



UNIVERSIDADE FEDERAL RURAL DE PERNAMBUCO
CURSO DE BACHARELADO EM GASTRONOMIA

VITÓRIA BRENDA DO NASCIMENTO SOUZA

AVALIAÇÃO DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO
EM CASAS DE BOLOS NO MUNICÍPIO DA REGIÃO
METROPOLITANA DO RECIFE

RECIFE-PE

2019

VITÓRIA BRENDA DO NASCIMENTO SOUZA

AVALIAÇÃO DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM CASAS DE BOLOS NO MUNICÍPIO DA REGIÃO METROPOLITANA DO RECIFE

Relatório de Estágio Supervisionado 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.

ORIENTADOR (a): Maria do Rosário De Fátima Padilha

RECIFE-PE

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)

- S729a Souza, Vitória Brenda do Nascimento
Avaliação de Boas Práticas de Fabricação em Casas de Bolos no Município da Região Metropolitana do Recife / Vitória Brenda do Nascimento Souza. - 2019.
53 f. : il.
- Orientadora: Maria do Rosário de Fátima Padilha.
Inclui referências, apêndice(s) e anexo(s).
- Trabalho de Conclusão de Curso (Graduação) - Universidade Federal Rural de Pernambuco, Bacharelado em Gastronomia, Recife, 2019.
1. Alimentação. 2. vigilância sanitária. 3. boas práticas. 4. contaminação. 5. alimento seguro. I. Padilha, Maria do Rosário de Fátima, orient. II. Título

CDD 641.013

VITÓRIA BRENDA DO NASCIMENTO SOUZA

AVALIAÇÃO DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM CASAS DE BOLOS NO MUNICÍPIO DA REGIÃO METROPOLITANA DO RECIFE

Relatório de Estágio Supervisionado 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.

Aprovado em: __/__/__

BANCA EXAMINADORA

Dr^o Prof. ^a Maria do Rosário de Fátima Padilha
Universidade Federal Rural de Pernambuco/DTR
(Orientadora)

Dr^o Prof. ^a Neide Kazue Sakugawa Shinohara
Universidade Federal Rural de Pernambuco/DTR
(Examinadora)

Prof. ^o Masayoshi Matsumoto
Faculdade Metropolitana
(Examinador)

Dedico este trabalho aos meus pais, meu noivo e meus irmãos, pela motivação e apoio durante todo o desenvolvimento da minha carreira acadêmica.

AGRADECIMENTOS

Em primeiro lugar eu agradeço a Deus, por toda força e ajuda que me concedeu durante toda a graduação e aos meus pastores que oraram por mim.

Aos meus pais, por todo carinho, amor e incentivo dado todos os dias, e por nunca me deixar desistir, principalmente a minha mãe Vanda, que me ajudou diariamente em oração.

Agradeço ao meu noivo por me motivar a continuar e por me ajudar nos momentos mais difíceis.

Aos meus irmãos, em especial o Alex, por ter me dado todo o apoio que precisei durante toda minha vida acadêmica.

A minha orientadora Dr^o Fátima Padilha, que me estimulou e acreditou em minha capacidade, principalmente por todo carinho e paciência, além de ter sido uma mãe durante toda minha trajetória acadêmica.

A professora Dr^o Neide Shinohara, que acreditou em mim e não me deixou desistir nos momentos de medo.

Agradeço ao Diretor da Vigilância Sanitária Sr. Geraldo, que me apoiou e deu o seu melhor para a realização do estágio, a Inspetora e minha supervisora de estágio Pr^o Ana Lúcia, que compartilhou comigo suas experiências e conhecimentos e a toda equipe da Vigilância Sanitária.

Em especial agradeço aos meus companheiros de sala, e principalmente os “Beberes”, que foram essenciais durante toda a graduação. Principalmente a minha dupla de estágio e de vida, por sempre me apoiar e não me deixar desistir “ninguém solta a mão de ninguém”, esta foi o melhor presente que a Rural me concedeu.

Por fim, e não menos importante, agradeço a Universidade, que literalmente é uma mãe para todos os universitários da Rural.

RESUMO

As Boas Práticas de Fabricação são procedimentos importantes para garantir a qualidade do produto final. A Vigilância Sanitária (VISA) é um órgão público que fiscaliza os estabelecimentos, afim de garantir a segurança dos alimentos destinados ao consumidor. Desta forma, a pesquisa busca avaliar as Boas Práticas de Fabricação realizadas pelas Casas de Bolos do município da Região Metropolitana do Recife (RMR), através das inspeções da VISA. O estudo foi realizado através das inspeções realizadas nos estabelecimentos, no qual as avaliações foram baseadas no *check list* adaptado na RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002, no qual seus itens correspondiam às conformidades, não conformidades e ao que não se aplica. Diante disso, a presente pesquisa foi realizada em 6 Casas de Bolo distribuídas em bairros do município da RMR. Por meio disso, foi possível observar que entre os estabelecimentos contemplados na pesquisa, a Casa de bolo A foi a que mais obteve conformidades do modo geral, com valor de 52,5% dos 99 itens avaliados. Além disso, a mesma foi a única casa de bolo que apresentou uma das documentações exigidas para a solicitação da licença sanitária. Entretanto, a Casa de bolo C foi a que apresentou as maiores não conformidades e ambas categorias, sendo no grupo equipamentos, móveis e utensílios a única que obteve 100% de não conformidade. Dito isto, a pesquisa foi importante para a compreensão da realidade das Boas Práticas de Fabricação realizadas dentro do estabelecimento, além de entender o quanto que essas ferramentas são importantes para a produção de um alimento seguro.

Palavras Chave: Alimentação, vigilância sanitária, boas práticas, contaminação, alimento seguro.

LISTA DE FIGURAS

Figura 1. Tipo de piso, material e estado de conservação de forma adequada

Figura 2. Tipos de objetos sem utilização encontrados dentro do ambiente de produção

Figura 3. Lavatório de mãos encontrado em um dos estabelecimentos

Figura 4. Equipamento utilizado para o armazenamento de água

Figura 5. Freezer utilizada para armazenamento de produtos

Figura 6. Bancada utilizada para a produção dos bolos

Figura 7. Área de recepção de insumos do estabelecimento (F)

Figura 8. Armazenamento inadequado de embalagens

Figura 9. Imagem do alimento armazenado de forma inadequada.

Figura 10. Mandiocas armazenadas de forma inadequada

LISTA DE ILUSTRAÇÕES

Quadro 1. Avaliação dos itens do *check list* em porcentagens

Quadro 2. Porcentagens da análise da categoria (1) Instalações e Edificações

Quadro 3. Resultados da análise dos itens de categoria Equipamentos Móveis e Utensílios

Quadro 4. Resultados correspondentes ao grupo 3. Manipuladores

Quadro 5. Resultados da avaliação da área de Produção

Quadro 6. Resultados da análise dos itens da Documentação

SUMÁRIO

DEDICATÓRIA

AGRADECIMENTOS

RESUMO

LISTA DE FIGURAS

LISTA DE ILUSTRAÇÕES

| | |
|--|----|
| 1. INTRODUÇÃO | 11 |
| 2. REVISÃO BIBLIOGRÁFICA..... | 12 |
| 2.1 VIGILÂNCIA SANITÁRIA EM SAÚDE..... | 12 |
| 2.2 DOENÇAS TRANSMITIDAS POR ALIMENTOS (DTA) | 14 |
| 2.3 BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO | 16 |
| 2.4 ALIMENTAÇÃO FORA DE CASA | 17 |
| 2.5 CASAS DE BOLO: IMPÔRTÂNCIA DOS INGREDIENTES NA PRODUÇÃO..... | 18 |
| 3. OBJETIVOS..... | 20 |
| 3.1 Objetivo Geral | 20 |
| 3.2 Objetivos Específicos | 20 |
| 4. MATERIAIS E MÉTODOS | 20 |
| 4.1 Rotina de Vigilância Sanitária | 21 |
| - Inspeções Sanitárias | 21 |
| - Denúncias..... | 22 |
| - Licenciamento dos Estabelecimentos | 22 |
| - Interdições | 23 |
| - Busca Ativa | 23 |
| 5. RESULTADOS E DISCUSSÃO | 23 |
| 6. CONCLUSÃO | 34 |
| 7. CONSIDERAÇÕES FINAIS | 35 |
| 8. REFERÊNCIAS | 35 |

APÊNDICE

ANEXOS

TERMO DE COMPROMISSO DE ESTÁGIO OBRIGATÓRIO

1. INTRODUÇÃO

A Vigilância Sanitária é um órgão da Saúde Pública, que surgiu em busca de prevenir e/ou diminuir os riscos causados por problemas sanitários consequente do meio-ambiente, ou oriundos de doenças infectocontagiosas. Vale ressaltar a importância desse setor público, devido as atividades de fiscalização aos fabricantes, distribuidores e vendedores de produtos destinados ao consumo humano, seja do tipo alimentício, como os cosméticos ou medicamentos (BRASIL, 2005).

De acordo com o MAPA – Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento (1997), as Boas Práticas de Fabricação como procedimentos fundamentais aplicados para garantir a produção de alimentos inofensivos, saudáveis e sãos, determina as normas gerais e essenciais para a elaboração de alimentos produzidos/industrializados para o consumo.

Boas Práticas de Fabricação são atividades obrigatórias pela legislação brasileira para a realização do funcionamento de todas as indústrias e serviços, iniciando desde a produção até a comercialização. (SHINOHARA et al, 2016). Vale ressaltar que estas legislações estão listadas nas Portarias nº 1428/1993, 326/1997, 368/1997, e nas Resoluções da Direção Colegiada RDC nº. 275/2002 e 216/2004 (BRASIL, 1993; BRASIL, 1997; BRASIL 2002; BRASIL, 2004).

Os serviços de alimentação têm crescido cada vez mais desde as últimas décadas, destacando principalmente as padarias e confeitarias. De acordo com a Associação Brasileira da Indústria de Panificação e Confeitaria (ABIP), em 2010 houve um crescimento de 13,70% no setor de confeitaria e panificação (ABIP, 2012).

O crescimento acelerado deste setor alimentício demonstra a grande importância na realização das Boas Práticas de Fabricação (BPF). A implantação das Boas Práticas nos estabelecimentos auxilia na redução dos riscos de contaminações e ocorrência de Doenças Transmitidas por Alimento (SOUZA, 2012).

O bolo “caseiro” iniciado em franquias de São Paulo é considerado um dos alimentos que possibilita sensações nas pessoas, além do gustativas, recordando momentos especiais entre famílias e/ou amigos. Na busca de criar essa memória olfativa, diversas casas de bolo do Recife têm produzido sob diferentes formas e sabores. É importante ressaltar que o diferencial destes pequenos estabelecimentos em

relação a indústria, é que seus produtos não recebem substâncias químicas, pois seu objetivo é a produção artesanal (DIÁRIO DE PERNAMBUCO, 2019).

Diante do exposto, a pesquisa teve o objetivo de avaliar as boas práticas de fabricação em casas de bolo do município de Camaragibe, PE.

2. REVISÃO BIBLIOGRÁFICA

2.1 VIGILÂNCIA SANITÁRIA EM SAÚDE

A história da Vigilância Sanitária (VISA) no mundo se inicia a partir da necessidade de impedir a proliferação das doenças transmissíveis em aglomerações urbanas. Na antiguidade a literatura relata que doenças ligadas as amídalas chegavam a levar a morte. E na idade Média havia uma preocupação com o consumidor visto que muitas infecções eram transmitidas por alimentos comercializados, e assim havia necessidade da realização de limpezas em mercados públicos locais de grande comercialização (SECRETARIA DE SAÚDE DO PARÁ, 2003).

No Brasil no final do século XVIII, as ações da Vigilância Sanitária eram realizadas de acordo com o modelo dos portugueses. Mas com a chegada da família Real em 1808, se organizou a Saúde Pública buscando conter epidemias, havendo aceitação dos produtos brasileiros na rota do mercado internacional (ENAP, 2017).

O Ministério da Saúde até meados de 1988 definia a Vigilância Sanitária como "um conjunto de medidas que visavam elaborar, controlar a aplicação e fiscalizar o cumprimento de normas e padrões de interesse sanitário relativo a portos, aeroportos e fronteiras, medicamentos, cosméticos, alimentos, saneantes e bens, respeitada a legislação pertinente, bem como o exercício profissional relacionado com a saúde". (COSTA, 2002).

Entretanto a Lei Orgânica da Saúde ou a Lei nº 8.080 de 1990, conceitua a Vigilância Sanitária como o órgão com uma junção de condutas com capacidade de extinguir, precaver ou reduzir riscos à saúde e interferir nos problemas sanitários referentes ao meio ambiente, a produção e ao fornecimento de serviços relacionados a saúde (COSTA & ROZENDEL, 2000; BRASIL, 1990).

É importante salientar que a Vigilância Sanitária é um âmbito da Saúde Pública, portanto, é de sua responsabilidade realizar a criação de normas, orientação e controle da fabricação, bem como das vendas e consumo de produtos e também de fornecimentos de serviços que de alguma maneira possam interferir na saúde da

população. De acordo com o Ministério da Saúde (2008), o principal instrumento de ação da VISA é a norma sanitária, no qual define o certo e o errado, e o que pode ser feito ou não pelos fabricantes e comerciantes dos produtos ou por aqueles que prestam serviços as pessoas.

O Sistema de Vigilância em Saúde é constituído por 4 áreas: epidemiológica, ambiental e saúde do trabalhador e a sanitária. A Vigilância Epidemiológica teve foco inicialmente quanto as doenças transmissíveis. Desta forma pode ser definida como um conjunto de atividades que irá proporcionar a compreensão, descoberta ou prevenção seja de qualquer alteração nos aspectos de saúde individual ou coletiva, com o intuito de oferecer e apoiar bases preventivas e de controle as doenças e outros danos. Para isto, é importante ressaltar o dever que o cidadão possui de denunciar a um profissional de saúde casos relacionados a doenças transmissíveis ocorridas, sendo obrigatório pelo profissional responsável, seja ele médico ou outro profissional de saúde, a notificação do fato considerado suspeito ou confirmativo quanto as doenças ou agravos (OLIVEIRA, 2015; BRASIL, 2005).

A Vigilância Ambiental diferente da epidemiológica, tem como definição um conjunto de ações que estão relacionadas ao entendimento e detecção das mudanças perigosas ocorridas no meio ambiente que possam afetar a saúde do indivíduo. Está irá trabalhar em busca do agravo no meio ambiente seja de aspecto microbiológico, físico ou químico, que possa interferir na saúde humana (BRASIL, 2002). Por outro lado, a Vigilância em Saúde do Trabalhador, está relacionado a uma área de conhecimento em que pretende entender a relação entre o trabalho e o processo de saúde/doença (BRASIL, 2001). No capítulo VI, do art. 30º do Código do Município de Camaragibe, Lei 049/98, que trata da saúde do trabalhador, refere-se as relações sociais, que se formam entre o capital e o trabalho. Envolvendo os aspectos econômicos, organizacionais e ambientais, para garantir a integridade da saúde Física e mental do trabalhador (CAMARAGIBE, 1998).

A Secretaria de Saúde do Estado de Pernambuco (1998), declara que o Sistema Nacional de Vigilância Sanitária, criado em 1976, é composto pela Secretaria Nacional de Vigilância Sanitária – SNVS, por órgãos que correspondem a Secretaria Estadual e Municipal de Saúde, e por diversos laboratórios de Saúde Pública, no qual é coordenado pelo Instituto Nacional de Controle de Qualidade em Saúde (INCQS). Em Pernambuco, a cerca de esfera Estadual, a Vigilância Sanitária Estadual integra na área da Secretaria

de Saúde de Pernambuco, a Diretoria de Epidemiologia e Vigilância Sanitária – DIEVIS como Diretoria Executiva.

De acordo com o código de Saúde do Município de Camaragibe em seu Art. 8º, pertence ao Sistema Único de Saúde (SUS), a execução de serviços como o de vigilância epidemiológica, de alimentação e nutrição, de saneamento ambiental, de saúde do trabalhador e de vigilância sanitária (SECRETARIA DE SAÚDE DE CAMARAGIBE, 1998). Desta forma, uma das características principais da Vigilância Sanitária, é o exercício de poder de polícia. Este poder está relacionado a forma adequada de um instrumento que poderá limitar alguns atos como os abusos da propriedade. É importante ressaltar que o ato de polícia, é um ato administrativo, e apenas pode ser praticado por quem tenha competência para realizar (ANVISA, 2004).

2.2 DOENÇAS TRANSMITIDAS POR ALIMENTOS (DTA)

Nas diferentes fases de produção de alimentos até a distribuição do produto final ao consumidor, existem inúmeras possibilidades de ocorrer dentre as etapas uma contaminação. Esses problemas geram intoxicações nos consumidores, e considera-se um dos precursores significativo da morbidade e mortalidade no mundo. Desta forma é importante ressaltar, que as doenças de origem alimentar são ocasionadas por uma variedade de microrganismos que aproveitam os fatores intrínsecos e extrínsecos dos alimentos que promovem a sua proliferação (FLORES & MELO, 2015).

Os problemas de saúde, ocasionados pela ingestão de alimentos infectados são conhecidos como Doenças Transmitidas por Alimentos ou DTA, este considerado como uma das principais complicações de saúde pública do mundo. No Brasil, em 2015 foram observados cerca de 575 surtos de DTA, dos quais 9.267 indivíduos ficaram enfermos e 7 foram a óbito, enquanto em 2013, Pernambuco apresentou 100 ocorrências de infecção alimentar. (MELO et al, 2018; BRASIL, 2015).

Segundo a Organização Mundial da Saúde (OMS), as DTA são consideradas como doenças de espécie infecciosa ou tóxica ocasionadas através do consumo de alimentos ou água contaminadas por elementos de caráter biológico, químico e/ou físico, oferecendo diversos riscos à saúde (BRASIL, 2010). Dentre os diferentes tipos de doenças alimentares, a grande maioria ocorre por meio dos microrganismos patogênicos, principalmente devido suas toxinas, em que ocasiona grandes dificuldades

de saúde pública e perdas econômicas significativas (OLIVEIRA et al, 2010; MARINHO et al, 2015).

As DTA podem ocorrer seja em condição individual ou em surtos, o qual se aplica por haver duas ou mais pessoas que apresentam os mesmos sintomas, em que geralmente são classificados como distúrbios gastrointestinais, depois da ingestão de produtos alimentares contaminados por agentes patógenos (SILVA, 2009; SILVA et al 2017). Desta forma, grande parte das ocorrências dos surtos está relacionada ao consumo dos alimentos que não demonstram características de alteração sensorial aparentes, apresentando ser um produto contaminado, pois geralmente, alimentos com características físicas e odor alterados são desprezados pelos consumidores (MARCHI et al, 2011).

A situação clínica do indivíduo infectado irá corresponder ao agente etiológico incluído e o microrganismo e toxinas que foram ingeridas. Por meio disto, os sintomas podem variar desde leve desconforto intestinal até quadros complexos de desidratação, diarreia, insuficiência renal aguda ou insuficiência respiratória, no caso do botulismo (MOREIRA, 2017). É interessante lembrar que estes microrganismos podem ser encontrados com muita facilidade em alimentos crus, em que o tipo de conservação pode cooperar diretamente com a sua multiplicação e seu período de inoculação pode ser entre dias, ou até meses (SILVA, 2005; OLIVEIRA, 2012).

Dentre os microrganismos mais envolvidos em surtos provenientes de alimentos estão a *Salmonella spp*, *Escherichia coli*, *Staphylococcus aureus*, *Bacillus cereus*, *Coliformes* e *Clostridium perfringens* (BRASIL, 2016). Estes podem ser encontrados por meio de diferentes tipos de alimentos seja os de origem animal (carnes e ovos como a *Salmonella*) ou de origem vegetal (*Bacilos cereus*). Além disso, também podem ser observado por meio dá falta de higiene dos manipuladores dos alimentos, no qual ocasiona consequentemente sua contaminação (SHINOHARA et al., 2008; TEIXEIRA et al., 2008 GOMES & TRABULSI, 2008).

De acordo com dados da pesquisa de Klein (2017), entre os anos 2000 e 2014, os principais surtos de DTA no estado do Rio Grande do Sul, foram por meio do consumo de Maionese e outros produtos à base de ovos, como as massas. Vale salientar que o crescimento das Doenças Transmitidas por Alimentos está relacionado a diversos fatores como as partes das populações que vivem situações vulneráveis, as produções de

alimentos em grande quantidade, carência em controle de qualidade dos alimentos, maior aproximação da população com serviços de “fast-foods”, ingestão de alimentos em locais públicos, uso de aditivo em crescimento, alterações ambientais, além da globalização (BRASIL, 2004)

2.3 BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO

As Boas Práticas de Fabricação (BPF), correspondem a um instrumento de qualidade muito importante para alcançar níveis apropriados de segurança dos alimentos, sendo assim sua utilização é muito importante para garantir a qualidade do produto final. Desta forma, as BPF precisam ser empregadas desde a recepção dos insumos, produção, até a distribuição dos produtos. Vale ressaltar que este programa atende a diversos itens como: instalações industriais; pessoal; operações; controle de pragas; controle da matéria-prima; registros e documentação e rastreabilidade (EMBRAPA, 2015).

Segundo a ANVISA (Agência Nacional de Vigilância Sanitária), as Boas Práticas de Fabricação são definidas como um conjunto de técnicas que necessitam ser seguidos pelos manipuladores, produtores e prestadores de serviços nas indústrias alimentícias, de maneira que promova a integridade e segurança do produto final. É importante salientar que no Brasil, as BPF são determinadas através de Portarias e Resoluções da Agência Nacional de Vigilância Sanitária (TRÄSEL, 2015).

De acordo com a RDC nº 216, de setembro de 2004, as boas práticas são atividades que precisam ser realizadas em serviço de alimentação em busca de assegurar suas características de qualidade higiênico-sanitária e testificar sua compatibilidade com relação as diferentes legislações vigentes (ANVISA, 2004). Desta forma a realização de boas práticas é importante nos serviços de alimentos para que possa prevenir riscos de doenças nos consumidores por meio da ingestão de alimentos contaminados.

Esta resolução está relacionada a diversas atividades produzidas em serviços de alimentos como a manipulação, preparação, fracionamento, armazenamento, distribuição, transporte, exposição à venda e entrega de alimentos preparados ao consumo entre outros, como também em estabelecimentos do tipo: bufês, comissárias, confeitarias, cozinhas industriais, cozinhas institucionais, delicatessen, lanchonetes, padarias, pastelarias, restaurantes entre outros (GENTA, MAURÍCIO E MATIOLI, 2005).

A portaria nº 326, de 30 de julho de 1997, determina as exigências gerais sobre as condições higiênico-sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para estabelecimentos produtores de alimentos, além de apresentar as Boas Práticas como métodos necessários para garantir a qualidade do alimento. Portanto, é imprescindível ressaltar que essa portaria estabelece requisitos para diversas áreas do serviço de alimentação como a localização do estabelecimento, sua estrutura e instalações, o estado de conservação dos equipamentos e utensílios utilizados, o sistema de água usado, existência de vestuários e disposição de produtos de higienização para os manipuladores, higienização do estabelecimento entre outros setores importantes para a prevenção de contaminação (BRASIL, 1997).

As Boas Práticas de Fabricação ou Manipulação (BPF/M) quando implantadas nos estabelecimentos permitem garantir a segurança dos alimentos comercializados. A portaria nº 368 de 04 de setembro de 1997, determina em suas diretrizes de condições higiênico-sanitária, que para não ocorrer contaminação das matérias primas e da saúde pública, medidas provisórias precisam ser tomadas, como evitar que haja uma contaminação química, física ou microbiológica, ou através de outros elementos que não são desejáveis, além dos possíveis danos.

Segundo Carrazza et al (2011), cada estabelecimento precisa ter seu Manual de Boas Práticas de Fabricação, que descreva sobre as condições higiênico-sanitárias dos processos de manipulação dos alimentos, higienização dos equipamentos, utensílios e instalações, controle integrado de pragas e vetores entre outros, em que garanta a qualidade do produto final comercializado.

O Manual de Boas Práticas é um documento no qual descreve as atividades realizadas no estabelecimento e sua forma correta de fazer. Portanto, deve conter informações sobre a execução da limpeza, do controle de pragas, da água utilizada, dos processos de higiene e de controle de saúde dos funcionários, além do treinamento de BPF para os funcionários e como descartar o lixo para que garanta a segurança do alimento (ANVISA, 2004).

2.4 ALIMENTAÇÃO FORA DE CASA

A alimentação é uma necessidade fisiológica básica, um direito humano e um ato sujeito a tabus culturais, crenças e diferenças no âmbito social, étnico, filosófico, religioso e regional. A prática de se alimentar engloba tanto o ato de satisfazer as

necessidades do organismo, quanto a uma interação social como forma de agregar pessoas e unir costumes (FRANÇA, 2012).

Diversos países vêm sofrendo com as alterações no padrão alimentar da população nos últimos anos. O Brasil, embora a maior parte da população ainda realize as refeições dentro de casa, a ingestão de alimentos fora do lar continua aumentando. Desta forma, com o aumento da busca por refeições prontas para o consumo houve um crescimento da quantidade de estabelecimentos da área de alimentos fora de casa, além da diversificação dos serviços, com destaque para o crescimento no número de restaurantes, lojas de conveniência, redes de *fast food*, padarias, entre outros (BEZERRA et al, 2016).

O desenvolvimento econômico e os melhoramentos nos padrões de vida durante a segunda metade do século XX causaram mudanças importantes nos hábitos alimentares das populações em diversos países. O aumento na renda, a modernização das situações de trabalho entre outros fatores, cooperaram para a transição do comportamento alimentar, principalmente o aumento da participação da mulher no mercado de trabalho (QUEIROZ, 2019).

2.5 CASAS DE BOLO: IMPÔRTÂNCIA DOS INGREDIENTES NA PRODUÇÃO

As confecções de doces e bolos no mundo todo são realizadas desde muitos anos a.C. No Brasil, as atividades de confeitaria chegaram com os portugueses, entretanto a influência dos doces e bolos brasileiros também possuem propriedades da confeitaria italiana, francesa, holandesa e inglesa. É importante ressaltar que isso pode ser considerado devido à grande mistura de povos que existe no país, principalmente pela atual globalização, que permite a disseminação de culturas e a internet (OLIVEIRA, 2017).

As Casas de Bolos, são empreendimentos que buscam oferecer produtos de qualidade, porém com o preço mais acessível à população, além disso, vem crescendo cada vez mais, devido a sua facilidade de comercialização e alto lucro. Embora geralmente seja um comércio de produção mais simples e caseira, e menos sofisticada, podendo ser incluído como um estabelecimento de confeitaria.

Produzidos geralmente com fermento, trigo, ovos, leite, manteiga e açúcar, o bolo caseiro vem sendo uma das opções mais procurada pelos estabelecimentos do

Recife, PE. Uma das características das Casas de Bolo está relacionado sua relação do comer com as memórias por meio da degustação, trazendo ao consumidor sensações especiais, durante a ingestão dos bolos caseiros, por outro lado, um dos fatores que diferenciam estes estabelecimentos das indústrias de confeitaria, é a produção, pois nas casas de bolo não são introduzidos nenhum agente químico como o anti-mofo, por causa de sua produção ser de modelo artesanal (DIÁRIO DE PERNAMBUCO, 2019).

No ano de 2017, de acordo com dados da ABIMA (Associação Brasileira de Indústrias de Massas Alimentícias, o Brasil ficou em 7º posição com relação ao ranking de vendas de bolos industrializados, em cerca de US\$1.075,8 milhões. Os bolos são produtos de confeitaria, que podem ser apresentados em diferentes formas e sabores, diferenciando sua formulação e as técnicas de produção. Entre os ingredientes utilizados em sua preparação, a farinha de trigo é a principal composição da produção, pois é o produto base em que os outros ingredientes são misturados para a formação da massa (GUTKOSKI et al, 2011).

Na produção do bolo, a qualidade da matéria prima tem grande importância. Desta forma é importante que cada ingrediente esteja de acordo com suas respectivas legislações. A RDC Nº 263/2005, define farinhas como produtos oriundos de partes comestíveis por meio de um ou mais tipos de cereais, leguminosas, frutos, sementes, tubérculos e rizomas, através da moagem ou outros tipos de processamentos seguros na produção de alimentos.

De acordo com a RDC Nº 150, de 13 de abril de 2017, em que consta os requisitos sobre o enriquecimento com ferro e ácido fólico em farinhas de trigo e de milho, apresenta que as farinhas de trigo e de milho devem obrigatoriamente serem enriquecidas com ferro e ácido fólico, dos quais a quantidade de ácido fólico por 100g de farinha deve ser de no mínimo 140g e no máximo 250g, até o seu último dia de prazo de validade (ANVISA, 2017).

Um dos produtos importantes na produção dos bolos e massas são os fermentos. O fermento químico através da Resolução Nº 38, de 1997, tem por definição um produto que é composto por substância ou mistura de substâncias químicas, em que através da influência de calor e/ou umidade, elabora um desprendimento gasoso com capacidade de expandir massas produzidas com farinhas, amidos ou féculas, expandindo seu volume e a porosidade (BRASIL, 1997).

Quanto aos ovos, são matérias-primas que tem capacidade de contribuir na coloração, na aeração da massa e na textura por meio da gordura presente em sua composição (FANI, 2009). Estes podem ser comercializados em diferentes tipos, como fresco, pasteurizado, desidratado entre outros. É importante ressaltar, que em Pernambuco foi estabelecido um decreto, em que regulamenta o transito e o comércio dos ovos no âmbito do Estado. De acordo com o Decreto N° 44.835, de 4 de agosto de 2017, em seu Art .1º, implementa-se o processo de identificação individual dos ovos, que são produzidos e comercializados no Estado de Pernambuco, do qual tem como objetivo rastreá-los desde sua procedência até sua comercialização (ADAGRO, 2017)

3. OBJETIVOS

3.1 Objetivo Geral

Avaliar as Boas Práticas de Fabricação realizadas pelas Casas de Bolos no município da Região Metropolitana do Recife (RMR), através das inspeções da Vigilância Sanitária.

3.2 Objetivos Específicos

- Realizar inspeção sanitária em estabelecimentos de Casa de Bolo;
- Avaliar as condições higiênico-sanitária das Casas de Bolo;
- Verificar por meio de *check list* as conformidades e não conformidades dos estabelecimentos diante das legislações vigentes.

4. MATERIAIS E MÉTODOS

Para a realização da pesquisa, o método utilizado para o Estágio Supervisionado Obrigatório (ESO), foi através da vivência ao ambiente de trabalho e pesquisa. Além da realização de revisões bibliográficas e da utilização do instrumento base, que foi o *check list* adaptado, baseado na portaria n ° 275, 21 de outubro de 2002.

O *check list* utilizado para a pesquisa continha 99 itens, e 6 categorias, entretanto os resultados serão baseados nos 5 primeiros grupos, pois a 6 é a determinação da classificação do estabelecimento. Desta forma ficou dividido em: 1.Instalações e Edificações, contendo 60 itens; 2.Equipamentos, Móveis e Utensílios, 11 itens; 3. Manipuladores, com 9 requisitos; 4. Produção, com 11; e 5.Documentação com 8 itens.

Quanto a elaboração dos resultados, foram somados os itens conformes e não conformes e calculado suas porcentagens, para que fossem verificados em qual grupo cada estabelecimento está incluso, grupo 1 com 76 a 100% em conformidade, grupo 2, 51 a 75% e grupo 3 de 0 a 50%. Desta forma, foi possível verificar o nível de classificação entre as casas de bolo contemplada pela pesquisa e avaliar as condições higiênico-sanitárias por meio da análise de boas práticas realizada nos estabelecimentos.

4.1 Estágio

O Estágio Supervisionado Obrigatório (ESO) foi realizado na Vigilância Sanitária, no qual totalizou com carga horária de 360 horas, sendo realizado no período da manhã, de 8:00 às 14:00 horas da tarde. O horário de funcionamento da Vigilância se inicia das 7h30min das 12h00, tendo intervalo e período sem expediente as 12h00, retornando as 13h00 até às 16h30min. Para isto, a Vigilância Sanitária desta região é composta por 6 inspetores do nível superior, sendo 1 Bióloga, 1 Economista Doméstica, 1 Advogado pela manhã, e 1 farmacêutico, 1 veterinária e 1 bióloga pela tarde, 2 agentes Administrativos (1 por turno), 1 diretor do departamento e 2 motoristas.

4.1 Rotina de Vigilância Sanitária

Para possibilitar uma maior organização das atividades os inspetores fazem os trabalhos em equipes distintas, em que em ocasiões necessárias se unem para realizar as atividades. Desta forma, este estágio foi realizado com a equipe que corresponde a área de produtos e serviços de alimentos, em que é responsável pela inspeção em todos os bairros, no qual são separados em Região I, II, III, IV e V. Esta equipe é formada por um advogado, uma bióloga e uma economista doméstica, além de um residente geralmente da veterinária, em que agem principalmente em estabelecimentos de alimentos como: lanchonetes, mercadinhos, supermercados, restaurantes, casas de bolo, pastelaria, buffes, padarias e mercados públicos.

- Inspeções Sanitárias

As atividades de inspeção são realizadas 3 vezes na semana. Desta forma devido a disponibilidade de apenas 1 veículo para atender as três vigilâncias, as visitas são efetuadas nos dias de segunda-feira, quarta-feira e quinta-feira, pelo horário da manhã e da tarde, e isso ocorre por ordem estrutural e administrativa, em que compromete o os serviços de campo das vigilâncias. É importante ressaltar que não existe um número para definir a quantidade de estabelecimentos que são visitados por dia, isto resultará

por meio do tempo disponível e a distância de deslocamento até o determinado estabelecimento ou a ocorrência de ações mais complexas como a interdição, sendo assim pode variar entre 1 a 3 empreendimentos por inspeção. Para poder ter acesso aos diferentes ambientes do estabelecimento visitado os inspetores atuam com um crachá e colete com a logomarca da Prefeitura. As ferramentas e EPI's utilizados durante os momentos de inspeção são tocas, luvas, faixas lacres e fitas de interdição, prancheta, câmera digital fotográfica. Além disso é importante lembrar que também são levados os documentos necessários para ações como: Termo de notificação (ANEXO A), Termo de Interdição (ANEXO B), Termo de Inutilização (ANEXO C), Termo de Desinterdição (ANEXO D) etc.

- Denúncias

As denúncias são feitas diferentes maneiras, seja presencialmente ou por telefone e ou e-mail, através da ouvidoria do município e de outros órgãos como a APEVISA, dos quais são realizados de forma anônima. O funcionário da Recepção atende ao informante, em seguida protocola a denúncia que será encaminhada a equipe da Vigilância Sanitária e a Prefeitura do Município, para no final serem arquivadas as informações do estabelecimento e o motivo da denúncia, para que pudesse ser realizada a inspeção no local denunciado.

- Licenciamento dos Estabelecimentos

Para o licenciamento dos estabelecimentos, as empresas necessitam dar entrada na documentação. Aos estabelecimentos que no caso de busca ativa estivessem funcionando sem o alvará da vigilância, os inspetores dão um prazo de no máximo 30 dias para que os responsáveis legais pudessem dar entrada na licença sanitária municipal.

Desta forma, os documentos exigidos pela Vigilância Sanitária do município para a liberação da licença sanitária aos estabelecimentos “destinados” a produção, fabricação, preparo, beneficiamento, manipulação, transporte, depósito, venda ou consumo de alimentos, como supermercado, *buffes*, restaurante, padaria etc:

- Licença Sanitária Anterior (caso o estabelecimento não esteja iniciando);
- Cópia do Alvará de Localização ou CIM com taxa de Vigilância Sanitária;
- Cópia do atestado de Regularidade do Corpo de Bombeiros;

- Cópia dos Atestados de Saúde Ocupacional (ASO) dos funcionários;
- Cópia da Lista de Funcionários;
- Certificado da Controladora de Pragas licenciada pela Autoridade Sanitária;
- Cópia de Ordem de Serviços de Controle de Pragas.
- Cópia de Certificado de Limpeza e Desinfecção de Caixa d'água
- Cópia da Análise Físico-químico e Bacteriológica da água
- Certificado do responsável capacitado
- Cópia do Certificado do Responsável Técnico
- Cópia de Certidão de Regularidade Técnica
- Certificado de Boas Práticas de Fabricação/manuseio de alimentos.
- Cópia do “MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO/MANUSEIO DE ALIMENTOS.
- Cópia do CNPJ
- PPRA (PROGRAMA DE PREVENÇÃO DOS RISCOAS AMBIENTAIS)
- PCMSO (PROGRAMA DE CONTROLE MÉDICO DE SAÚDE OPERACIONAL)

- Interdições

As interdições são realizadas com o objetivo de impedir que o estabelecimento continue funcionando e oferecendo risco ao consumidor. Nessas atividades os inspetores ao detectarem o perigo que o estabelecimento oferece, eles fazem uma notificação explicando o motivo da interdição. Em casos de interdição por motivos de produtos vencidos ou estragados, produzidos de maneira insatisfatória e/ou armazenados de maneira insatisfatória, estes são inutilizados com materiais químicos, como água sanitária, sabão em pó, detergentes etc.

- Busca Ativa

A Busca Ativa é feita em busca de encontrar estabelecimentos que estejam em funcionamento sem a licença sanitária. Esta atividade tem o objetivo de legalizar os estabelecimentos sujeitos as ações da Vigilância Sanitária e avaliar se estão funcionando segundo as legislações.

5. RESULTADOS E DISCUSSÃO

A pesquisa foi realizada em 6 diferentes Casas de Bolos distribuídas em bairros do município da Região Metropolitana do Recife (RMR), das quais foram classificadas por Casa de Bolo A, B, C, D, E e F. Desta forma, os resultados foram avaliados com base nos dados obtidos através do *check list* da Portaria Nº 275 de 21 de outubro de 2002. É importante salientar, que o *check list* empregado no estudo foi modificado de acordo com o objetivo da pesquisa, sendo assim analisados para a pesquisa 99 itens.

O quadro 1, apresenta em porcentagens os valores com relação as conformidades, não conformidades e o que não se aplica de cada um dos estabelecimentos, como pode ser visto na imagem abaixo:

Quadro 1. Avaliação dos itens do *check list* em porcentagens.

| CASA DE BOLO | CONFORMIDADE % | NÃO CONFORMIDADE % | NÃO SE APLICA % |
|--------------|----------------|--------------------|-----------------|
| A | 52,5 | 42,4 | 5,1 |
| B | 24,2 | 70,7 | 5,1 |
| C | 16,2 | 79,8 | 4 |
| D | 37,4 | 58,6 | 4 |
| E | 23,2 | 72,7 | 4,1 |
| F | 40,4 | 55,6 | 4 |

Fonte: Autoria própria

A Portaria Nº 275 de 21 de outubro de 2002, determina em seu *check list* uma categoria de Classificação dos Estabelecimentos, observado no tópico 6. De acordo com esta categoria, o estabelecimento pode se classificar em grupo 1, de 76 a 100% dos itens atendidos, grupo 2 com 51 a 75% dos itens e o grupo 3 de 0 a 50%, ou seja, cada grupo corresponde a porcentagem da quantidade de itens que foram conformes durante sua avaliação (BRASIL, 2002). Sendo assim, através do quadro 1, pode-se avaliar que de todos os estabelecimentos contemplados, nenhum entra na categoria de grupo 1, entretanto, apenas um deles inclui-se no grupo 2, como a casa de bolo A (52,2%), sendo os demais classificados no grupo 3. Vale ressaltar que com base na média de conformidade (32,3%), notou-se que as Casas de Bolos B (24,2), C (16,2%) e E (23,2%) apresentaram porcentagens abaixo da média.

Dentro das principais conformidades em comum entre os estabelecimentos, estão o material e estado de conservação do piso, teto e parede, iluminação adequada, embora nem todos apresentavam proteção (B, C e D,) abastecimento de água ligada a rede pública e layout adequado ao tipo de serviço oferecido. Por outro lado, uma das não conformidades frequentes foi a presença de objetos sem utilização em locais de

fluxos (C, E e F) sendo assim atrapalhando o fluxo de produção como vassouras, baldes e resíduos. Na figura 1, é possível observar o piso em material adequado, impermeável, lavável e em bom estado de conservação, além de apresentar o sistema de escoamento de água. Na Figura 2, pode-se verificar um dos materiais sem utilização que atrapalhavam o fluxo de produção em uma das casas de bolo.

Figura 1. Tipo de piso, material e estado de conservação de forma adequada



Fonte: Autoria própria

Figura 2. Tipos de objetos sem utilização encontrados dentro do ambiente de produção.



Fonte: Autoria própria

Com relação a classificação “Não se Aplica”, é possível verificar no quadro 1, que nas porcentagens das Casas de Bolos A e B foram as que obtiveram o maior valor. Isto pode ser observado por ser os únicos serviços de alimentação que não possuíam janelas dentro do setor de produção. Estando em desacordo com a Portaria nº 368/1997, no item 4.1.3.18, em que exige a necessidade de ventilação dentro da área de produção, para que diminua o calor excessivo, a aglomeração de pó e a contaminação no ar, além do mais, todas os meios de ventilação (janelas, portas, exaustor etc.) devem ser dotados de proteção contra contaminação. Vale ressaltar que o item “não se aplica” em comum entre os diferentes estabelecimentos estavam relacionados a abastecimento de água de poço, presença de caixa de gordura, instalações sanitárias para visitantes, e condições higiênico-sanitárias de escadas e elevadores, embora um dos comércios apresenta uma escada dentro do ambiente (E).

O *check list* pode ser dividido em 5 áreas de avaliação. Por meio disso, para avaliar os itens conforme suas classes, os resultados seguintes estão divididos em 5 grupos: 1.Instalações e Edificações; 2.Equipamentos, Móveis e Utensílios; 3. Manipuladores; 4. Produção; e 5.Documentação.

O quadro 2, se refere aos dados obtidos por meio do grupo 1. Instalações e Edificações, no qual corresponde a quantidade total de 60 requisitos. A estrutura física de uma unidade de serviço de alimentação precisa seguir uma sequência adequada, além do mais, cada setor de produção precisa ser separado segundo suas diferentes atividades através de barreiras físicas, para impedir uma contaminação cruzada. É importante salientar que o teto, a parede e o piso, precisam ser de materiais lisos, impermeáveis e laváveis (AKUTSU et al, 2005; LIBERATO; LANDIM; COSTA 2009).

Quadro 2. Porcentagens da análise da categoria (1) Instalações e Edificações.

| CASA DE BOLO | CONFORMIDADES % | NÃO CONFORMIDADE % | NÃO SE APLICA % |
|---------------------|----------------------------|-------------------------------|----------------------------|
| A | 55,0 | 36,7 | 8,3 |
| B | 31,7 | 60,0 | 8,3 |
| C | 20,0 | 73,3 | 6,7 |
| D | 38,3 | 55,0 | 6,7 |
| E | 28,3 | 65,0 | 6,7 |
| F | 43,3 | 50,0 | 6,7 |

Fonte: Autoria própria

Através da tabela 2, é possível verificar, que dentre os estabelecimentos, o que teve uma maior quantidade de conformidades foi a Casa de Bolo A, com 55% dos itens. É importante ressaltar que a média de atendimento a conformidade com base nesses dados equivale a 36,1%. Por outro lado, pode-se observar que além da casa C ter a menor porcentagem de conformidades, foi o estabelecimento que junto a Casa de Bolo E obtiveram o valor abaixo da média. É importante ressaltar, que a área de Instalações e Edificações é a única em que contém os itens que não se aplica, no qual entre os 60 itens, verifica-se que a maior porcentagem foram as Casas de Bolo A e B.

Dentro do grupo 1 (Instalações e Edificações), está inclusa a exigência da existência de lavatórios de mãos na área de produção, através disso, foi possível analisar durante as inspeções, que apenas a Casa de Bolo E, não dotava deste tipo de instalação dentro da área de manipulação. Por outro lado, embora os outros estabelecimentos apresentassem o requisito no local de produção, nem todos tinham um bom estado de conservação e na maioria os produtos utilizados para a higiene das mãos não eram de

acordo como se exige no requisito (sabonete líquido, inodoro antisséptico ou sabonete inodoro e antisséptico, toalhas de papel, e coletor sem contato manual). Este exemplo pode ser visto na Figura 3.

Com relação ao abastecimento de água, O MAPA (Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento), na RDC N° 368/1997, o item 4.1.3.12 determina que os estabelecimentos precisam disponibilizar um grande abastecimento de água potável, sendo em caso da necessidade de armazenamento, deverá existir instalações adequadas e em condições ideais, além de ser aconselhável a um controle da potabilidade da água de forma frequente. Entretanto, demonstraram não seguir essas exigências, no qual armazenavam as águas em baldes de plásticos, dentro da área de produção, como pode ser visto na Figura 4.

Figura 3. Lavatório de mãos encontrado em um dos estabelecimentos.



Fonte: Autoria própria.

Figura 4. Equipamento utilizado para o armazenamento de água.



Fonte: Autoria Própria.

No que se refere ao grupo 2. Equipamentos, Móveis e Utensílios, nota-se no quadro (3) abaixo, que dos 11 itens do *checklist* correspondentes a área, o estabelecimento C obteve 100% de não conformidade. É importante salientar que para esta classificação, a média de conformidade para as Casas de Bolos foi 31,83%. Desta forma, observou-se que as casas de bolo que estão acima da média são A (63,6%), D (36,4%) e F (45,5%).

Quadro 3. Resultados da análise dos itens de categoria Equipamentos Móveis e Utensílios.

| CASA DE BOLO | CONFORMIDADE % | NÃO CONFORMIDADE % |
|---------------------|-----------------------|---------------------------|
| A | 63,6 | 36,4 |
| B | 27,3 | 72,7 |
| C | 0,00 | 100 |
| D | 36,4 | 63,6 |
| E | 18,2 | 81,8 |
| F | 45,5 | 54,5 |

Segundo a RDC N° 216/2004, no parágrafo 4.1.15, o material dos equipamentos, móveis e utensílios que entram em contato com o alimento não podem transmitir substâncias tóxicas, nem nenhum sabor ou odor. Além disso, ambos necessitam estar em bom estado de conservação, e ter resistência a corrosões por meio da limpeza e desinfecção. Dentro do contexto, verificou-se inconformidade, pois nem todos os equipamentos e utensílios das diferentes Casas de Bolos encontravam-se em estado adequado de preservação. Entretanto a Casa de Bolo A, em sua maioria apresentaram os melhores resultados (63,6%) conforme pede a legislação.

A contaminação cruzada ocorre quando microrganismos são transferidos da superfície de um alimento, equipamento, utensílio ou do próprio manipulador para outro alimento, como a utilização de uma mesma tábua usada para cortar carne ser utilizada para vegetais sem ter passado por uma higienização (SECRETARIA MUNICIPAL DA SAÚDE DE SÃO PAULO, 2012). Na Figura 5 e 6, é possível verificar o estado de conservação de alguns equipamentos utilizados dentro da produção de alguns dos estabelecimentos (B e C), que demonstra a não conformidade dos equipamentos e utensílios com a RDC N° 216/2004, em que em seu item 4.1.17, estabelece que os materiais da superfície dos equipamentos, móveis e utensílios utilizados na preparação, embalagem, armazenamento, distribuição etc., precisam ser lisos, impermeáveis, laváveis e sem qualquer rugosidade, frestas ou outras imperfeições em que possa dificultar sua higienização.

Figura 5. Freezer utilizada para armazenamento de produtos.



Fonte: Autoria própria

Figura 6. Bancada utilizada para a produção dos bolos.



Fonte: Autoria própria.

No quadro 4, com relação ao grupo 3, quanto aos manipuladores, pode-se constatar que entre os 6 estabelecimentos o que mais se destaca é a Casa de Bolo A, com 75% dos itens conformes. Vale ressaltar que neste grupo, são avaliados 9 requisitos. Com relação à média de conformidades atendidas (42,12%), foi observado que os estabelecimentos B (22,2%), C (11,1%) e E (22,2) apresentaram seus percentuais abaixo da média. Desta forma, as condições higiênico-sanitárias dos manipuladores são muito importantes para prevenir contaminações nos alimentos, pois apenas o manipulador pode oferecer risco ao alimento devido aos microrganismos que nele habita, além das más condições sanitárias em que os alimentos são submetidos, pela falta de conhecimento das Boas Práticas de Fabricação (OLIVEIRA, et al, 2015).

Quadro 4. Resultados correspondentes ao grupo 3. Manipuladores.

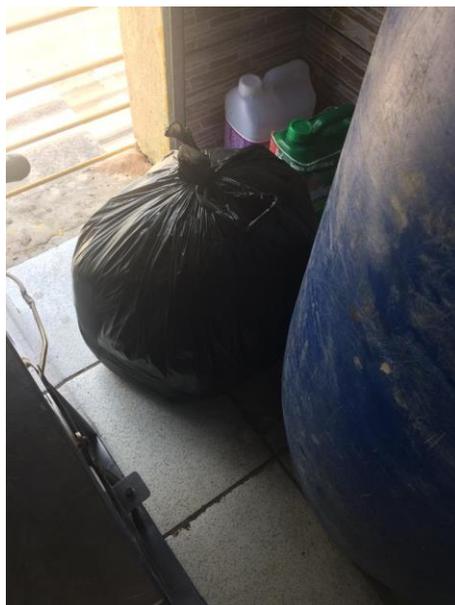
| CASA DE BOLO | CONFORMIDADES % | NÃO CONFORMIDADE % |
|--------------|-----------------|--------------------|
| A | 75,0 | 25,0 |
| B | 22,2 | 77,8 |
| C | 11,1 | 88,9 |
| D | 66,7 | 33,3 |
| E | 22,2 | 77,8 |
| F | 55,5 | 44,5 |

Fonte: autoria própria

O manipulador de alimento é todo aquele indivíduo que entra em contato com a comida, seja em qualquer etapa desde a recepção e produção até a distribuição e comercialização do alimento. O manipulador em relação a higiene e saúde precisa ter muita atenção para que não ocasione a contaminação dos alimentos, sendo necessário a realização de alguns exames em diversos momentos pelos funcionários como: Admissional, Periódico, Retorno ao trabalho (após 30 dias), Mudança de função, Demissional (necessário 15 dias antes da demissão) (PESSOA; SILVA, GURJÃO 2017).

Ainda no quadro 4, pode-se averiguar que a Casa de Bolo A (75%), D (66,7%) e F (55,5%), obtiveram as maiores porcentagens respectivamente. Entretanto, as demais casas de bolo, B com 22,2%, C com 11,1% e E com 22,2% foram as que apresentaram um estado indesejado com relação as condições higiênico-sanitárias do manipulador, pois não adotaram a prática de utilizar o EPI (Equipamento de Proteção Individual) completo, sendo a “touca” o único equipamento utilizado por ambos, contrariando o que preconiza a RDC Nº 216/2004 o item 4.5.3. O que de fato seja preocupante, por verificar a falta de conhecimento dos manipuladores, ou seja da capacitação aos manipuladores, pois o uso completo do EPI possibilita a prevenção de acidentes dentro do local de trabalho. Segundo Souza (2009), o acidente de trabalho é considerado um fato ocorrido no desempenho do trabalho, no qual provoca danos como cortes, queimaduras e entre outros, ou problemas funcionais que ocasionem a morte ou perda permanente, e até a redução temporária da capacidade no trabalho.

A RDC Nº 216/2004, no parágrafo 4.7.2, determina que a recepção dos insumos precisa ser separada da área de manipulação, e dotadas de medidas preventivas contra contaminação. Sendo assim, verificou-se a incompatibilidade, em 100% dos estabelecimentos analisados. Desta forma, pode-se observar que a recepção das matérias-primas e ingredientes eram feitas de forma inadequada como pode ser visto na figura 7, sendo alguns o seu recebimento dentro da área de produção (A e F) e outros pela porta de entrada do estabelecimento ou área de distribuição dos produtos (B, C, D e E).

Figura 7. Área de recepção de insumos do estabelecimento (F)

Fonte: Autoria própria

Por meio disso, o quadro 5 apresenta os dados obtidos através da avaliação da área de produção, dos quais os estabelecimentos B, E e F apresentaram 100% de não conformidade em seus 11 itens, demonstrando a carência das empresas com relação ao conhecimento de ferramentas necessárias para utilizar na produção, como o uso de planilhas durante o recebimento, para o controle dos insumos. Entretanto, também mostra que as casas de bolo A e D apresentaram a mesma porcentagem (36,4%) com relação a conformidade dos itens de produção. Além disso, verificou-se que a média de conformidade em relação a produção foi 15,17%, sendo assim, notou-se que as Casas de Bolos A, C e D, dos quais foram as que apresentaram resultados significativos entre os 6 estabelecimentos, ficaram acima da média.

Quadro 5. Resultados da avaliação da área de Produção

| CASA DE BOLO | CONFORMIDADES % | NÃO CONFORMIDADE % |
|--------------|-----------------|--------------------|
| A | 36,4 | 63,6 |
| B | 0,00 | 100 |
| C | 18,2 | 81,8 |
| D | 36,4 | 63,6 |
| E | 0,00 | 100 |
| F | 0,00 | 100 |

Fonte: Autoria própria

Um dos requisitos exigidos no *checklist*, afirma que as embalagens precisam ser armazenadas em locais adequados, entretanto, por meio das inspeções, foi possível verificar que alguns estabelecimentos não realizavam esta atividade de forma adequada, estando em desacordo com a RDC N° 216/2004, no item 4.7.5, como possível verificar em Figura 8.

Figura 8. Armazenamento inadequado de embalagens.



Fonte: Autoria própria.

Outras infrações ocorridas entre os manipuladores com relação ao armazenamento das matérias primas, foram observadas como o armazenamento de alimentos sem identificação de prazo de validade, além de estarem em condições inapropriadas de armazenamento, como poderão ver nas figuras 9 e 10. Pois, segundo a RDC 216/04, as matérias-primas, ingredientes e embalagens precisam ser armazenadas em locais limpos, que previnam a contaminação, além disso necessitam está bem acondicionados e com identificação, respeitando o prazo de validade em sua próxima utilização.

Figura 9. Imagem do alimento armazenado de forma inadequada.



Fonte: Autoria própria.

Figura 10. Mandiocas armazenadas de forma inadequada



Fonte: Autoria própria.

Em relação a categoria de Documentação, verificou-se a necessidade da participação de um Responsável Capacitado, conforme preconiza a RDC N° 216/2004 item 4.12.1 ou Responsável Técnico, de acordo com a Lei Federal 6437/77, inciso XXVI, na realização das documentações quanto ao estabelecimento. Com isso, identificou-se a que de todos os comércios, apenas a Casa de Bolo A apresentava a realização de um Manual de Boas Práticas de Fabricação da empresa, o que justifica nos dados com o valor percentual de 12,5% de conformidade em relação as outras (Quadro 6).

A realização da elaboração dos documentos exigidos pelas legislações vigentes, é muito importante, principalmente para a solicitação da licença sanitária dos estabelecimentos. Desta forma, é possível observar no quadro 6, que aos estabelecimentos B, C, D, E e F, não apresentaram nenhum dos Documentos exigidos, como o Manual de Boas Práticas de Fabricação (MBPF) e o POP's (PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO). Vale ressaltar, que o POP é o procedimento complementar ao BPF, pois são operações escritas de maneira direta, determinando as instruções em sequência das atividades de rotina específicas na produção, armazenamento e distribuição, além da higiene e saúde dos manipuladores (SILVA, 2012).

Quadro 6. Resultados da análise dos itens da Documentação.

| CASA DE BOLO | CONFORMIDADES % | NÃO CONFORMIDADE % |
|---------------------|------------------------|---------------------------|
| A | 12,5 | 87,5 |
| B | 0,00 | 100 |
| C | 0,00 | 100 |
| D | 0,00 | 100 |
| E | 0,00 | 100 |
| F | 0,00 | 100 |

Fonte: Autoria própria

É importante ressaltar que uma nova resolução foi elaborada para fins da dispensa e liberação exigidas por atos públicos. Desta forma, a Resolução CGSIM N° 51, de 06 de junho de 2019, define conceitos de baixos riscos para estabelecimentos que estão dispensados da liberação das operações e realização de atividades econômicas, sendo determinados como baixo risco, médio risco e alto risco.

Para os estabelecimentos classificados como “baixo risco”, não pertencem a eles a realização de vistoria continua nem o regulamento de suas atividades, entretanto eles não são isentos de fiscalização. Aos de “médio risco”, estes necessitam da vistoria posterior para a realização das atividades e de regulamento de suas atividades. Vale ressaltar que mesmo sendo classificados como baixo risco, alguns estabelecimentos mediante alguns critérios: número de pavimento dos estabelecimentos, quantidade de pessoas em circulação e a realização de eventos com grande movimentação de pessoas poderá vir a ter o licenciamento sanitário. E para os definidos como de “alto risco”, cabem a estes a necessidade de vistoria prévia para a realização de suas atividades. Vale ressaltar que para o alvará de funcionamento para os de médio e baixo risco, poderão ser adquiridos através da internet, sem a necessidade da solicitação presencial.

6. CONCLUSÃO

Conclui-se, que as Boas Práticas de Fabricação (BPF) são ferramentas de grande importância para garantir ao consumidor a ingestão de um alimento seguro. Entretanto, verificou-se através da pesquisa que alguns estabelecimentos do Município como as Casas de Bolos necessitam que os manipuladores tenham a capacitação de BPF, para que possam oferecer um alimento seguro, pois a busca do consumo de alimentos de qualidade vem aumentando nos últimos anos. Dito isto, a pesquisa foi muito importante

para a compreensão das atividades de Boas Práticas de Fabricação realizadas dentro dos estabelecimentos, e o quanto que estes estabelecimentos são carentes de informação.

7. CONSIDERAÇÕES FINAIS

A vivência na Vigilância Sanitária deve fazer parte da graduação de Gastronomia, pois a experiência além de cooperar no conhecimento prático da relação inspetor e inspeções, esta atividade oferece ao aluno a visão de como são realizadas as práticas dentro dos serviços de alimentação, e o quanto estes são carentes de conhecimento da Segurança Alimentar. Desta forma, cooperando ao gastrólogo e/ou gastrônomo a visão de outras áreas de atuação da gastronomia. Além disso, a experiência possibilitou visualizar a importância da fiscalização dos órgãos públicos nos estabelecimentos, oferecendo a garantia ao consumidor de um alimento seguro e a qualidade dos produtos vendidos nos bairros do Município.

8. REFERÊNCIA

ABIP - Associação Brasileira de Indústrias de Confeitaria e Panificação. **Seção: Perfil de Mercado**, 2012.

ABIMA - ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DAS INDÚSTRIAS DE MASSAS ALIMENTÍCIAS. **Dados Globais: Bolos Industrializados (Vendas)**. 2017. Disponível em:< <https://www.abimapi.com.br/estatistica-paes-bolos.php>>. Acesso em: 07.12.2019

ADAGRO. **Decreto n. 44.835, de 4 de agosto de 2017**. Regulamenta o trânsito e o comércio de ovos no âmbito do Estado de Pernambuco. 2017.

AKUTSU, R.C. et al. **Adequação das boas práticas de fabricação em serviços de alimentação**. Revista Nutrição, Campinas, v.18, n. 3, maio/jun. 2005

ANVISA. **Flagrantes do ordenamento jurídico sanitário**/Hélio Pereira Dias. 2º ed. Brasília: ANVISA, 2004.

ANVISA, Guia Ilustrado. **Cartilha sobre boas práticas para serviços de alimentação**. Disponível na internet por http em:< http://www.anvisa.gov.br/divulga/public/alimentos/cartilha_gicra_final.pdf, 2004.

BEZERRA, I. N. et al. **Consumo dos Alimentos fora do domicílio no Brasil**. Revista de Saúde Pública, v. 47, p. 200s-211s, 2013.

BRASIL. ANVISA, **Resolução–RDC nº. 216, de 15 de setembro de 2004. Dispõe sobre regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação.** Diário Oficial da União, 2004.

BRASIL. Agência Nacional de Vigilância Sanitária – ANVISA. Secretaria de Saúde do Estado de Pernambuco. **Manual de Orientações Técnicas.** Recife, 1998.

ANVISA. **RDC Nº 150, de 13 de abril de 2017.** Dispõe sobre o enriquecimento das farinhas de trigo e de milho com ferro e ácido fólico. Diário Oficial da União, 2017.

BRASIL. **Resolução RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002.** Dispõe sobre o Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados aplicados aos Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos ea Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos. **Diário Oficial da União**, n. 215-C, 2002.

BRASIL. Ministério da Saúde. **Manual integrado de vigilância, prevenção e controle de doenças transmitidas por alimentos.** 2. ed. Brasília, 2010.

BRASIL. Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. **A saúde - A vigilância Sanitária na História do Brasil / Eduardo Bueno.** Brasília: Ministérios da Saúde: ANVISA, 2005.

BRASIL Fundação Nacional de Saúde. **Vigilância ambiental em saúde.** Brasília: FUNASA, 2002.

BRASIL. Secretaria Estadual de Saúde. **Vigilância epidemiológica das doenças transmitidas por alimentos.** Secretaria-Executiva de Vigilância em Saúde, 2015.

BRASIL, Casa Civil. **Lei nº 8.080, de 19 de setembro de 1990.** Dispõe sobre as condições para a promoção, proteção e recuperação da saúde, a organização eo funcionamento dos serviços correspondentes e dá outras providências. Diário Oficial da união, v. 20, 1990.

BRASIL. SECRETARIA NACIONAL DE VIGILÂNCIA SANITÁRIA. **Portaria SVS/MS nº 326, de 30 de julho de 1997.** Diário Oficial da União, 1997.

BRASIL. **Portaria MS nº 1428 de 26 de novembro de 1993.** Dispõe sobre o Regulamento Técnico para Inspeção Sanitária de Alimentos, Diretrizes para o Estabelecimento de Boas Práticas de Produção e de Prestação de Serviços na Área de Alimentos, Regulamento Técnico para o Estabelecimento de Padrão de Identidade e

Qualidade (PIQ's) para Serviços e Produtos na Área de Alimentos. Diário Oficial da União 1993.

BRASIL. Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância em Saúde. **Surtos de Doenças Transmitidas por Alimentos no Brasil**. 2016.

BRASIL. Ministério da Saúde. Secretaria de Políticas de Saúde. Departamento de Atenção Básica. **Saúde do trabalhador**. Brasília: Ministério da Saúde, 2001.

CAMARAGIBE. Lei nº49, de 1998. **Código de Saúde do Município de Camaragibe**. Camaragibe, PE: Secretaria de Saúde, 1998.

CARRAZZA, L. R. et al. (org.). **Caderno de normas fiscais, sanitárias e ambientais: regularização de agroindústrias comunitárias de produtos de uso sustentável da biodiversidade**. Brasília: Instituto Sociedade, População e Natureza, 2011.

COSTA, A. M. et al. **Cartilha de vigilância sanitária: cidadania e controle social**. In: Cartilha de vigilância sanitária: cidadania e controle social. 2ª ed. Brasília: 2002. Disponível em:<http://bvsmms.saude.gov.br/bvs/publicacoes/cartilha_vigilancia.pdf>. Acesso em: 28.11.2019.

DIÁRIO DE PERNAMBUCO. **Bolos caseiros de vários sabores invadem a mesa dos recifenses**. 2019. Disponível em:<<https://www.diariodepernambuco.com.br/noticia/gastro/2019/01/bolos-caseiros-de-varios-sabores-invadem-a-mesa-dos-recifenses.html>>. Acesso em: 04.12.19

ENAP. Fundação Escola Nacional de Administração Pública. **Introdução a Vigilância Sanitária: A vigilância sanitária no SUS e o sistema nacional de vigilância sanitária**. Brasília 2017. Disponível em: <http://portal.anvisa.gov.br/documents/33856/3428144/M%C3%B3dulo+1+-+A+Vigil%C3%A2ncia+Sanit%C3%A1ria+no+SUS+SNVS.pdf/61ab3048-dbce-4eeb-9075-bca161ccbb00> Acesso em: 30.10.2019

FANI, M. **Panificação: os ingredientes enriquecedores**. Revista Food Ingredients Brasil. São Paulo, v. 12, n. 10, p. 22-27, 2009.

FLORES, A. M. P. C. & MELO, C. B. **Principais bactérias causadoras de doenças de origem alimentar**. Revista Brasileira de Medicina Veterinária, 37, 65-72. 2015.

KLEIN, L. R. BIGSON, R. P. FIGUEIREDO, D, M, S. **Estudo do perfil epidemiológico dos surtos de doenças de transmissão hídrica e alimentar no rio grande do sul: uma revisão dos registros no Estado**

GOMES, T. A. T.; TRABULSI, L. R. **Escherichia coli Enteropatogênica (EPEC)** In: TRABULSI, L. R.; ALTERTHUM, F. Microbiologia. 5.ed. Ed. Atheneu, 2008. Cap. 36, p. 281-287.

GUTKOSKI, L. C. et al. **Influência do tipo de farinha de trigo na elaboração de bolo tipo inglês.** Braz. J. Food Technol. Campinas, 2011.

LIBERATO, K. B. L., LANDIM, M. C., & COSTA, E. A. **Estrutura física da área de produção de uma unidade de alimentação e nutrição (UAN) localizada em Fortaleza, CE** (Doctoral dissertation, Dissertação. Universidade Federal do Ceará, Fortaleza). 2009.

MARCHIM D. M et al. **Ocorrência de surtos de doenças transmitidas por alimentos no município de Chapecó, estado de Santa Catarina, Brasil, no período de 1995 a 2007.** Epidemiologia e Serviços de Saúde, 20, 401- 407. 2011.

MARINHO, G. A et al. **Perfil epidemiológico das doenças transmitidas por alimentos e seus fatores causais na região da zona da mata sul de Pernambuco.** UNOPAR Científica: Ciências Biológicas e da Saúde, 17, 238-243. 2015.

MAPA. **Portaria nº 368, 04 de setembro de 1997.** Brasil, 1997. Disponível em: <http://www.agricultura.gov.br/assuntos/inspecao/produtos-animal/empresario/Portaria_368.1997.pdf/view>. Acesso em: 01.12.2019

MELO, E. S. et al. **Doenças transmitidas por alimentos e principais agentes bacterianos envolvidos em surtos no Brasil: revisão.** PUBVET. Piauí, 2018.

Ministério da Saúde. **Curso Básico de Vigilância Epidemiológica.** Brasília, 2005.

Ministério da Saúde. A cartilha da Vigilância Sanitária. **Quem a VISA, amigo é.** Copyright, 1ª edição. 2008.

OLIVEIRA, C. N. CRUZ, M. M. **Sistema de Vigilância em Saúde no Brasil: avanços e desafios.** Saúde Debate. Rio de Janeiro, 2015. Disponível em: <http://www.scielo.br/pdf/sdeb/v39n104/0103-1104-sdeb-39-104-00255.pdf>. Acesso: 03.11.2019

OLIVEIRA, J. C. C; SANTOS, M. A; ERCOLIN, E. H. **A Aplicação do Plano de Negócio para Micro e Pequenas Empresas: A Implantação de uma doceria em Guarujá.** Revista Eletrônica de Divulgação Científica da Faculdade Don Domenico. 10^a Edição, 2017

OLIVEIRA, J. J. **SURTOS ALIMENTARES DE ORIGEM BACTERIANA: UMA REVISÃO.** Goiânia, 2012.

OLIVEIRA, G. L. A. et al. **A Importância da Higienização dos Manipuladores de Alimentos em Unidades de Alimentação e Nutrição.** MG: Paracatu, 2015. Disponível em:<

http://www.atenas.edu.br/uniatenas/assets/files/magazines/5_A_IMPORTANCIA_DA_HIGIENIZACAO_DOS_MANIPULADORES_DE_ALIMENTOS_EM_UNIDADES_DE_ALIMENTACAO_E_NUTRICAO.pdf. > Acesso em: 04.12.2019.

MOREIRA, S. A. **Doenças Transmitidas por Alimentos: Fatores associados às contaminações e principais bactérias causadoras de surtos alimentares.** 2017. 33 folhas. Trabalho de Conclusão de Curso (Graduação em Nutrição) – Faculdade UNIME, Lauro de Freitas, 2017.

PESSOA, T; SILVA, R. S; GURJÃO, R. R. **Tecnologia de tratamento de frutas e hortaliças.** / NT Editora. – Brasília: 2017. 182p. Disponível em:<<https://avant.grupont.com.br/dirVirtualLMS/arquivos/texto/450d0aa172d19a2c184f4d8bc9e2fd96.pdf>>. Acesso em: 05.12.2019.

QUEIROZ, P. W. V. & COELHO, A. B. **Alimentação Fora de Casa: uma análise do consumo brasileiro com dados da POF 2008-2009.** 2016. Disponível em: <https://www.anpec.org.br/encontro/2015/submissao/files_I/i8-e39e76421c7aa8b269860ea9b12822d5.pdf>. Acesso em: 29.11.2019

SECRETARIA MUNICIPAL DA SAÚDE DE SÃO PAULO. **Manual de Boas Práticas de Manipulação de Alimentos.** Prefeitura do Município de São Paulo, 2012.

SHINOHARA, N. K. S et al. **Salmonella spp., importante agente patogênico veiculado em alimentos.** Ciência & Saúde Coletiva, Rio de Janeiro, v. 13, n. 5, p.1675-1683, out. 2008

SILVA JR, Êneo Alves. **Manual de Controle Higiênico-Sanitário em Serviços de Alimentação.** 6. ed. São Paulo: Varela, 2005. 623 p.

SILVA, Y. **Doenças Transmitidas por Alimentos no Município do Rio de Janeiro: Perfil epidemiológico e controle.**/ Yone da Silva. Rio de Janeiro: INCQS/FIOCRUZ, 2009.

SILVA, S. M. R. **Importância da Utilização das Ferramentas de Gestão da Qualidade para a Produção de Alimentos Seguros – Análise de uma Unidade de Alimentação e Nutrição (UAN) na Cidade de Belém – PA.** Lisboa, 2012.

SOUZA, T. C. **Segurança no Trabalho em Unidades de Alimentação e Nutrição: Prevenção de Acidentes e uso de Equipamentos de Proteção.** Canoas, 2009.

TEIXEIRA, L. M et al. *Staphylococcus aureus*. In: TRABULSI, L. R.; ALTERTHUM, F. Microbiologia. 5.ed. Ed.Atheneu, 2008. Cap. 20, p. 175-182

TRÄSEL, K. **Implantação de Boas Práticas de Fabricação em Empresa de Chocolates Artesanais em Arroio Do Meio – RS.** Lajeado, 2015.

APÊNDICE 1 – Check List

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 Arcas 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 barbeados, 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

TERMO DE COMPROMISSO DE ESTÁGIO OBRIGATÓRIO



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 Secretaria de Saúde, adiante CONCEDENTE CNPJ: 08260663/0001-57 ENDEREÇO: Avenida Doutor Belmino Correia, nº 2340 BAIRRO: Timbi CEP: 54.768-000 CIDADE: Camaragibe ESTADO: Pernambuco REPRESENTADA POR: Amon Nascimento CARGO: Secretário de Saúde EMAIL: sesau@camaragibe.pe.gov TELEFONE: (81) 2129-9570 ou (81) 2129-9571</p> |
| <p>2. ESTAGIÁRIO Vitória Brenda do Nascimento Souza, adiante ESTAGIÁRIO CPF: 701.757.107-57 RG: 9.395.867 ÓRGÃO DE EXPEDIÇÃO/UF: SDS/PE DATA DE NASCIMENTO: 18/04/1998 ENDEREÇO: Rua 02 de fevereiro, nº 148 BAIRRO: Aguazinha CEP: 53.270.260 CIDADE: Olinda ESTADO: PE EMAIL: vitoria5000@gmail.com TELEFONE: (81) 8591-1333</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 Bacharelado em 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 – Vigilância Sanitária , , da EMPRESA/ESCOLA, no endereço: Rua Severino Joaquim de Santana, nº 2, Timbi, Camaragibe.

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

| Dias: | Horários: |
|--|---------------------|
| <input type="checkbox"/> segunda-feira | 8:00hrs as 14:00hrs |
| <input type="checkbox"/> terça-feira | 8:00hrs as 14:00hrs |
| <input type="checkbox"/> quarta-feira | 8:00hrs as 14:00hrs |
| <input type="checkbox"/> quinta-feira | 8:00hrs as 14:00hrs |
| <input type="checkbox"/> sexta-feira | 8:00hrs as 14:00hrs |

Carga-horária total da disciplina: 360h.

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 preenchimentos 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) Maria do Rosário de Fátima Padilha, 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 Técnica em 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.

de de 20

ORIENTADOR – UFRPE
(assinatura e carimbo)

SUPERVISOR
(assinatura e carimbo)

INSTITUIÇÃO DE ENSINO – UFRPE
(assinatura e carimbo)

CONCEDENTE
(assinatura e carimbo)

ESTAGIÁRIO (A)