



UNIVERSIDADE FEDERAL DE SANTA CATARINA

CENTRO TECNOLÓGICO

DEPARTAMENTO DE ENGENHARIA QUÍMICA E ALIMENTOS

EQA 5510 ESTÁGIO CURRICULAR (NÃO OBRIGATÓRIO)

PROFESSORA ORIENTADORA: ALCILENE RODRIGUES MONTEIRO FRITZ

COORDENADOR: JOSÉ MIGUEL MÜLLER

RELATÓRIO DE ESTÁGIO CURRICULAR (NÃO OBRIGATÓRIO):

ITABERRY FRUTAS FINAS LTDA

Acadêmica: Silmara Zandonai

Florianópolis, 08 de Julho de 2013

**UNIVERSIDADE FEDERAL DE SANTA CATARINA
CENTRO TECNOLÓGICO
DEPARTAMENTO DE ENGENHARIA QUÍMICA E ENGENHARIA DE
ALIMENTOS
COORDENADORIA DE ESTÁGIO/EQA**

FICHA DE AVALIAÇÃO DE RELATÓRIO DE ESTÁGIO

1. DADOS DO ESTAGIÁRIO

Nome: Silmara Zandonai
Matrícula 09245045
Curso: Engenharia de Alimentos
Departamento EQA - Depto. de Eng. Química e Eng. de Alimentos

DADOS DO ESTÁGIO

Período: 14 / 01 / 2013 a 01 / 03 / 2013

Duração: 210 Horas

Atividades Envolvidas:

Acompanhamento da implantação de uma fábrica de polpa de frutas, elaboração de POP's e manual de boas práticas de fabricação. Auxílio nas atividades administrativas e na área de produção.

Supervisor de Estágio na Empresa: Karine S. M. L. Martins

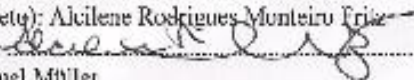
3. DADOS DA EMPRESA

Empresa: Itaberry Frutas Finas Ltda
Endereço: Linha Simon, sem número, Bairro: Interior
Fone: (49) 3458 2070 Cidade: Itá Estado: Santa Catarina
Ramal de Atividade: Frutas Finas, e polpa.

4. AVALIAÇÃO

Conceito (00 - 10) 9,0

Orientador da UFSC (Nome Completo): Alcilene Rodrigues Monteiro Fria

Assinatura do Orientador da UFSC: 

Coordenador de Estágios: José Miguel Müller

Enquadramento concedido: () Curricular Obrigatório (X) Não-Obrigatório

Florianópolis, 06 de Julho de 2013

UNIVERSIDADE FEDERAL DE SANTA CATARINA
CENTRO TECNOLÓGICO
DEPARTAMENTO DE ENGENHARIA QUÍMICA E ENGENHARIA DE ALIMENTOS
COORDENADORIA DE ESTÁGIO/EQA

AValiação do Estágio
(Para uso do Supervisor)

1. IDENTIFICAÇÃO:

Nome: Silmara Zandonai
Nº de Matrícula: 09245041 Fase: oitava fase
Curso: Engenharia de Alimentos
Coordenador de Estágios: José Miguel Müller
Nome do Supervisor: Karine S.M.L. Martins
Local do Estágio: Itaberry Frutas Finas Ltda
Endereço: Linha Simon, Bairro: Interior
Fone: (49) 3458 2070 Cidade: Itá Estado: Santa Catarina

2. AVALIAÇÃO (Nota de 01 a 10)

Conhecimentos Gerais: 9
Conhecimentos específicos: 9
Assiduidade: 10
Criatividade: 9
Responsabilidade: 10
Iniciativa: 10
Disciplina: 10
Sociabilidade: 10

Média: 9,6

Outras Observações:

A aluna aplicou-se comprometida com as funções do estágio, apresentando bom desempenho na prática de profissionalizante.

Data da Avaliação: 26/06/13

Karine S.M.L. Martins
Assinatura do Supervisor

SUMÁRIO

1. Siglas e abreviações	5
2. Introdução	6
3. Apresentação da empresa	7
4. Atividades desenvolvidas	9
4.1. Atividades em qualidade	9
4.1.1. Elaboração do manual Boas Práticas de Fabricação.....	9
4.1.2. Procedimentos Operacionais Padronizados	10
4.1.3. Procedimentos Padrões de Higiene Operacional	10
4.2. Implantação da fábrica de polpa	11
4.3 Atividades administrativas	12
4.4 Atividades com a fruta physalis.....	12
5. Comentários e Conclusão	13
6. Referências bibliográficas	14
7. Anexos	15

1. SIGLAS E ABREVIACÕES

LTDA: Limitada

BPF: Boas práticas de Fabricação.

POP: Procedimento Operacional Padrão.

MBA: Mestrado em Administração de Negócios.

2. Introdução

O estágio é a oportunidade para que os estudantes coloquem em prática os conhecimentos adquiridos em sala de aula, de maneira que possam vivenciar no dia a dia a teoria, absorvendo melhor os conhecimentos, podendo refletir e confirmar sobre a sua escolha.

O estágio curricular, seja ele obrigatório ou não obrigatório, tem a função de propiciar ao estagiário o aprendizado social, profissional e cultural, tendo como resultado uma reflexão real e futurista dos novos cenários sócio-econômicos.

O relatório de estágio é uma descrição dos fatos observados e das atividades desenvolvidas, seguidas de uma análise crítica e conclusiva, além da indicação das prováveis soluções. Tudo que o estagiário vivenciou durante o estágio deve ser analisado de forma criteriosa, em que, além de relatar sua experiência, deve demonstrar o conhecimento adquirido durante a graduação, traçando conclusões e, se necessário, recomendações.

Saber buscar e traçar vários objetivos faz parte de nossas vidas, e o estágio fez parte disso tudo, e tenho certeza de que ele me ajudou em minha formação profissional.

O estágio foi realizado na empresa Itaberry Frutas Finas LTDA, no município de Itá, Santa Catarina, com o acompanhamento da implantação de uma fábrica de polpa de fruta.

3. Apresentação da empresa

A empresa Niceberry S.A. pertencente ao grupo Hathor S.A. com sede na Argentina, é especializada na comercialização de mirtilos frescos e congelados. Em 2002, com o intuito de aumentar seu mercado começou o cultivo no município de Itá Santa Catarina.

Em agosto de 2012, o empresário Milvo Zancanaro, comprou a representante no Brasil e lhe deu o nome de Itaberry Frutas Finas Ltda. A empresa produz desde mudas até os frutos do mirtilo e da physalis.

O mirtilo é uma pequena fruta nativa da América do Norte onde é denominado blueberry. Fruta do gênero *Vaccinium* composta por várias espécies que podem ser classificadas em três grupos, o highbush (*Vaccinium corymbosum*), o lowbush (*Vaccinium angustifolium*) e o rabbiteye (*Vaccinium ashei*) (www.niceberry.com.br)

O fruto é atrativo, tem a casca azul escura, polpa esbranquiçada e sabor doce-ácido (ECK, 1966; KLUGE, 1994). É rico em substâncias que pertencem aos compostos fenólicos, como antocianinas, pigmento que, além de conferir a cor característica do fruto, age como antioxidante, ao qual se atribui propriedades preventivas de doenças crônico-degenerativas (PERTUZATTI, 2009).

A colheita começa em outubro e vai até o início de janeiro, nesse período a quantidade de funcionários aumenta de 5 para 15 funcionários, estes têm como função colher os mirtilos e selecioná-los. Os mirtilos maiores e de boa qualidade, são comercializados em embalagens de 125g, os menores ou que não são vendidos in natura, são congelados.



Figura 01: Seleção dos mirtilos in natura, na empresa Itaberry.
(Fonte: Diário do Oeste).

Para aumentar o valor agregado do mirtilo congelado, surgiu a ideia de industrializá-lo na forma de polpa de fruta. Assim, começou a pesquisa sobre equipamentos, custos e possibilidade de realização do projeto.

A physalis (*Physalis peruviana*.) é uma pequena fruta rica em vitaminas A e C, fósforo e ferro, além de conter flavonoides, alcaloides e fitoesteróides, tem ao mesmo tempo, sabor doce e ácido. É muito consumida in natura, e na decoração de doces, mas também pode ser utilizada como ingredientes de molhos, compotas, doces e geleias.



Figura 02: *Physalis peruviana* L..

(Fonte: Globo rural)

4. Atividades desenvolvidas

4.1 Atividades em Qualidade

4.1.1 Elaboração do manual de boas práticas de fabricação

As BPFs são um conjunto de regras, princípios e procedimentos adotados para o correto manuseio dos alimentos, visando garantir a segurança do produto e a integridade do consumidor. (SILVA, 2009).

Sua aplicação é um requisito essencial e obrigatório para qualquer empresa alimentícia que anseia pela aplicação de um sistema de qualidade como APPCC, ISO 9001, ISO 22000 sendo parte inerente ao processo o uso de PPHO (Procedimentos Padrão de Higiene Operacional). Desta forma, oferece a empresa condições de concorrência com qualquer mercado, visto que o produto tem sua qualidade garantida pela aplicação de um sistema de qualidade.

O Manual de Boas Práticas de Fabricação é um documento onde estão descritas as atividades e procedimentos que a empresa adota para garantir que os alimentos produzidos tenham segurança e qualidade sanitária aos seus consumidores e para atender a legislação sanitária federal em vigor.

Para assegurar que as práticas sejam adequadamente seguidas e compreendidas, no manual foram discriminados os seguintes aspectos:

- Matérias – primas (qualificação e controle);
- Edificações e instalações;
- Programa de limpeza e sanitização;
- Controle de potabilidade de água;
- Armazenamento de resíduos;
- Processamento;
- Armazenamento e transporte do produto acabado;
- Higiene pessoal;
- Controle de pragas;

4.1.2 Procedimentos Operacionais Padronizados

É um documento onde estão descritos os procedimentos escritos de forma objetiva que estabelece instruções sequenciais para a realização de operações rotineiras e específicas na manipulação de alimentos. (RDC nº 216 – ANVISA).

Os seguintes POP's foram elaborados observando a legislação:

- POP 01: Condições de acesso à fábrica; (Anexo I)
- POP 02: Higienização de equipamentos e utensílios.
- POP 03: Controle de resíduos.

4.1.3 Procedimentos Padrões de Higiene Operacional

Procedimentos Padrões de Higiene Operacional (PPHO)
São procedimentos descritos, desenvolvidos, implantados e monitorizados, visando estabelecer a forma rotineira pela qual o estabelecimento industrial (setor alimentício) evitará contaminação direta ou cruzada e a adulteração do produto, preservando a sua qualidade e integridade por meio da higiene antes, durante e depois das operações industriais. (RDC nº 216 – ANVISA).

Os seguintes PPHO's foram elaborados observando a legislação:

- PPHO 01: Saúde do colaborador;
- PPHO 02: Higiene Pessoal; (Anexo II)
- PPHO 03: Controle de potabilidade da água;
- PPHO 04: Controle Integrado de pragas;

4.2 Implantação da fábrica de polpa

A estrutura utilizada para instalação da fábrica de polpa é proveniente de uma área sem uso pela indústria beneficiadora de mirtilo. O primeiro projeto foi avaliado pelo fiscal do Ministério da Agricultura e Pecuária (MAPA), que sugeriu algumas modificações.

Enquanto a estrutura passava por modificações, outras atividades eram desenvolvidas. Para organizar as ideias e objetivos do empreendimento, optamos em fazer um plano de negócio, seguindo o modelo proposto pelo SEBRAE, num serviço de apoio às micros e pequenas empresas.

No plano de negócio vários critérios foram avaliados, desde a análise de mercado, como plano operacional e plano financeiro.

Na análise de mercado, foi realizado um estudo sobre os possíveis clientes, como restaurantes, lanchonetes, supermercados e hotéis da cidade. Nesta pesquisa, os estabelecimentos responderam várias perguntas entre elas se há interesse na compra da polpa de mirtilo e o valor que estaria disposto em pagar pelo produto, quais os sabores de polpas são mais vendidos e a marca. Da mesma forma os concorrentes foram estudados, sobre a localidade da fábrica, área de distribuição e sabores que produzem. Entramos em contato com possíveis fornecedores de frutas na região, principalmente de frutas com maior citação nas pesquisas que foi o morango e o abacaxi.

No plano operacional, foi determinada a produção de acordo com a época do ano, os responsáveis pela mesma e processos operacionais, para obtenção de um produto de boa qualidade.

Para o plano financeiro foi calculado os custos pré-operacionais, de mão-de-obra, comercialização, matéria-prima e com depreciação. A partir destas análises foi possível ter uma estimativa do faturamento mensal da empresa.

Além destas atividades, realizei pesquisa de preço de embalagens, ajudei no registro da empresa no MAPA e acompanhei a instalação dos equipamentos.

4.3 Atividades administrativas

Como a empresa é pequena, e na parte administrativa trabalham apenas o sócio proprietário e a responsável técnica, na ausência destes, realizei atividades administrativas como pagar contas, organizar planilhas de vendas, livro caixa e atualizar contatos de clientes da empresa beneficiadora de mirtilo.

Era responsável em atender turistas e clientes que queriam comprar mudas e mirtilo congelado, além de conhecer a empresa e a plantação de mirtilo.

4.4 Atividades com a fruta physalis

No período de estágio, alguns carregamentos da fruta chegaram à empresa, trabalhei desde a seleção das frutas, até nas vendas das mesmas.

5. Discussões e Conclusões

O início de uma indústria é um momento único para quem faz parte dela, onde que os sonhos saem do papel e se tornam realidade, mas ao mesmo tempo surgem muitas dúvidas e medo de nada dar certo.

Gostei muito de poder ter ajudado nesta etapa tão importante na história da Itaberry. Infelizmente o tempo de estágio foi curto e não pude acompanhar o dia-a-dia da fábrica de polpa em pleno funcionamento.

Para realizar as atividades na área da qualidade o conhecimento adquirido na matéria de Higiene e Legislação foi de grande valia, vale frisar que o manual de BPF deve ser revisado, caso algumas das descrições feitas no original seja modificada, assim como os POP's.

Senti muita dificuldade na elaboração do plano de negócio, principalmente por que durante a graduação não temos matérias diretamente relacionadas com atividades de gestão e de administração. Muitos dos engenheiros, que estão no mercado de trabalho, gerenciam grandes empresas e pessoas e este é um conhecimento que temos que buscar fora da graduação, através de cursos ou MBA.

Dentre as atividades, também tive a possibilidade de lidar com diversas situações do dia-a-dia de um negócio, como manutenção das boas relações entre funcionários e clientes.

De fato, através desse estágio pude aperfeiçoar minhas características como profissional, que em um futuro próximo, irá fazer a diferença em um mercado tão competitivo. Além de ter aguçado meu lado empreendedor, fazendo pensar sobre a possibilidade de montar de meu próprio negócio depois de formada.

O estágio possibilitou o enriquecimento de ambas as partes, através da troca de experiências e atividades entre a acadêmica e o estabelecimento.

6. Referências Bibliográficas

ASSEF, Roberto. Administração Financeira, pequenas e médias empresas. Rio de Janeiro: Campus, 1999.

ASSEF, ROBERTO. Manual de gerência de preços. Campus:2002.

MORORÓ, R. Como montar uma pequena fábrica de polpas de frutas. Curso online para capacitação de profissionais da agroindústria, Viçosa-MG.

PERTUZATTI, P. B. Compostos bioativos em diferentes cultivares de mirtilo (*Vaccinium ashei* Reade). Dissertação, Universidade Federal de Pelotas, Pelotas, RS. 2009. 69p.

KLUGE, R.A., HOFFMANN, A., BILHALVA, A.B. Comportamento de frutos de mirtilo (*Vaccinium ashei* Reade) cv. Powder Blue em armazenamento refrigerado. Ciência Rural. 1994, 281-285p.

ECK, P.; CHILDERS, N.F. Blueberry culture. New Brunswick: Rutgers University, 1966, 378p.

SILVA, L.; CORREIA, A. Manual de boas práticas de fabricação para indústria fracionadora de alimentos. Revista de Ciência e Tecnologia, vol. 16, 2009. 39-57p.

BRASIL, Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Portaria nº 216, de 15 de setembro de 2004. Regulamento técnico de boas práticas para serviços de alimentação. Brasília, Diário Oficial da União, 16 set. 2004.

Physalis, Revista Globo Rural.
<<http://revistagloborural.globo.com/Revista/Common/0,,EMI149243-18293,00-PHYSALIS.html>> Acessado em 1 de Julho de 2013.

SEBRAE, Passos para abertura de uma empresa industrial. <http://www.sebrae-sc.com.br/ideais/default.asp?vcdtexto=1545&^^>. Acessado em: 01 de Julho de 2013.

SEBRAE, Como montar uma fábrica de polpa de frutas. <<http://www.sebrae-sc.com.br/ideais/default.asp?vcdtexto=4097&%5E%5E>>. Acessado em: 01 de Julho de 2013.

NICEBERRY. <WWW.niceberry.com.br>. Acessado em: 01 de Julho de 2013.

7. Anexos

Anexo I – POP 01: Condições de acesso à fábrica

POP 01	CONDIÇÕES DE ACESSO À FÁBRICA	
	Versão: 1 Revisão: 0	Data: 04/03/2013

1 / 4

1. OBJETIVOS

Estabelecer as condições e rotinas de higiene para que funcionários e eventuais visitantes acessem a fábrica ou realizem atividades de manipulação, fracionamento e/ou fabricação de produtos.

2. REFERÊNCIAS

Resolução - RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004. Regulamento técnico de boas práticas para serviços de alimentação. Agência Nacional de Vigilância Sanitária.

Resolução de diretoria colegiada – RDC nº. 272, de 22 de setembro de 2005. Agência Nacional de Vigilância Sanitária.

3. CAMPO DE APLICAÇÃO

As diretrizes constantes nesse documento aplicam-se a todas atividades que envolvem a boa higiene e a manipulação das matérias-primas recebidas pela Itaberry Frutas Finas Ltda e dos produtos fabricados e comercializados pela empresa.

4. DEFINIÇÕES

Contaminação: presença de substâncias ou agentes estranhos de origem biológica, química ou física, que se considerem indesejáveis ao produto, nociva ou não para a saúde humana e do ambiente.

EPI: equipamento de proteção individual.

Higienização: limpeza e remoção de resíduos, sujidades ou outro material portador de agentes contaminantes para eliminação, redução ou prevenção de microrganismos nocivos à saúde humana.

5. RESPONSABILIDADES

- A administração é responsável por prover os recursos necessários à aplicação desse documento.
- O Supervisor de Produção e Qualidade é responsável por treinar os Auxiliares de Produção na aplicação dos procedimentos.
- Os Auxiliares de Produção são responsáveis por executar estes procedimentos e registrá-los.

6. DESCRIÇÃO DAS ATIVIDADES

Os seguintes requisitos serão obrigatórios para que funcionários e visitantes tenham acesso à área de depósito de produtos (estoque frutas in natura e polpa congelada):

- Antes de adentrar a área de depósito, é obrigatório higienizar as mãos;
- Todas as pessoas que circulem pela área de depósito e venham a manipular embalagens, produtos ou equipamentos que entrem em contato direto com os produtos devem utilizar uniforme ou jaleco sobre a roupa e touca para proteger os cabelos;
- Não levar alimentos ou bebidas nas áreas de depósito, manipulação de produtos ou no vestiário;
- Não fumar no interior do depósito;
- Caso algum visitante ou funcionário da administração esteja acompanhando o processo de fabricação, o mesmo deverá respeitar as mesmas condições estabelecidas para os funcionários envolvidos na produção.

Os seguintes requisitos devem ser atendidos para que funcionários e visitantes acessem as áreas de manipulação de matéria-prima / fabricação de produtos acabados:

Para acessar as áreas de manipulação, funcionários e visitantes devem utilizar touca descartável; e, no caso dos funcionários que realizam a manipulação, também torna-se obrigatório o uso da luva;

- É proibido utilizar adornos como relógio, anel (inclusive aliança), pulseira, brincos ou colares, se for manipular produtos ou oferecer risco ao processo em andamento;

- Manter barba e cavanhaque sempre bem aparados (aqueles que possuam barba ou cavanhaque devem utilizar máscara);
- Não fumar nas áreas de manipulação;
- Não levar alimentos ou bebidas para áreas de manipulação;
- É proibido o uso de telefone celular para qualquer pessoa que esteja na área de manipulação de produtos quando alguma operação de manipulação estiver em andamento;
- Caso seja preciso manipular qualquer tipo de produto, matéria-prima ou equipamento e haja suspeita ou evidência de qualquer enfermidade, infecções ou feridas que possam ser transmitidas aos produtos, os funcionários devem comunicar o seu estado de saúde ao seu supervisor.

OBSERVAÇÕES:

- Colaboradores que utilizam óculos ou lentes de contato devem tomar cuidado permanente para não deixarem esses objetos cair nos produtos ou matérias-primas.
- Manter unhas aparadas, limpas e sem esmalte.
- Deve-se evitar a prática de hábitos não higiênicos como coçar a cabeça, introduzir os dedos nas orelhas, nariz e boca, ou outras práticas anti-higiênicas. Lápis, caneta ou outros objetos não devem ser colocados atrás das orelhas.
- Plantas ornamentais e animais são proibidos nas áreas de depósito e manipulação de produtos.
- Os funcionários da fábrica devem retirar o uniforme se forem se ausentar da empresa durante o expediente de trabalho. Para retornarem às atividades, devem vestir seus uniformes novamente.

6.1. Controle de acesso de visitantes

O acesso primário de visitantes se dará exclusivamente pela porta da recepção e será controlado mediante a ficha de *Controle de Visitantes*. Todos os visitantes/prestadores de serviço devem estar cientes sobre as condições de acesso à fábrica e assinar, junto com as demais informações solicitadas, a ficha correspondente.

7. MONITORAMENTO

O QUE	COMO	QUANDO	QUEM
Verificar se as condições de acesso à fábrica estão sendo observadas	Inspeção visual constante	O tempo todo	Supervisor de Produção e Qualidade / Funcionários da fábrica

8. VERIFICAÇÃO

Não aplicável.

9. AÇÕES CORRETIVAS

O QUE	COMO	QUANDO	QUEM
Comunicar as condições de saúde ao superior	Aviso verbal	Quando funcionários ou visitantes suspeitarem ou tenham evidências de qualquer enfermidade, infecções ou feridas que possam ocasionar contaminação dos produtos.	Funcionários da fábrica
Informar as condições necessárias para acesso à fábrica	Aviso verbal	Quando for observado que qualquer funcionário ou visitante não está seguindo os procedimentos definidos	Supervisor de Produção e Qualidade / Funcionários da fábrica

Anexo II – PPHO 02: Higiene Pessoal

PPHO 02	HIGIENE PESSOAL	
	Versão:1 Revisão: 0	Data: 04/03/2013

1 / 4

1. OBJETIVO

Estabelecer as condições e rotinas de higiene para que funcionários e eventuais visitantes acessem a fábrica ou realizem atividades de manipulação, fracionamento e/ou fabricação de produtos.

2. REFERÊNCIAS

Resolução - RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004. Regulamento técnico de boas práticas para serviços de alimentação. Agência Nacional de Vigilância Sanitária.

Resolução de diretoria colegiada- RDC nº. 272, de 22 de setembro de 2005. Agência Nacional de Vigilância Sanitária.

3. CAMPO DE APLICAÇÃO

As diretrizes constantes nesse documento aplicam-se a todas atividades que envolvem a boa higiene e a manipulação das matérias-primas recebidas pela Itaberry Frutas Finas Ltda e dos produtos fabricados e comercializados pela empresa.

4. DEFINIÇÕES

Contaminação: presença de substâncias ou agentes estranhos de origem biológica, química ou física, que se considerem indesejáveis ao produto, nociva ou não para a saúde humana e do ambiente.

EPI: equipamento de proteção individual.

Higienização: limpeza e remoção de resíduos, sujidades ou outro material portador de agentes contaminantes para eliminação, redução ou prevenção de microrganismos nocivos à saúde humana.

5. RESPONSABILIDADES

- A administração é responsável por prover os recursos necessários à aplicação desse documento.
- O Supervisor de Produção e Qualidade é responsável por treinar os Auxiliares de Produção na aplicação dos procedimentos.
- Os Auxiliares de Produção são responsáveis por executar estes procedimentos e registrá-los.

6. DESCRIÇÃO DAS ATIVIDADES

6.1. Utilização de EPIs

Os funcionários e/ou visitantes devem utilizar os EPIs fornecidos como forma de proteção pessoal e do produto.

- **Touca descartável:** colocar antes de adentrar área de manipulação de alimentos;
- **Luvas:** utilizar em operações de manuseio de alimentos, ou sempre que apresentar algum pequeno ferimento nas mãos.
- **Botas, sapatos impermeáveis ou protetor descartável de pé:** colocar antes de adentrar na área de manipulação de alimentos.

6.2. Uso de luvas

Toda vez que apresentar algum pequeno ferimento nas mãos que não dificulte o trabalho, o funcionário deverá utilizar de luvas descartáveis para realizar suas atividades.

Abaixo segue alguns exemplos de atividades em que devem ser utilizadas luvas:

- Manipulação de matérias-primas e produtos acabados;
- Fracionamento de matérias-primas e produtos acabados;

6.3. Procedimento básico para higienização das mãos

As mãos devem ser limpas de acordo com o seguinte procedimento:

- Molhar as mãos com água;
- Aplicar o sabonete líquido para cobrir todas as superfícies das mãos;
- Esfregar as palmas das mãos uma nas outra;
- Palma da mão direita no dorso da esquerda, com os dedos entrelaçados e vice-versa;
- Palma com palma com os dedos entrelaçados;
- Parte de trás dos dedos nas palmas opostas com os dedos entrelaçados;
- Esfregar o polegar esquerdo em sentido rotativo, entrelaçado na palma direita e vice-versa;
- Esfregar rotativamente para trás e para a frente os dedos da mão direita na palma da mão esquerda e vice-versa;
- Enxaguar as mãos com água;
- Secar as mãos com o papel descartável;
- Utilizar o papel descartável para fechar a torneira;

Quando é importante higienizar as mãos?

- Antes de manipular matérias-primas e produtos acabados;
- Antes de tocar em utensílios higienizados;
- Quando as mãos estiverem sujas;

- Depois de utilizar o banheiro;
- Depois de fazer a limpeza de algum equipamento;
- Depois de recolher o lixo e outros resíduos

6.4. Uniformes

A Itaberry Frutas Finas Ltda fornece um tipo de uniforme aos seus funcionários da fábrica. O uniforme consiste em uma calça branca e um jaleco branco. Deve-se ser trocado diariamente e sempre que for necessário.

Durante o horário de almoço, os funcionários da fábrica devem trocar o uniforme e colocar a sua roupa pessoal, e ao retornar às atividades, voltar a vestir o uniforme novamente.

A lavagem dos uniformes será feita pelo funcionário em sua residência.

7. MONITORAMENTO

O QUE	COMO	QUANDO	QUEM
Verificar se funcionários estão cumprindo as orientações de higiene pessoal	Inspeção visual	Diariamente	Supervisor de Produção e Qualidade
Verificar se as informações de higiene pessoal estão disponíveis	Inspeção visual	Durante as auditorias internas	Administração

9. AÇÕES CORRETIVAS

O QUE	COMO	QUANDO	QUEM
Registrar e acompanhar eventuais não-cumprimentos dos requisitos de higiene pessoal	Registro no <i>Boletim de Ocorrência</i>	Sempre que algum funcionário deixar de cumprir com os requisitos de higiene	Supervisor de Produção e Qualidade