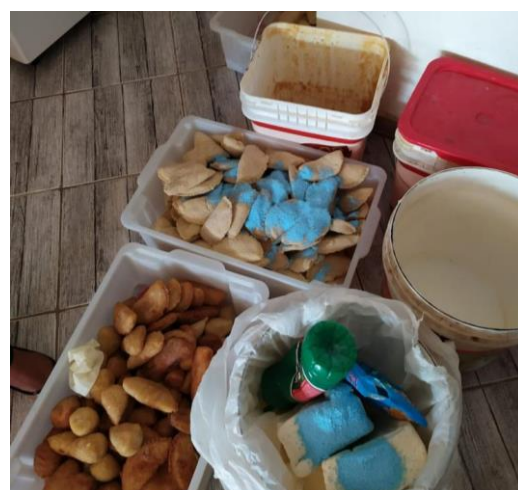
plásticos estéreis apropriados e filme de PVC, não sendo adequadas as panelas de alumínio e sacolas de transporte como verificado nos estabelecimentos E3 e E4 (Figura 4), os produtos estavam com características organolépticas alteradas. Nas empresas E3, E6 e E7 os alimentos recebidos permaneciam estocados em caixas de papelão, ao ser observada essas irregularidades durante a inspeção a vigilância realizou o método de inutilização da produção com sabão em pó e água sanitária conforme Figura 5, visando a inutilização do produto, ou seja, evitando que haja o reaproveitamento da preparação descartada.

Figura 4 - Panelas de alumínio destampadas no freezer do E4.



Fonte: Aatoria.

Figura 5 - Método de Inutilização nas preparações do E3.



Fonte: Aatoria.

Quadro 4 - Resultados do checklist Produção em pastelarias populares.

PRODUÇÃO			
ESTABELECIMENTOS	C %	NC %	NA %
E1	55 %	45 %	0
E2	73 %	27 %	0
E3	45 %	55 %	0
E4	73 %	27 %	0
E5	64 %	36 %	0
E6	55 %	45 %	0
E7	73 %	27 %	0

C – Conformidades em %; NC – Não conformidades em %; NA – Não se aplica em %.

Fonte: Aatoria.

Avaliando os resultados do Quadro 5, foi encontrado que 100% dos estabelecimentos inspecionados não continham os Procedimentos Operacionais Padrão (POP) das instalações, equipamentos e utensílios, potabilidade da água, higiene e saúde do manipulador, manejo de resíduos, manutenção preventiva e calibração de equipamentos, controle de vetores e pragas urbanas, matérias-primas, ingredientes e embalagens conforme avaliação do checklist (Apêndice 1). Segundo Medeiros (2010), esses POP promovem agilidade do serviço e visa minimizar os erros na área de produção, que possam ocorrer por parte dos manipuladores.

De acordo do Quadro 5, todos os estabelecimentos apresentaram 100% de inconformidade no parâmetro do Manual de Boas Práticas de Fabricação (MBPF) exceto o E5 que apresentou 87,5%. O MBPF precisa estar disponível para os manipuladores, segundo Germano e Germano (2019), a mão de obra do serviço de alimentação possui pouca formação para exercer corretamente as diferentes funções dentro segmentos de alimentação, esse cenário é agravado se o estabelecimento não possuir o MBPF, que é uma instrução para os manipuladores e gestores, cujo objetivo é controlar os riscos de contaminação dos alimentos e prevenir as Doenças Transmitidas por Alimentos, que constituem um problema de saúde pública.

Quadro 5 – Resultados do checklist para Documentação em pastelarias populares.

DOCUMENTAÇÃO			
ESTABELECEMENTOS	C %	NC %	NA %
E1	0	100%	0
E2	0	100%	0
E3	0	100%	0
E4	0	100%	0
E5	12,50%	87,50%	0
E6	0	100%	0
E7	0	100%	0

C – Conformidades em %; NC – Não conformidades em %; NA – Não se aplica em %.

Fonte: Autoria.

Os estabelecimentos E1 (52 %), E3 (62 %), E6 (53%) e E7(56 %) no Quadro 6, tiveram graves inconformidade provenientes de problemas nas edificações e instalações dos imóveis quanto a parte física, paredes e divisórias inadequadas, problemas estruturais nos sanitários dos manipuladores. O manejo de resíduos sólidos e orgânicos também é uma questão que levou a esse número elevado de não conformidades, em que

o recipiente de coleta do interior do estabelecimento tinha contato manual e estava sem a tampa, como é possível observar na Figura 5, isso é uma forma de promover a contaminação cruzada dentro da área de produção. Outro fator que contribuiu com esse percentual elevado de inconformidades está relacionado com a ausência do uso correto do EPI por parte dos manipuladores, que em todas as pastelarias fiscalizadas não faziam a utilização do fardamento completo em desacordo com a RDC 216/2004 no item 4.6.3, exceto a E2 que durante a inspeção estava correto e adequado (BRASIL, 2004).

Figura 6 – Lixeiro que apresenta contato manual do E6.



Fonte: Autoria própria.

Quadro 6 – Resultados do checklist das conformidades e inconformidades em pastelarias populares.

ESTABELECEMENTOS	TOTAL		
	C %	NC %	NA %
E1	44 %	52 %	4%
E2	49 %	46 %	5 %
E3	33 %	62 %	5 %
E4	51 %	44 %	5 %
E5	52 %	44 %	4 %
E6	44 %	53 %	3 %
E7	40 %	56 %	4 %

C – Conformidades em %; NC – Não conformidades em %; NA – Não se aplica em %.

Fonte: Autoria.

O E1 (67%), E2 (67%), E3 (100%), E4 (67%) e E5 (67%) do Quadro 7, tiveram falhas relacionadas ao local de armazenamento do depósito do óleo, onde as instalações

físicas não estavam dotadas de revestimento liso e lavável, dificultando sua correta higienização podendo desencadear local de atração de pragas e roedores.

Quadro 7 – Resultados do checklist do óleo de frituras Edificações e Instalações em pastelarias populares.

EDIFICAÇÕES E INSTALAÇÕES			
ESTABELECIMENTOS	C %	NC %	NA %
E1	33 %	67 %	0
E2	33 %	67 %	0
E3	0	100%	0
E4	33 %	67 %	0
E5	33 %	67 %	0
E6	67 %	33 %	0
E7	67 %	33 %	0

C – Conformidades em %; NC – Não conformidades em %; NA – Não se aplica em %.

Fonte: Autoria.

Na avaliação do Quadro 8, todos os estabelecimentos, exceto E1 e E5, tiveram irregularidades como o depósito de óleo não conter identificação para tal finalidade de armazenamento e descarte. Outra inconformidade encontrada foi quanto a informação visível do local de armazenamento do óleo descartado. Ainda, nos locais destinados para essa finalidade de guarda, os óleos estavam acondicionados em recipientes inadequados, como potes de margarina destampados podendo vir a derramar o volume contido no recipiente.

Outra inconformidade foi a ausência do uso dos paletes para o acondicionamento do óleo, dificultando uma rotina de higienização do ambiente. Segundo Alban (2019), os produtos derivados do processamento devem ser encontrados sob paletes ou prateleiras distantes do piso, com fácil higienização, em local limpo e conservado.

Quadro 8 – Resultados do checklist óleo de fritura Identificação em pastelarias populares.

IDENTIFICAÇÃO			
ESTABELECEMENTOS	C %	NC %	NA %
E1	50%	50%	0
E2	0	100%	0
E3	0	100%	0
E4	0	100%	0
E5	0	0	100%
E6	0	100%	0
E7	0	100%	0

C – Conformidades em %; NC – Não conformidades em %; NA – Não se aplica em %.

Fonte: Autoria.

O E3 (50%), E4 (75%) e E7 (50%) do Quadro 9, apresentam inconformidades devido a falhas na higienização dos utensílios e equipamentos, isso não obedece às condições higiênicas satisfatórias, como também a não integridade do equipamento. De acordo com Prata (2018), a superfície da fritadeira e o volume do óleo tem uma relação direta, em que quanto maior a superfície do óleo em contato com o ar, mais elevado é o número de reações que alteram suas características e produz metabólicos tóxicos (acroleína). A adição de óleo novo para completar o volume da fritadeira, é muito comum em serviços de alimentação, porém o óleo novo tem deterioração com velocidade mais rápida, devido ao efeito catalítico de degradação do óleo usado. Essa prática apesar de usual é incorreta porque compromete a vida útil do óleo vegetal, mesmo que a sensação para o gestor seja de economia nos custos finais dos salgados.

Quadro 9 – Resultados do checklist óleo de fritura Equipamentos e Utensílios em pastelarias populares.

EQUIPAMENTOS/UTENSÍLIOS			
ESTABELECEMENTOS	C %	NC %	NA %
E1	75%	0	25%
E2	100%	0	0
E3	50%	50%	0
E4	25%	75%	0
E5	100%	0	0
E6	75%	25%	0
E7	50%	50%	0

C – Conformidades em %; NC – Não conformidades em %; NA – Não se aplica em %.

Fonte: Autoria.

O E5 (44%) do Quadro 10, apresentou a maior inconformidade com relação a frequência de troca de óleo nas fritadeiras que é realizada a cada 30 dias, o óleo tinha odor estranho, com viscosidade, formação de espuma, coloração escura e presença de resíduos dos alimentos fritos. Segundo Amaral et al. (2013), o ponto de descarte do óleo deve ser analisado de maneira subjetiva, visto que os óleos degradados terão formação de espuma; aumento da viscosidade e densidade, isso está relacionado com a presença de compostos de polimerização e surfactantes; mudanças nas propriedades organolépticas do óleo são caracterizadas pela presença de odores e sabores inerente a óleos aquecidos a temperaturas elevadas ou dos alimentos neles fritos; o escurecimento do óleo é derivado da presença de compostos não polares dos alimentos solubilizados no óleo.

Quadro 10 – Resultados do checklist óleo de fritura Características Organolépticas do Produto em pastelarias populares.

CARACTERÍSTICAS ORGANOLÉPTICAS DO PRODUTO			
ESTABELECIMENTOS	C %	NC %	NA %
E1	56 %	11 %	33 %
E2	56 %	33 %	11 %
E3	78 %	11 %	11 %
E4	56 %	22 %	22 %
E5	44 %	44 %	12 %
E6	67 %	22 %	11 %
E7	67 %	11 %	22 %

C – Conformidades em %; NC – Não conformidades em %; NA – Não se aplica em %.

Fonte: Autoria.

O E2 (50%), E3 (100%), E4 (50%) e E5 (100%) do Quadro 11, tem as maiores inconformidades, porque a empresa que realiza a coleta do óleo não realiza uma capacitação com os manipuladores de alimentos para que não ocorra erros no processo de reciclagem. As questões ambientais são importantes quando estão relacionadas com óleos de frituras, porque ainda existe estabelecimentos como bares, restaurantes, padarias, hotéis e algumas residências que descartam o óleo utilizado na cozinha na rede de esgoto, isso envolve uma sequência de prejuízos ao meio ambiente.

O óleo despejado na pia, fica retido no encanamento, causando entupimento nas tubulações, em que é necessário o uso de produtos químicos tóxicos para a possível solução, como consequência existe o aumento dos valores gastos na estação de tratamento; se não tiver o sistema de tratamento de esgoto, o óleo é espalhado

diretamente na superfície dos rios e represas, desenvolvendo danos à fauna aquática; o resíduo pode ficar retido no solo, impermeabilizando-o e contribuindo com enchentes, também pode entrar em decomposição, gerando gás metano durante a cadeia, acarretando odores indesejáveis. Por isso a prática da coleta do óleo usado em segmento de alimentação deve ser feita constantemente, para evitar os danos ao meio ambiente e repercutindo nos seres humanos (BÓSIO, 2014).

Quadro 11 – Resultados do checklist óleo de fritura Informativo em pastelarias populares.

INFORMATIVO			
ESTABELECEMENTOS	C %	NC %	NA %
E1	50%	0	50%
E2	50%	50%	0
E3	0	100%	0
E4	50%	50%	0
E5	0	100%	0
E6	50%	0	50%
E7	50%	0	50%

C – Conformidades em %; NC – Não conformidades em %; NA – Não se aplica em %.

Fonte: Autoria.

As maiores não conformidades do checklist do óleo de fritura foram encontradas nos estabelecimentos E3 (56%) e E4 (52%) no Quadro 12, devido a problemas relacionados as fritadeiras que não estavam em condições higiênicas satisfatória, uma com óleo quente vazando pelo fundo e o outro equipamento estavam no chão, contendo óleo e presença de material estranho que não pode ser identificado pela avaliação visual Figura 6, isso levou os inspetores sanitários a inutilização do óleo nas condições em que foi encontrado.

Figura 7 – Fritadeira direto no piso no E4.



Fonte: Aatoria.

Quadro 12 – Resultados do checklist óleo de fritura de conformidades e Inconformidade em pastelaria popular.

TOTAL			
ESTABELECIMENTOS	C %	NC %	NA %
E1	52 %	22 %	26 %
E2	52 %	41 %	7 %
E3	33 %	56 %	11 %
E4	33 %	52 %	15 %
E5	33 %	22 %	45 %
E6	56 %	33 %	11 %
E7	44 %	37 %	19 %

C – Conformidades em %; NC – Não conformidades em %; NA – Não se aplica em %.

Fonte: Aatoria.

Uma conformidade encontrada nessa pesquisa foi que todas as pastelarias populares inspecionadas, tinham convênio com estabelecimentos que recolhiam o óleo descartado. Entretanto o agravante dessa prática era que os responsáveis dos E3, E4, E5 e E7 não sabiam informar a razão social da empresa de coleta. Esse procedimento usado não é somente por uma questão de reciclabilidade, mas pelo apelo do benefício financeiro recebido pela empresa de R\$10,00 a cada 15L de óleo.

7. CONCLUSÕES

Diante das inspeções de vivência no Estágio Supervisionado Obrigatório, através da Vigilância Sanitária no segmento pastelaria popular de um município da Região

Metropolitana do Recife, encontrou-se uma diversidade de inconformidades perante as legislações RDC n° 216/2004 e RDC n° 275/2002 em vigor.

A aplicação dos checklists durante as fiscalizações, propiciou o conhecimento de problemas estruturais nas instalações e edificações dos estabelecimentos, incorreto manejo de resíduos sólidos, irregularidades no funcionamento dos equipamentos e tempo elevado para descarte do óleo. A ausência do Manual de Boas Práticas de Fabricação, da capacitação dos manipuladores de alimentos e de responsável técnico ou capacitado, promove um ambiente de trabalho inadequado quanto as práticas de higiene nas pastelarias populares. Essas inconformidades configuram importante problema de saúde pública, pois podem se constituir veículos de propagação de Doenças Transmitidas por Alimentos e comprometer a integridade física dos consumidores. Dessa forma a Vigilância Sanitária além do poder fiscalizador, tem um viés informacional e educativo através das inspeções e acompanhamento das adequações para correta atividade dos serviços de alimentação.

8. CONSIDERAÇÕES FINAIS

O Estágio Supervisionado Obrigatório proporcionou uma vivência em Saúde Pública e nas ações de Vigilância Sanitária dentro do município, isso configura um ponto importante para a formação de um bacharel em Gastronomia, pois foi possível conhecer os procedimentos realizados na VISA, como também ver os pontos de irregularidades presentes nas legislações que foram base para a construção desse trabalho.

Entretanto, a Vigilância em saúde desse município possui poucos recursos humanos diante de inúmeras demandas urgentes, limitando o trabalho dos inspetores e repercutindo na sua atuação. Para um trabalho ideal seriam necessários a aquisição de veículos oficiais, computadores, impressoras, termômetros para aferição das BPF, máquinas fotográficas para registro das inconformidades e telefone celular para otimizar a comunicação entre os inspetores no momento da fiscalização com os agentes administrativos, para dar celeridade a tomada de decisão. Além de permissão da administração pública para realizar plantões à noite, finais de semana e durante eventos.

9. REFERÊNCIAS

ALBAN, V. S. **Atuação do profissional da Vigilância Sanitária em Restaurantes do Município de Serafina Corrêa - RS**. 2019. 128 f. TCC (Graduação) - Curso de Administração, Universidade de Passo Fundo, Casca, 2019.

AMARAL, D. A. et al. Degradação de óleos e gorduras de fritura de pastelarias da região centro-sul de Belo Horizonte, MG. **Hu Revist**, Juiz de Fora, v. 39, n. 1, p.45-51, jun. 2013.

ARAÚJO, et al. **Segurança do alimento**: condições higiênico-sanitárias do restaurante de empresa do município do Rio de Janeiro-RJ. In: Congresso Brasileiro de Economia Doméstica, 10, 2009, Rio de Janeiro. **Anais**. Fortaleza: UFC, 2009. P. 1 – 11.

BERNARDINO, F. et al. **Manual técnico de pastelaria**. Lisboa: Turismo de Portugal, 2012.

BEZERRA, I. N. et al. Consumo de alimentos fora do domicílio no Brasil. **Saúde Pública**, Rio de Janeiro, v. 1, n. 47, p.200-211, 2013.

BÓRIO, P. **Caracterização do descarte do óleo de cozinha utilizado no município de matelândia e seus impactos no meio ambiente**. 2014. 45 f. Monografia (Especialização) - Curso de Gestão Ambiental, Universidade Tecnológica Federal do Paraná, Medianeira, 2014.

BRASIL. **Código do Estado de Pernambuco**. Recife: Secretária de Saúde, 1998a.

BRASIL. **Manual de Orientações Técnicas**. Recife: Diretoria de Epidemiologia e Vigilância Sanitária, 1998b.

BRASIL. Portaria n° 368, de 04 de setembro de 1997. Dispõe sobre Regulamento técnico sobre as condições higiênico-sanitárias e de boas práticas de elaboração para estabelecimentos elaboradores/ industrializadores de alimentos. **Diário oficial da união**. Brasília, 1997.

BRASIL. Resolução N° 1, de 07 de março de 2005. Regulamenta a Portaria n° 1.172/2004/GM, no que se refere às competências da União, estados, municípios e Distrito Federal na área de vigilância em saúde ambiental. **Diário oficial da união**. Brasília, 2005.

BRASIL. Resolução N° 216, de 15 de setembro de 2004. Dispõe sobre Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação. **Diário oficial da união**. Brasília, 2004.

BRASIL. Resolução N° 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**. Brasília, 2002.

BRASIL. Resolução N° 8.080, de 19 de setembro de 1990. Dispõe sobre as condições para a promoção, proteção e recuperação da saúde, a organização e o funcionamento dos serviços correspondentes e dá outras providências. **Diário oficial da união**. Brasília, 1990.

BRASIL. Resolução N° 51, de 11 de junho de 2019. Versa sobre a definição de baixo risco para os fins da Medida Provisória n° 881, de 30 de abril de 2019. **Diário oficial da união**. Brasília, 2019a.

BRASIL. **Surtos de Doenças Transmitidas por Alimentos no Brasil: Informe 2018**. Brasília: Ministério da Saúde, 2019b.

BRASIL. **Vigilância em Saúde**. 2017. Ministério da Saúde. Disponível em: <<http://www.saude.gov.br/vigilancia-em-saude/sobre-vigilancia-em-saude>>. Acesso em: 03 dez. 2019.

BUENO, E. **A sua saúde: A Vigilância Sanitária na História do Brasil**. Brasília: Agência Nacional de Vigilância Sanitária, 2005.

CAMARAGIBE. Lei nº 49, de 1998. **Código de Saúde do Município de Camaragibe**. Camaragibe, PE: Secretária de Saúde, 1998.

CARA, C. A.; FRANÇA, F. M. Aspectos do processo da industrialização brasileira. In: Encontro de Produção Científica e Tecnológica, 4., 2009, Foz do Iguaçu. **Anais**. Foz do Iguaçu: Nupem, 2009. p. 1 - 11.

CELANO, A. C.; GUEDES, A. L. Impactos da Globalização no Processo de Internacionalização dos Programas de Educação em Gestão. **Cadernos Ebape**, Rio de Janeiro, v. 12, n. 1, p.45-61, jan. 2014.

COSTA et al. Condições higiênico-sanitárias e físico-estruturais da área de manipulação de carne in natura em minimercados de Recife (PE). **Arq. Inst. Biol.**, São Paulo, v.80, n.3, p. 352-358. 2013.

COSTA, T. S. et al. Oficinas de boas práticas de fabricação: construindo estratégias para garantir a segurança alimentar. **Brazilian Journal Of Food Technology**, Campinas, v. 15, p.64-68, 27 nov. 2012. <http://dx.doi.org/10.1590/s1981-67232012005000037>.

DUARTE, I. de A. E. **O que se come? Análise de refeições prontas de fast food no distrito federal**. 2013. 30 f. TCC (Graduação) - Curso de Nutrição, Universidade de Brasília, Brasília, 2013.

FELLOWS, P. J. **Tecnologia do processamento de alimentos: princípios e prática**. 4. ed. Porto Alegre: Artmed, 2019.

FOOD AND AGRICULTURE ORGANIZATION (FAO). **Inocuidad de los alimentos, um assunto de todos**. Rome: FAO, 2019.

FREIXAS, D.; CHAVES, G. **Gastronomia no Brasil e no mundo**. Rio de Janeiro: Senac, 2009.

FULKERSON, J. A. Fast food in the diet: Implications and solutions for families. **Physiology & Behavior**, Minneapolis, v. 193, p.252-256, set. 2018. Elsevier BV. <http://dx.doi.org/10.1016/j.physbeh.2018.04.005>.

GENTILE, C. **Slow Food na Itália e no Brasil. História, projetos e processos de valorização dos recursos locais**. 2016. 412 f. Tese (Doutorado) - Curso de Desenvolvimento Sustentável, Universidade de Brasília, Distrito Federal, 2016.

GERMANO, P. M. L.; GERMANO, M. I. S. **Higiene e Vigilância de alimentos**. 5. ed. Barueri: Manole, 2015.

GERMANO, P. M. L.; GERMANO, M. I. S. **Higiene e Vigilância de alimentos**. 6. ed. Barueri: Manole, 2019.

IBGE - INSTITUTO BRASILEIRO DE GEOGRAFIA E ESTATÍSTICA. **Pesquisa dos Orçamentos Familiares 2017-2018: primeiros resultados**. Rio de Janeiro, 2019.

- LEAL, D. Crescimento da Alimentação Fora do Domicílio. **Segurança Alimentar e Nutricional**, Campinas, v. 1, n. 17, p.123-132, nov. 2010.
- MACIEL, A. R. et al. Verificação das boas práticas de fabricação em panificadoras da cidade de Marabá, Pará, Brasil. **Scientia Plena**, Sergipe, v. 12, n. 6, p.1-5, abr. 2016.
- MARINHOS, A. M. C. P. et al. **Introdução a Vigilância Sanitária**. Brasília: Enap, 2017.
- MARINHOS, A. M. C. P.; COVEN, E. M. **Curso básico em vigilância sanitária**. Fortaleza: Edições UFC, 2015.
- MARQUES, E. C.; MARQUES, R. C. Controle da qualidade de óleos para fritura em serviços de alimentação. **Higiene Alimentar**, São Paulo, v. 31, n. 275/275, p.55-59, dez. 2017.
- MARQUES, M. L. R.; SILVA JUNIOR, E. A. **Manual ABERC de Práticas de Elaboração e Serviço de Refeições para Coletividades**. 11. ed. São Paulo: Aberc - Associação Brasileira das Empresas, 2015.
- MEDEIROS, L. et al. Qualidade higiênico-sanitária dos restaurantes cadastrados na Vigilância Sanitária de Santa Maria, RS, Brasil, no período de 2006 a 2010. **Ciência Rural**, Santa Maria, v. 43, n. 1, p.81-86, jan. 2013.
- MEDEIROS, T. B. **POP- procedimento operacional padrão: um exemplo prático**. 2010. 56 f. TCC (Graduação) - Curso de Administração, Instituto Municipal de Ensino Superior de Assis, Assis, 2010.
- MELO, E. S. et al. Doenças transmitidas por alimentos e principais agentes bacterianos envolvidos em surtos no Brasil: revisão. **Pubvet**, Maringá, v. 12, n. 10, p.1-9, out. 2018.
- MELO, R. K. S. **Coxinha de frango sem glúten enriquecida com farinha de gergelim (*Sesamum indicum* L.)**. 2016. 54 f. Monografia (Especialização) - Curso de Tecnologia em Alimentos, Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do Piauí, Teresina, 2016.
- MONTEBELLO, N. P.; COLLAÇO, J. H. L. **Gastronomia: cortes & recortes**. 2 ed. Brasília: Editora Senac, 2007.
- NIERO, R. **Elaboração do mapa de risco para um restaurante e lanchonete**. 2014. 50 f. Monografia (Especialização) - Curso de Engenharia de Segurança do Trabalho, Universidade do Extremo Sul Catarinense, Criciúma, 2014.
- PILETTI, B. et al. Desenvolvimento de massas de coxinhas com ingredientes saudáveis tais como batata-salsa e espinafre com recheio de peito de peru defumado. In: SEAGRO, 13., 2019, Paraná. **Anais...** . Paraná: Fag, 2019. p. 1 - 4.
- PRATA, L. C. **Reciclagem de óleos e gorduras vegetais residuais**. 2018. 62 f. TCC (Graduação) - Curso de Engenharia Química, Universidade Federal de Uberlândia, Uberlândia, 2018.
- SILVA, J. C. G. et al. Incidência de Doenças Transmitidas por Alimentos (DTA) no Estado de Pernambuco, um Acompanhamento dos Dados Epidemiológicos nos Últimos Anos. **Ciências Biológicas e de Saúde Unit**, Recife, v. 3, n. 1, p.23-33, jun. 2017.
- SILVA JUNIOR, E. A. **Manual de Controle Higiênico-Sanitário em Serviços de Alimentação**. 7. ed. São Paulo: Varela, 2014.

SHINOHARA, N. K. S. et al. Boas Práticas em Serviços de Alimentação: não conformidades. **Diálogos Acadêmicos**, São Paulo, v. 10, n. 1, p.79-91, jun. 2016.

10. CÓPIA DO TERMO DE COMPROMISSO DE ESO



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



TERMO DE COMPROMISSO DE ESTÁGIO OBRIGATÓRIO BACHARELADOS/TÉCNICOS

<p>1. CONCEDENTE Secretária de Saúde, adiante CONCEDENTE CNPJ: 08260663/0001-57 ENDEREÇO: Avenida Doutor Belmino Correia, nº2340 BAIRRO: Timbí CEP: 54.768-000 CIDADE: Camaragibe ESTADO: Pernambuco REPRESENTADA POR: Arnon Nascimento CARGO: Secretário de Saúde EMAIL: sesau@camaragibe.pe.gov.br TELEFONE: (81)2129-9570 ou 2129-9571</p>
<p>2. ESTAGIÁRIO Ayla Fernanda Tavares de Lima Furtado, adiante ESTAGIÁRIO CPF: 107.691.264-80 RG: 8.850.418 ÓRGÃO DE EXPEDIÇÃO/UF: SDS/PE DATA DE NASCIMENTO: 06/10/1995 ENDEREÇO: Rua Trinta e Seis, nº379 BAIRRO: Maranguape I CEP: 53.441-165 CIDADE: Paulista ESTADO: Pernambuco EMAIL: ayla.lima@hotmail.com TELEFONE: (81) 99756-7079</p>
<p>3. INSTITUIÇÃO DE ENSINO UNIVERSIDADE FEDERAL RURAL DE PERNAMBUCO, adiante UFRPE 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</p>

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 Gastronomia da UFRPE, estando regularmente matriculado no 8º período.
Polo: (Para estudantes da EAD)

CLÁUSULA 3ª - DAS CONDIÇÕES DO ESTÁGIO

O estágio será realizado no (departamento/setor) Diretoria de Vigilância em Saúde, da EMPRESA/ESCOLA, no endereço: Rua Severino Joaquim de Santana, nº 2, Timbí, Camaragibe.

Vigência do estágio: 02/09/2019 a 25/11/2019.

Dias:	Horários:
<input type="checkbox"/> segunda-feira	08:00 as 14:00
<input type="checkbox"/> terça-feira	08:00 as 14:00
<input type="checkbox"/> quarta-feira	08:00 as 14:00
<input type="checkbox"/> quinta-feira	08:00 as 14:00
<input type="checkbox"/> sexta-feira	08:00 as 14:00

Carga-horária total da disciplina: 360 horas.

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)

Acompanhar as inspeções sanitárias com os agentes;
 Acompanhar preenchimento das planilhas de verificação;
 Acompanhar os relatórios de auto infração;
 Acompanhar as vistorias sanitárias;
 Estudo das legislações sanitárias vigentes;
 Subsídio para o relatório do estágio obrigatório.

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) Neide Kazue Sakugawa Shinohara, 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) Ana Lúcia Mendes da Silva, que ocupa o cargo de Técnico de Vigilância Sanitária, 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.

02, de Setembro de 2019.

ORIENTADOR – UFRPE
(assinatura e carimbo)

SUPERVISOR
(assinatura e carimbo)

INSTITUIÇÃO DE ENSINO – UFRPE
(assinatura e carimbo)

CONCEDENTE
(assinatura e carimbo)

ESTAGIÁRIO

11. APÊNDICES

11.1 Apêndice 1: Checklist

CHECKLIST

A- IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA		
1-RAZÃO SOCIAL:		
2-NOME DE FANTASIA:		
3-ALVARÁ/LICENÇA SANITÁRIA: () SIM () NÃO	4-INSCRIÇÃO ESTADUAL / MUNICIPAL:	
5-CNPJ / CPF:	6-FONE:	7-FAX:
8-E - mail:		
9-ENDEREÇO (Rua/Av.):	10-Nº:	11-Complemento:
12-BAIRRO:	13-MUNICÍPIO:	
14-UF:	15-CEP:	
16-RAMO DE ATIVIDADE:		
TIPO DE PRODUTO:		
17-NÚMERO DE FUNCIONÁRIOS:	18-NÚMERO DE TURNOS:	
19-()TÉCNICO RESPONSÁVEL/ ()RESPONSÁVEL CAPACITADO:		
20- ()REPRESENTANTE LEGAL/ ()PROPRIETÁRIO DO ESTABELECIMENTO:		
21-MOTIVO DA INSPEÇÃO: () SOLICITAÇÃO DE LICENÇA SANITÁRIA () PROGRAMAS ESPECÍFICOS DE VIGILÂNCIA SANITÁRIA () VERIFICAÇÃO OU APURAÇÃO DE DENÚNCIA () INSPEÇÃO PROGRAMADA () REINSPEÇÃO () RENOVAÇÃO DE LICENÇA SANITÁRIA () OUTROS		
22- AVALIAÇÃO		
1. EDIFICAÇÕES E INSTALAÇÕES		
1.1 ÁREA EXTERNA	SIM	NÃO
1.1.1 Área externa deve ser livre de objetos sem utilização, lixo e poeiras que estejam atrapalhando o fluxo higiênico sanitário, como também não deve constar animais, vetores e água parada.		
1.1.2 O acesso interno do estabelecimento deve ser pavimentado para facilitar a locomoção sobre rodas e também ser de fácil escoamento e limpo.		
1.2 ACESSO		
1.2.1 Deve ser único para o estabelecimento.		
1.3 ÁREA INTERNA		
1.3.1 Área interna deve ser livre de objetos sem utilização, lixo e poeiras que estejam atrapalhando o fluxo higiênico sanitário.		
1.4 PISO		
1.4.1 O piso deve ser de fácil limpeza, lavável,		

impermeável, liso e resistente. E ainda sem conter nenhum tipo de rachadura, ou seja, em bom estado de conservação.		
1.4.2 Deve constar sistema de escoamento, com ralos sifonados, grelha para evitar a entrada de pragas.		
1.5 TETO		
1.5.1 Deve ser de material liso, cor clara, impermeável e em bom estado de conservação.		
1.6 PAREDES E DIVISÓRIAS		
1.6.1 Deve ser de fácil higienização, impermeável, acabamento liso, bom estado de conservação e ângulos abaulados.		
1.7 PORTAS		
1.7.1 Superfície lisa de fácil higienização, ajustadas com o batente e bom estado de conservação. As portas externas devem conter fechamento automático.		
1.8 JANELAS E OUTRAS ABERTURAS		
1.8.1 Deve ser de fácil higienização, ter ajuste com o batente, bom estado de conservação, telas ou outro sistema de proteção contra insetos.		
1.9 ESCADAS, ELEVADORES DE SERVIÇO, MONTA-CARGAS E ESTRUTURAS AUXILIARES		
1.9.1 Construídos de forma a não serem meios de contaminação, deve ser de fácil higienização, bom estado de conservação e impermeável.		
1.10 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS E VESTIÁRIOS PARA OS MANIPULADORES		
1.10.1 Se estiver localizado fora da área de produção deve ter passagem coberta e calçada.		
1.10.2 Separados por sexo, identificados e exclusivos para manipuladores. Instalações sanitárias com vasos sanitários; mictórios e lavatórios íntegros e em quantidade adequada ao número de funcionários.		
1.10.3 Os sanitários devem ter água corrente, torneira automática, duchas ou chuveiros em quantidade suficiente e interligados com rede de esgoto ou fossa séptica.		
1.10.4 Ausência de comunicação com a área de produção.		
1.10.5 Porta com fechamento automático.		
1.10.6 Piso e paredes em bom estado de conservação.		
1.10.7 Iluminação e ventilação adequada.		
1.10.8 Instalações sanitárias contendo produtos destinados à higiene pessoal: papel higiênico,		

sabonete líquido inodoro antisséptico ou sabonete líquido inodoro e antisséptico, toalhas de papel não reciclado para as mãos ou outro sistema higiênico e seguro para secagem.		
1.10.9 Lixeiras com tampas e com acionamento não manual. Coleta frequente do lixo.		
1.10.10 Avisos com os procedimentos para lavagem das mãos.		
1.10.11 Presença de vestiários individuais para os manipuladores.		
1.11 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS PARA VISITANTES		
1.11.1 Sanitários totalmente independentes da área de produção e higienizados.		
1.12 LAVATÓRIOS NA ÁREA DE PRODUÇÃO		
1.12.1 Lavatórios na área de manipulação com água corrente, dotados de torneira com acionamento automático, em posições adequadas em relação ao fluxo de produção e serviço, e em número suficiente para atender toda a área de produção.		
1.12.2 Lavatórios em condições de higiene, contendo sabonete líquido inodoro antisséptico ou sabonete líquido inodoro e antisséptico, toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro de secagem e coletor de papel acionados sem contato manual.		
1.13 ILUMINAÇÃO E INSTALAÇÃO ELÉTRICA		
1.13.1 Natural ou artificial adequada à atividade desenvolvida, sem ofuscamento, reflexos fortes, sombras e contrastes excessivos.		
1.13.2 Luminária com proteção contra quebra e em bom estado de conservação.		
1.13.3 Instalações elétricas embutidas ou quando exteriores revestidas por tubulações isolantes e presas a paredes e tetos.		
1.14 VENTILAÇÃO E CLIMATIZAÇÃO		
1.14.1 Ventilação e circulação de ar para garantir o conforto térmico e o ambiente livre de fungos, gases, fumaça, pós, partículas em suspensão e condensação de vapores sem causar danos à produção.		
1.14.2 Ventilação artificial por meio de equipamento(s) higienizado(s) e com manutenção adequada ao tipo de equipamento. Ambientes climatizados artificialmente com filtros adequados.		
1.14.3 Registro periódico dos procedimentos de		

limpeza e manutenção dos componentes do sistema de climatização afixado em local visível.		
1.14.4 Sistema de exaustão e ou insuflamento com troca de ar capaz de prevenir contaminações. A exaustão e ou insuflamento devem ser dotados de filtros adequados.		
1.14.5 Captação e direção da corrente de ar não seguem a direção da área contaminada para área limpa.		
1.15 HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES		
1.15.1 Deve conter um responsável dotado de certificado para higienização.		
1.15.2 Deve apresentar frequência de higienização das instalações. E existência de registro da atividade.		
1.15.3 Produtos de higienização devem ser regularizados pelo Ministério da Saúde. Os produtos de higienização devem está disponíveis para utilização.		
1.15.4 O modo de uso/aplicação dos produtos de higienização devem obedecer às instruções recomendadas pelo fabricante.		
1.15.5 Os produtos de higienização precisam ser identificados e guardados em área adequada.		
1.15.6 Os utensílios devem está em bom estado de conservação e em quantidade disponível para a operação de higienização.		
1.16 CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS		
1.16.1 Ausência de vetores ou pragas urbanas e de seu fragmentos.		
1.16.2 Deve adotar medidas preventivas e corretivas para impedir o acesso e a proliferação as pragas.		
1.16.3 Em caso de medidas físicas o equipamento deve está em bom estado de conservação.		
1.16.4 Presença de comprovante de serviço químico realizado pela empresa especializada.		
1.17 ABASTECIMENTO DE ÁGUA		
1.17.1 O sistema de abastecimento deve está ligada a rede pública.		
1.17.2 O abastecimento pode ser realizado através de poço.		
1.17.3 Reservatório de água acessível com instalação hidráulica com volume, pressão e temperatura adequados, contendo tampas, em satisfatória condição de uso, livre de		

vazamentos, infiltrações e descascamentos.		
1.17.4 Deve conter um responsável dotado de certificado para higienização do reservatório de água.		
1.17.5 Deve apresentar frequência de higienização das instalações do abastecimento de água. E existência de registro da atividade.		
1.17.6 O encanamento deve está em bom estado de conservação evitando conexão cruzada de água potável e não potável.		
1.17.7 Deve existir presença de registro de troca periódica do filtro		
1.17.8 A potabilidade da água deve ser comprovada por meio de laudos laboratoriais, assinado por técnico responsável pela análise.		
1.17.9 O controle de potabilidade deve ser realizado pelo técnico capacitado comprovado.		
1.17.10 Sistema de captação própria com revestimento e proteção contra fonte de contaminação.		
1.18 MANEJO DE RESÍDUOS		
1.18.1 Recipiente para coleta no interior do estabelecimento deve ser de fácil higienização, transporte, com identificação, com sacolas apropriadas e não ter contato manual.		
1.18.2 Deve ser retirado frequentemente os resíduos , para evitar focos de contaminação.		
1.18.3 Conter área adequada para o estoque dos resíduos (depósito externo).		
1.19 ESGOTAMENTO SANITÁRIO		
1.19.1 Fossas e esgotos interligados com a rede pública.		
1.19.2 A caixa de gordura deve estar em bom estado de conservação.		
1.20 LAYOUT		
1.20.1 Layout adequado ao processo produtivo: número, capacidade e distribuição das dependências de acordo com o ramo de atividade, volume de produção e expedição.		
1.20.2 Áreas para recepção e depósito de matéria-prima, ingredientes e embalagens distintas das áreas de produção, armazenamento e expedição de produto final.		
2 EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS		
2.1.1 Equipamentos da área de produção com quantidade adequada. Com fácil acesso e higienização.		
2.1.2 Superfície lisa, impermeável, de fácil higienização, de material não contaminante,		

sem conter rachaduras ou quebras. O equipamento devem estar em bom estado de funcionamento e conservação.		
2.1.3 Equipamentos de processamento térmico e conservação, com medidor de temperatura localizado em local adequado e com bom funcionamento.		
2.1.4 Planilha de registro de temperatura. Como também, registro em planilha para comprovação de manutenção dos equipamentos.		
2.2 MÓVEIS (mesas, bancadas, vitrines, estantes)		
2.2.1 Em quantidade adequada, material apropriado, resistente e impermeável. Com desenho que permite fácil higienização.		
2.3 UTENSÍLIOS		
2.3.1 Material não contaminante, com resistência, com formato para fácil higienização, bom estado de conservação e quantidade suficiente para as operações.		
2.3.2 Armazenamento em local adequado, com organização e sem fontes de contaminação.		
2.4 HIGIENIZAÇÃO DOS EQUIPAMENTOS E MAQUINÁRIOS, E DOS MÓVEIS E UTENSÍLIOS		
2.4.1 Deve conter um responsável dotado de certificado para higienização.		
2.4.2 Frequência da higienização, registrada em planilha.		
2.4.3 Produtos regularizados pelo Ministério da Saúde. Deve estar identificados e guardados em locais apropriados. E estar em bom estado de conservação.		
2.4.4 O modo de uso/aplicação dos produtos de higienização devem obedecer às instruções recomendadas pelo fabricante.		
3. MANIPULADORES		
3.1 VESTIÁRIO		
3.1.1 Uso de uniforme de cor clara, exclusivo para a produção, limpos e bom estado de conservação.		
3.1.2 Asseio pessoal: boa apresentação, asseio corporal, mãos limpas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos (anéis, pulseiras, brincos, etc.); manipuladores barbados, com os cabelos protegidos.		
3.2 HÁBITOS HIGIÊNICOS		
3.2.1 Lavagem das mão antes da manipulação, principalmente após o uso do sanitário.		
3.2.2 Manipuladores não devem espirrar,		

fumar, tossir, cuspir e não manusear dinheiro para não contaminar os alimentos.		
3.2.3 Procedimentos Operacional Padrão para facilitar a higienização das mãos dos manipuladores de alimentos.		
3.3 ESTADO DE SAÚDE		
3.3.1 Ausência de afecções cutâneas, feridas e supurações; ausência de sintomas e infecções respiratórias, gastrointestinais e oculares.		
3.4 PROGRAMA DE CONTROLE DE SAÚDE:		
3.4.1 Supervisão periódica do estado de saúde dos manipuladores e registro do exames realizados.		
3.5 EQUIPAMENTO DE PROTEÇÃO INDIVIDUAL		
3.5.1 Uso de equipamento de proteção individual.		
3.6 PROGRAMA DE CAPACITAÇÃO DOS MANIPULADORES E SUPERVISÃO		
3.6.1 Deve existir programa de capacitação de manipulação dos alimentos e higienização pessoal, com registro e supervisão.		
4. PRODUÇÃO		
4.1 Matéria-prima, Ingredientes e Embalagens		
4.1.1 A área de recepção dos insumos devem ser realizados em local separado da área de processamento. A Matéria-prima deve ser inspecionada na recepção.		
4.1.2 Deve conter planilhas de controles na recepção (temperatura e características sensoriais, condições de transporte e outros).		
4.1.3 As matérias-primas reprovadas devem ser devolvidas ou identificadas e armazenadas em local reservado.		
4.1.4 Deve verificar se os rótulos dos insumos atendem a legislação.		
4.1.5 Os critérios de controle devem ser baseados na segurança do alimento.		
4.1.6 O armazenamento deve ser em ambiente adequado, sobre paletes ou outro material distante do piso, com bom estado de conservação e limpos. Afastados das paredes e do teto, para uma adequada higienização, iluminação e circulação de ar.		
4.1.7 Deve ser observado o prazo de validade e utilizar os produtos por ordem de entrada no estabelecimento.		
4.1.8 As embalagens devem ser armazenadas em locais adequados.		
4.1.9 A conservação a frio deve ser apropriada		

a quantidade dos diferentes tipos de matérias-primas e ingredientes.		
4.2 FLUXO DE PRODUÇÃO		
4.2.1 As áreas de pré-preparo devem ser separados da área de preparo com barreiras físicas, como também restringir o acesso de pessoas não autorizadas.		
4.2.2 O fluxo deve ser ordenado, linear e sem cruzamento.		
5. DOCUMENTAÇÃO		
5.1 MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO		
5.1.1 Deve verificar se as operações realizadas no estabelecimento estão de acordo com o Manual de Boas Práticas de Fabricação		
5.2 PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO (POP)		
5.2.1 POP's para higienização das instalações, equipamentos e utensílios.		
5.2.2 POP's para controle de potabilidade de água.		
5.2.3 POP's para higiene e saúde dos manipuladores.		
5.2.4 POP's para manejo dos resíduos		
5.2.5 POP's para manutenção preventiva e calibração de equipamentos.		
5.2.6 POP's para controle integrado de vetores e pragas urbanas.		
5.2.7 POP's para seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens.		
6. CLASSIFICAÇÃO DO ESTABELECIMENTO		
() Grupo 1-76 a 100% dos atendimentos dos itens () Grupo 2- 51 a 75% dos atendimentos dos itens () Grupo 3- 0 a 50% dos atendimentos dos itens		
7. OBSERVAÇÃO:		

_____ de _____ de _____

Inspetor

Inspetor

11.2 Apêndice 2: Checklist das Boas Práticas do Óleo de Fritura descartado.



PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMARAGIBE
SECRETARIA DE SAÚDE
DIRETORIA VIGILÂNCIA À SAÚDE
DEPARTAMENTO DE VIGILÂNCIA SANITÁRIA

CHECK LIST

Boas Práticas para a coleta de Óleo de cozinha

1- Qual o nome da empresa que realiza a coleta?

Cidade: _____

2- Qual o destino do óleo utilizado na produção dos alimentos:

3- Há um custo-benefício para a empresa? Qual?

4- A coleta é realizada de quantos em quantos dias?

6- Como é feita a troca ou recolhimento de recipientes cheios no local ?

7- Este óleo é recolhido por pessoa física? Se sim, como é feito o recolhimento?

8- Este óleo é recolhido por pessoa jurídica? Se sim, em que tipo de veículo é recolhido?

9- Segundo as informações do receptor, qual o destino final deste óleo? E quais produtos serão fabricados?

10-Essa empresa faz parte de algum Programa Conservação e Preservação do Meio Ambiente? Qual?

11- A empresa fornece algum Certificado de Coleta Seletiva?

12- Temperatura do óleo: _____

Check list de Boas Práticas para a coleta de Óleo de cozinha

Item	1. EDIFICAÇÕES/INSTALAÇÕES	SIM	NÃO	N/A	OBSERVAÇÃO
1.1	As instalações físicas como piso, parede e teto possuem revestimento liso, impermeável e lavável?				
1.2	O local onde está armazenado o depósito está adequado?				
1.3	A área onde está armazenado o depósito está localizado dentro da área de produção?				
Item	2. IDENTIFICAÇÃO	SIM	NÃO	N/A	OBSERVAÇÃO
2.1	O local onde está armazenado o depósito de óleo, tem alguma identificação, através de placa?				
2.2	O depósito tem identificação?				
Item	3. DEPÓSITO DE ÓLEO	SIM	NÃO	N/A	OBSERVAÇÃO
3.1	O depósito onde está armazenado é padronizado?				
3.2	O depósito é apropriado para o uso?				
3.3	O depósito apresenta condições higiênicas sanitária satisfatória?				
3.4	O depósito é de cor clara?				
3.5	O depósito é de fácil higienização?				
3.6	Qual a capacidade de armazenamento do depósito?				
3.7	O depósito está sob estrado?				
Item	4. EQUIPAMENTOS/UTENSÍLIOS	SIM	NÃO	N/A	OBSERVAÇÃO
4.1	Os utensílios estão íntegros?				
4.2	Os utensílios apresentam condições higiênicas sanitária satisfatória?				
4.3	Os equipamentos de fritura são elétricos?				
4.4	Os utensílios/equipamentos são lavados e				

	higienizados, com que frequência?				
Item	5. PRODUTO características organolépticas	SIM	NÃO	N/A	OBSERVAÇÃO
5.1	O tipo de gordura utilizada é vegetal?				
5.2	O tipo de gordura utilizada é animal?				
5.3	Como é feita a troca do óleo, constantemente?				
5.4	Há presença de formação de espuma no óleo?				
5.5	Há presença de resíduos de outros alimentos junto ao óleo, como: farinhas, etc...				
5.6	O óleo apresenta as características de coloração alteradas (escuro)?				
5.7	O óleo apresenta viscosidade?				
5.8	O óleo apresenta odor estranho?				
5.9	O óleo apresenta temperatura adequada?				
Item	6. INFORMATIVO	SIM	NÃO	N/A	OBSERVAÇÃO
6.1	Existe uma empresa que realiza a coleta do óleo				
6.2	O pessoal foi capacitado pela empresa para fazer a coleta adequada				

OBSERVAÇÕES:

INSPETOR: _____ INSPETOR: _____ INSPETOR: _____

ESTAGIÁRIO: _____ ESTAGIÁRIO: _____

DATA DA INSPEÇÃO: ____ / ____ / ____