



**UNIVERSIDADE FEDERAL RURAL DE PERNAMBUCO DEPARTAMENTO
DE MEDICINA VETERINÁRIA**

**RELATÓRIO DO ESTÁGIO SUPERVISIONADO OBRIGATÓRIO (ESO),
REALIZADO NA PLÍNIO MARINHO CONSULTORIA, MUNICÍPIO DE
RECIFE-PE, BRASIL**

**RELATO DE EXPERIÊNCIA: CONSULTORIA VETERINÁRIA NA
GARANTIA DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO DE ALIMENTOS EM
SUPERMERCADOS**

AMANDA LIRA DOS ANJOS

RECIFE, 2024



**UNIVERSIDADE FEDERAL RURAL DE PERNAMBUCO DEPARTAMENTO
DE MEDICINA VETERINÁRIA**

**RELATÓRIO DO ESTÁGIO SUPERVISIONADO OBRIGATÓRIO (ESO),
REALIZADO NA PLÍNIO MARINHO CONSULTORIA, MUNICÍPIO DE RECIFE-
PE, BRASIL**

**RELATO DE EXPERIÊNCIA: CONSULTORIA VETERINÁRIA NA GARANTIA
DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO DE ALIMENTOS EM
SUPERMERCADOS**

**Relatório de Estágio
Supervisionado Obrigatório
realizado como exigência parcial
para a obtenção do grau de
Bacharela em Medicina
Veterinária, sob Orientação da
Prof. Dra. Maria Betania de
Queiroz Rolim**

**AMANDA LIRA DOS ANJOS
RECIFE, 2024**

FICHA CATALOGRÁFICA

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)

A599r Anjos, Amanda
RELATÓRIO DO ESTÁGIO SUPERVISIONADO OBRIGATÓRIO (ESO), REALIZADO NA PLÍNIO MARINHO
CONSULTORIA, MUNICÍPIO DE RECIFE-PE, BRASIL: RELATO DE EXPERIÊNCIA: CONSULTORIA
VETERINÁRIA NA GARANTIA DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO DE ALIMENTOS EM
SUPERMERCADOS / Amanda Anjos. - 2024.
38 f. : il.

Orientador: Maria Betania de Queiroz .
Inclui referências e apêndice(s).

Trabalho de Conclusão de Curso (Graduação) - Universidade Federal Rural de Pernambuco, , Recife, 2024.

1. Boas Práticas de Fabricação. 2. Supermercados. 3. Medicina Veterinária. 4. Segurança de Alimentos. 5. Não Conformidades. I. , Maria Betania de Queiroz, orient. II. Título

CDD



**UNIVERSIDADE FEDERAL RURAL DE PERNAMBUCO DEPARTAMENTO DE
MEDICINA VETERINÁRIA**

**RELATÓRIO DO ESTÁGIO SUPERVISIONADO OBRIGATÓRIO (ESO),
REALIZADO NA PLÍNIO MARINHO CONSULTORIA, MUNICÍPIO DE RECIFE-
PE, BRASIL**

**RELATO DE EXPERIÊNCIA: CONSULTORIA VETERINÁRIA NA GARANTIA
DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO DE ALIMENTOS EM
SUPERMERCADOS**

Relatório elaborado por

AMANDA LIRA DOS ANJOS

Aprovado em 06/08/2024

BANCA EXAMINADORA

**Prof^a. Dr^a. MARIA BETÂNIA DE QUEIROZ ROLIM
DEPARTAMENTO DE MEDICINA VETERINÁRIA DA UFRPE**

**Prof. Dr. EMANNUEL VIANA PONTUAL
DEPARTAMENTO DE MORFOLOGIA E FISIOLOGIA ANIMAL**

MÉDICO VETERINÁRIO CAIO VINÍCIUS DE ANDRADE JESUS

DEDICATÓRIA

Dedico este trabalho especialmente a minha família, minha maior riqueza e razão pela qual eu nunca desisti.

À minha querida mãe Taciana Lira da Silva, que sempre me incentivou e inspirou a correr atrás dos meus sonhos, nunca medindo esforços para me auxiliar na realização deles. Seu amor e gentileza me dão forças todos os dias.

Ao meu pai Ivanildo Francisco dos Anjos, a quem sou profundamente grata por todo o trabalho e sacrifício diário que possibilitaram a minha dedicação exclusiva à minha formação acadêmica. Seu apoio incansável esteve presente em todas as minhas realizações.

À minha amada irmã Tatiana Lira dos Anjos por seu apoio, cumplicidade e encorajamento.

À minha sobrinha Sara Camille, cujo sorriso ilumina meu coração até nos dias mais difíceis.

Ao meu namorado Júlio Oliveira da Silva, meu amor e melhor amigo. Obrigada por seu amor e incentivo que me encorajaram todas as vezes que duvidei de mim mesma.

Aos meus tios Olivaldo, Juliana, Diana, Vera, Ivo e Gilberto, que sempre torceram por mim e vibraram com as minhas conquistas.

À minha melhor amiga Yasmim Brenda, minha irmã de coração e confidente mais leal.

Aos meus queridos avós, Maria Lúcia, cujo abraço me traz muita saudade, e Moisés Francisco, meu amado velhinho.

Dedico também esse trabalho à minha orientadora Maria Betânia que sempre foi tão solícita e gentil e aos meus amigos de graduação pelo apoio e amizade que tornaram todos os dias da graduação mais ensolarados.

AGRADECIMENTOS

Primeiramente, agradeço à minha família pelo apoio incondicional, paciência e amor, que foram fundamentais em todas as etapas desta jornada. Aos meus amigos, que sempre estiveram ao meu lado, oferecendo suporte emocional e palavras de encorajamento, meus sinceros agradecimentos.

Aos meus colegas de curso, pela parceria, troca de conhecimentos e pelo companheirismo ao longo dos anos de graduação. A convivência e aprendizado compartilhados foram essenciais para meu desenvolvimento acadêmico e pessoal.

Aos profissionais da empresa Plínio Marinho Consultoria pela orientação, dedicação e por compartilhar suas experiências práticas e conhecimentos valiosos. Em particular, a nutricionista Isabela Canuto, que além de ser minha preceptora, me acolheu como uma amiga. Suas orientações foram indispensáveis para o meu crescimento profissional.

À Universidade Federal Rural de Pernambuco (UFRPE), pelo ambiente acadêmico enriquecedor e pela oportunidade de crescimento intelectual proporcionada ao longo da minha formação. Aos professores e orientadores, pela dedicação e pelo compartilhamento de seus conhecimentos, que foram indispensáveis para a concretização deste projeto.

EPÍGRAFE

Não é só ter a fé, tem que descruzar os braços.

Santana, O cantador. Mãos que oferecem
flores (2015).

LISTA DE FIGURAS

Figura 1- Localização da Plínio Marinho Consultoria (balão vermelho).....	15
Figura 2 - Página de relatório fotográfico gerado no aplicativo “Report and run”.	18
Figura 3 - Páginas geradas pelo Checklist virtual.	19
Figura 4 - A. Treinamento teórico sobre BPF. B. Dinâmica prática sobre higienização correta dos equipamentos. C. Dinâmica prática sobre higienização correta das mãos. D. Esclarecimento sobre as formas adequadas de exposição dos produtos na área de vendas.	20
Figura 5 - Principais não conformidades encontradas nas unidades auditadas.	25
Figura 6 - A. Contaminação cruzada indireta em açougue: utilização de carros de compras para armazenamento direto de produtos alimentícios. B. Contaminação cruzada direta em açougue: manipulação simultânea de produtos de origens distintas.	26
Figura 7 - A. Armários e telas para pães com acúmulo de resíduos. B. Tábua de corte de açougue com acúmulo de resíduos.	27
Figura 8 - A. Não conformidade: produtos cárneos expostos à venda sem as informações obrigatórias de data de produção e prazo de validade. B. Não conformidade: produtos com datas de validade vencidas recolhidos da área de vendas durante a auditoria.....	28
Figura 9 - Acompanhamento e orientação acerca dos processos de limpeza e desinfecção da bancada de manipulação de carnes do açougue.....	29
Figura 10 - Documento emitido pelo laboratório parceiro após análise do material (água) coletado da unidade de Belo Jardim.	30

LISTA DE QUADROS

Quadro 1 - Requisitos que regulam a higiene e Boas Práticas de Fabricação em estabelecimentos alimentícios.	24
---	----

LISTA DE ABREVIATURAS E SIGLAS

ANVISA	Agência Nacional de Vigilância Sanitária
APPCC	Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle
BPF	Boas Práticas de Fabricação
CDC	Código da Defesa do Consumidor
DTA	Doenças Transmitidas por Alimentos
ESO	Estágio Supervisionado Obrigatório
MAPA	Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento
PEPS	Primeiro a Entrar, Primeiro a Sair
POP	Procedimento Operacional Padrão
RT	Responsável Técnico

RESUMO

Este trabalho teve como objetivo relatar as atividades desenvolvidas durante o Estágio Supervisionado Obrigatório do Curso de Bacharelado em Medicina Veterinária da UFRPE, focando no setor de controle de qualidade e na aplicação de boas práticas de fabricação e segurança de alimentos. O estágio ocorreu entre 1º de abril e 14 de junho de 2024, na empresa Plínio Marinho Consultoria, localizada em Recife, PE, sob a supervisão do responsável técnico Médico Veterinário Plínio Marinho e orientação da Prof. Dra. Maria Betânia de Queiroz Rolim. As atividades incluíram inspeções higiênico-sanitárias de uma rede de grande porte de supermercados de Pernambuco, orientação aos funcionários sobre boas práticas de manipulação de alimentos, análise de não conformidades e implementação de medidas corretivas conforme a legislação vigente. Essas atividades permitiram uma compreensão aprofundada do papel do Médico Veterinário na indústria e comércio alimentício, destacando a importância da garantia da qualidade e segurança dos alimentos oferecidos ao consumidor final. A experiência proporcionada pelo estágio foi essencial para consolidar os conhecimentos teóricos adquiridos ao longo do curso, além de possibilitar a aplicação prática dos conceitos de boas práticas na produção e comercialização de alimentos.

Palavras-chaves: Boas Práticas de Fabricação; Supermercados; Medicina Veterinária; Segurança de Alimentos.

ABSTRACT

This work aimed to report the activities carried out during the Supervised Internship of the Bachelor's Degree in Veterinary Medicine at UFRPE, focusing on the quality control sector and the application of good manufacturing practices and food safety. The internship took place between April 1 and June 14, 2024, at Plínio Marinho Consulting, located in Recife, PE, under the supervision of the technical manager, Veterinarian Plínio Marinho, and the guidance of Prof. Dr. Maria Betânia de Queiroz Rolim. The activities included hygiene and sanitary inspections of a large supermarket chain in Pernambuco, employee guidance on good food handling practices, analysis of non-conformities, and implementation of corrective measures in accordance with current legislation. These activities allowed for an in-depth understanding of the role of the Veterinarian in the food industry and commerce, highlighting the importance of ensuring the quality and safety of food offered to the final consumer. The internship experience was essential for consolidating the theoretical knowledge acquired throughout the course, in addition to enabling the practical application of good practices in food production and commercialization.

Keywords: Good Manufacturing Practices; Supermarkets; Veterinary Medicine; Food Safety.

SUMÁRIO

I. CAPÍTULO 1 - RELATÓRIO DE ESTÁGIO SUPERVISIONADO OBRIGATÓRIO REALIZADO NA PLÍNIO MARINHO CONSULTORIA	14
1.1 INTRODUÇÃO.....	14
1.2 DESCRIÇÃO DO LOCAL DO ESTÁGIO.....	15
1.3. DESCRIÇÃO DAS ATIVIDADES	15
1.3.1 Auditorias internas.....	17
1.3.2 Relatórios de não conformidades	17
1.3.3 Treinamento de boas práticas de fabricação.....	19
1.3.4 Documentação	21
1.4 DISCUSSÃO DAS ATIVIDADES DESCRITAS	21
II. CAPÍTULO 2: RELATO DE EXPERIÊNCIA – CONSULTORIA VETERINÁRIA NA GARANTIA DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO DE ALIMENTOS EM SUPERMERCADOS	22
2.1 RESUMO	22
2.2 INTRODUÇÃO.....	22
2.3 DESCRIÇÃO DA EXPERIÊNCIA.....	23
2.4 RESULTADOS	25
2.6 CONCLUSÃO.....	35
2.7 REFERÊNCIAS	35
III. CONSIDERAÇÕES FINAIS	37

I. CAPÍTULO 1 - RELATÓRIO DE ESTÁGIO SUPERVISIONADO OBRIGATÓRIO REALIZADO NA PLÍNIO MARINHO CONSULTORIA

1.1 INTRODUÇÃO

Este relatório foi elaborado a partir das atividades desenvolvidas durante o Estágio Supervisionado Obrigatório (ESO), componente essencial da grade curricular, que desempenha um papel crucial na formação acadêmica e profissional dos futuros médicos-veterinários. O estágio permite a aplicação e o aprimoramento dos conhecimentos teóricos e práticos em um ambiente real de trabalho, estabelecendo uma conexão fundamental entre a teoria aprendida em sala de aula e a prática profissional. O período do estágio foi de 1º de abril a 14 de junho de 2024, totalizando 420 horas, sob a orientação da Professora Doutora Maria Betânia de Queiroz Rolim e com supervisão técnica do Médico Veterinário Plínio Marinho.

A empresa Plínio Marinho Consultoria presta serviços de responsabilidade técnica e consultorias para supermercados, realizando auditorias internas semanais com objetivo de prevenir e corrigir não conformidades que comprometam as boas práticas de fabricação e a qualidade dos produtos alimentícios, baseadas nas normativas descritas pela ANVISA. Na execução de suas atividades, a empresa leva em conta as particularidades individuais de cada estabelecimento, provendo treinamentos e Manuais de Boas Práticas, Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs) e Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC), com o propósito de assegurar a segurança dos produtos destinados ao consumo.

Este trabalho teve como principal objetivo oferecer uma minuciosa avaliação das atividades desempenhadas durante o ESO no campo da segurança dos alimentos. Em especial, direciona seu foco para a aderência e aplicação das boas práticas de fabricação, visando assegurar a disponibilização de produtos de alta qualidade ao consumidor final.

Além disso, ao longo deste documento, será explorada, a importância do trabalho desempenhado pelos profissionais da medicina veterinária na proteção da saúde pública e na promoção da segurança dos alimentos, analisando suas responsabilidades, desafios e contribuições para o controle de qualidade em serviços de alimentação.

1.2 DESCRIÇÃO DO LOCAL DO ESTÁGIO

A Plínio Marinho Consultoria se destaca como uma empresa especializada em responsabilidade técnica e consultoria técnica para supermercados, que oferece serviços de auditoria, inspeção, treinamentos, padronização de processos e implantação de programas de qualidade e segurança dos alimentos. A empresa é composta por uma equipe multidisciplinar qualificada, incluindo médicos veterinários responsáveis técnicos e nutricionistas consultoras de qualidade, sendo localizada na Avenida Antônio Torres Galvão, n. 221, Imbiribeira, Recife - PE. CEP 51160-330 (Figura 01).

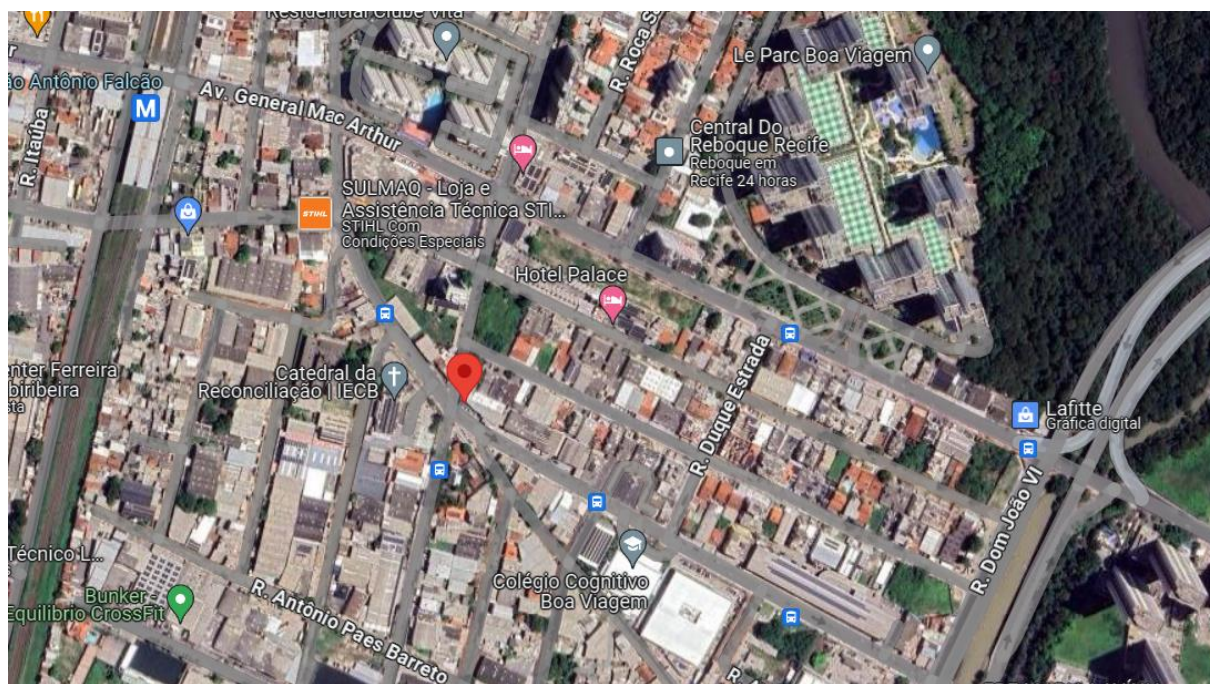


Figura 1- Localização da Plínio Marinho Consultoria (balão vermelho).

Fonte: Googles Maps (2024)

As atividades do estágio ocorreram em uma rede de supermercados de grande porte, cliente da Consultoria Plínio Marinho, que possui unidades distribuídas no Recife, Região Metropolitana do Recife, Zona da Mata, Agreste e Sertão do Estado de Pernambuco. Os nomes dos estabelecimentos não serão citados de forma a respeitar sua política de confidencialidade.

1.3. DESCRIÇÃO DAS ATIVIDADES

As atividades realizadas durante o ESO ocorreram por meio de visitas técnicas nos estabelecimentos em questão. Cada unidade da rede foi submetida a uma auditoria interna semanalmente, seguindo um sistema de rotação entre os membros da equipe da empresa, com o intuito de modificar a percepção em relação às questões identificadas. Desta maneira, foi possível acompanhar diversas funcionárias da equipe ao longo do estágio. Foram descritas nesse relatório as visitas referentes a seis unidades da rede, que foram denominadas de acordo com o local de Pernambuco em que se encontram: Timbaúba, Surubim, Recife, Escada, Bezerros e Belo Jardim.

Durante cada visita, em todas as unidades, foram realizadas inspeções para avaliar os processos de produção, a qualidade dos produtos e as condições higiênico-sanitárias de diversos setores, incluindo: depósito, área de recebimento, sala e câmara de resíduos e trocas, área de manipulação e câmara do açougue, área de manipulação, estoque e câmara da padaria, área de manipulação e câmara de frios, área de manipulação e estoque de hortifrúti, antecâmara, câmara de resfriados e congelados, refeitório, lanchonete, expositores e balcões de açougue, expositores de hortifrúti, laticínios, frios, congelados, charqueados, embutidos, padaria e secos.

As auditorias efetuadas nos estabelecimentos foram respaldadas pelas principais legislações e normativas que regem a produção e comercialização de alimentos no Brasil. Conforme estabelecido pela Resolução RDC nº 216/2004 da Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA), que dispõe sobre o Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação, foram verificados os procedimentos adotados para assegurar a qualidade sanitária desde a recepção até a distribuição dos alimentos (BRASIL, 2004). Além disso, a aplicação da Resolução RDC nº 275/2002, que versa sobre POPs em estabelecimentos produtores de alimentos, garantiu a padronização e controle dos processos críticos (BRASIL, 2002). A Portaria nº 368/1997 do Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento, que estabelece condições higiênico-sanitárias e boas práticas de fabricação para estabelecimentos elaboradores de alimentos, foi utilizada como referência para avaliar a adequação dos processos de produção e manipulação de alimentos nos estabelecimentos auditados (BRASIL, 1997). Adicionalmente, a conformidade com as normas de proteção ao consumidor, conforme estipulado pela Lei nº 8.078/1990 - Código de Defesa do Consumidor (CDC), também foi verificada durante as auditorias (BRASIL, 1990).

O controle de qualidade foi assegurado pela elaboração de relatórios de registros de não conformidades e ações corretivas, aplicação de *checklist* para avaliar a evolução das unidades, realização da manutenção da documentação e licenças relacionadas à segurança dos

alimentos, orientação aos manipuladores e acompanhamento das tratativas durante a visita. Além disso, foram promovidos treinamentos periódicos de boas práticas de fabricação com os colaboradores, visando a segurança dos processos realizados por estes, e a qualidade do produto final.

1.3.1 Auditorias internas

As auditorias internas foram realizadas semanalmente em cada unidade da rede, sem um cronograma fixo, para garantir que as visitas sejam surpresas e que as unidades não se programassem apenas para receber a equipe de inspeção, assegurando assim a manutenção diária do padrão de qualidade. As atividades de auditoria iniciaram-se no turno da manhã, com o responsável conduzindo a ordem de inspeção dos setores conforme sua preferência ou de acordo com a sequência pré-estabelecida no *checklist* virtual usado para registrar as não conformidades. Priorizou-se, também, a inspeção inicial nos locais onde foram identificados pontos de não conformidade mais críticos ou mais frequentes em visitas anteriores. Durante a auditoria, realizou-se uma vistoria abrangente dos setores e do fluxo de produção, observando atentamente as práticas dos manipuladores para identificar e corrigir eventuais manipulações inadequadas. Adicionalmente, é realizada a inspeção do salão de vendas, onde são verificadas as formas e temperaturas de exposição dos produtos, bem como sua integridade, qualidade e validade. Também são avaliadas as condições de limpeza dos expositores e do ambiente. Em cada unidade foram realizadas visitas semanais de 8 horas, sendo estas, no total, 55 (cinquenta e cinco) visitas aos clientes no período do estágio.

1.3.2 Relatórios de não conformidades

A equipe de inspeção utilizava dois tipos de relatórios de não conformidades: o relatório fotográfico e o *checklist* virtual, sendo previamente estabelecido pela empresa qual relatório será utilizado em cada visita. O relatório fotográfico é elaborado através do aplicativo "*Report and Run*", onde são anexadas fotos tiradas durante a visita. Essas fotos podem ser categorizadas por grupos, como "padaria", "açougue" e "área de vendas", e cada uma é acompanhada de uma descrição da não conformidade identificada e da ação corretiva necessária, podendo também, ser anexados registros fotográficos da realização de ações corretivas das não conformidades. A edição do documento é realizada ao final da visita, sendo o relatório impresso e apresentado detalhadamente às lideranças responsáveis pelas tratativas.

O relatório fotográfico (Figura 02) é geralmente confeccionado apenas uma vez por mês em cada unidade, com o objetivo de detalhar as não conformidades e servir como guia para que a liderança responsável possa trabalhar as correções na loja antes da visita avaliativa com o *checklist* virtual, que gera uma nota ao final da inspeção.



Figura 2 - Página de relatório fotográfico gerado no aplicativo “Report and run”.

Fonte: Arquivo pessoal (2024).

O *checklist* virtual é uma ferramenta digital utilizada para registrar, acompanhar e gerenciar não conformidades durante auditorias (Figura 03). Ele é projetado para garantir uma inspeção sistemática de todos os aspectos da segurança dos alimentos, incluindo a manutenção de instalações e equipamentos, além do controle integrado de vetores e pragas urbanas. No início de cada auditoria, a unidade auditada começa com 100% dos pontos avaliados no *checklist*. À medida que são identificadas e registradas não conformidades, esses pontos são descontados da pontuação geral da unidade avaliada.

Os pontos críticos de controle, como a presença de produtos com data de validade vencida ou alterações sensoriais, possuem um peso maior na pontuação. Outros tipos de não conformidade, como desorganização e sujeidade nos setores e equipamentos, têm um peso de médio a pequeno. Na finalização da auditoria, o *checklist* virtual gera uma nota para o estabelecimento, que tem por objetivo atual, atingir uma pontuação igual ou superior a 90 pontos. Os setores que tiveram pontuações reduzidas durante o *checklist* são detalhados no resultado final. Esse relatório final inclui uma comparação com os dados dos *checklists* anteriores, indicando se houve evolução ou regressão em relação à última visita. O relatório também destaca quais setores apresentaram maior número de não conformidades ou registraram pontos críticos que resultaram em maiores deduções na pontuação geral. Unidades que obtêm notas muito baixas perdem bonificações.

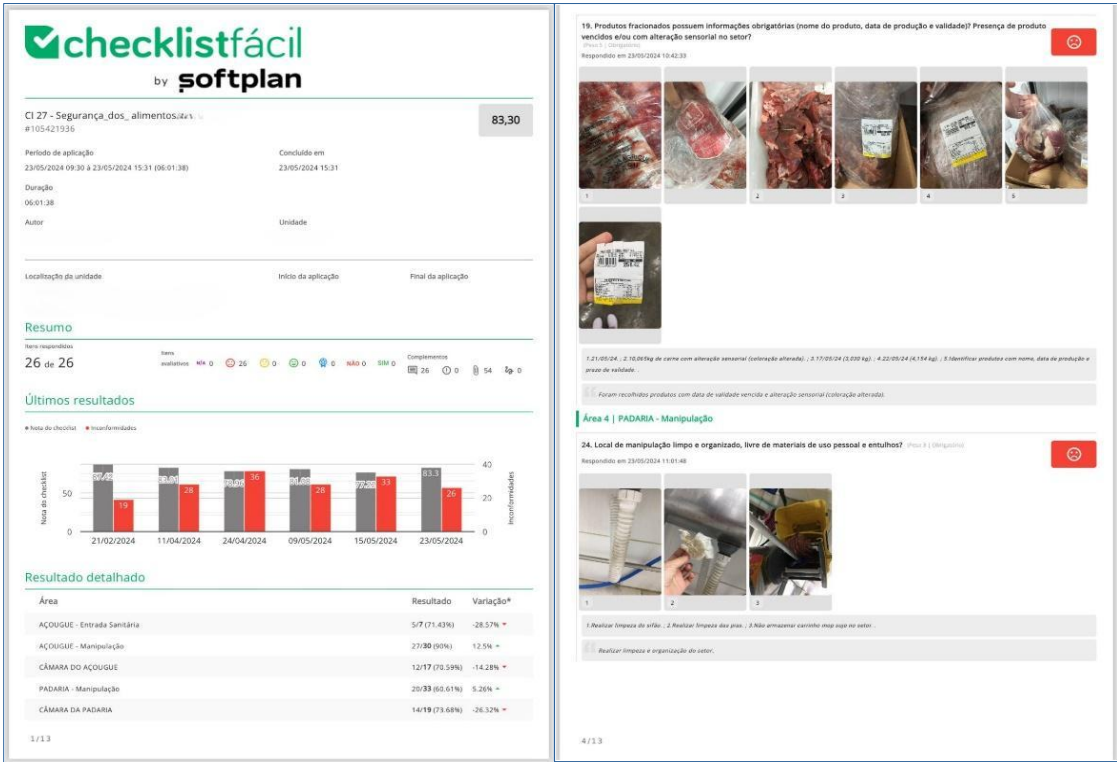


Figura 3 - Páginas geradas pelo Checklist virtual.

Fonte: Arquivo pessoal (2024).

1.3.3 Treinamento de boas práticas de fabricação

Os treinamentos realizados periodicamente nas unidades são estruturados em duas partes: conteúdo teórico e aplicação prática (Figura 04). Na abordagem teórica, foram discutidos temas como definição de boas práticas de fabricação, contaminação cruzada, higiene pessoal e operacional, importância do armazenamento, exposição e identificação correta dos

produtos, brigada de validade e avaliação sensorial dos produtos. Além disso, foram fornecidas orientações sobre o uso correto dos saneantes profissionais utilizados na rede para higienização dos setores e sanitização de hortifrutícolas.



Figura 4 - A. Treinamento teórico sobre BPF. B. Dinâmica prática sobre higienização correta dos equipamentos. C. Dinâmica prática sobre higienização correta das mãos. D. Esclarecimento sobre as formas adequadas de exposição dos produtos na área de vendas.

Fonte: Arquivo pessoal (2024).

Durante a aplicação prática, o profissional da consultoria responsável pelo treinamento conduziu os colaboradores pelos setores, solicitando que identificassem pontos de não conformidade ou áreas que possam ser melhoradas. Dessa forma, os colaboradores têm a oportunidade de "auditar" o setor e aplicar os conceitos teóricos discutidos anteriormente. Além

disso, são realizadas dinâmicas de limpeza correta dos equipamentos e higienização das mãos, enfatizando a importância da higiene pessoal no dia a dia da produção.

1.3.4 Documentação

A gestão e manutenção da documentação do estabelecimento é uma função essencial atribuída ao responsável técnico (RT). Durante as visitas técnicas, os membros da equipe verificam se o estabelecimento possui todas as licenças e certificados obrigatórios atualizados. É responsabilidade do profissional que estiver auditando a loja, informar os prazos críticos para renovação dessas licenças ao responsável pela administração documental da Plínio Marinho Consultoria. Além disso, a empresa fornece a todos os estabelecimentos manuais de Boas Práticas de Fabricação (BPF), manuais de Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs) e registros detalhados dos treinamentos realizados. Esses documentos são fundamentais para garantir que todas as práticas e procedimentos estejam em conformidade com as normativas vigentes e para promover a segurança dos alimentos de forma eficaz.

1.4 DISCUSSÃO DAS ATIVIDADES DESCRITAS

O período de estágio supervisionado proporcionou uma vivência prática fundamental dos conhecimentos adquiridos em sala de aula ao longo da graduação. Durante esse período, foi possível compreender de forma aprofundada as atribuições do médico veterinário na área de segurança dos alimentos. O ESO permitiu não apenas a aplicação dos conhecimentos, mas também a familiarização com diversas técnicas de abordagem em auditorias, treinamentos e orientações nos estabelecimentos. A experiência prática revelou a necessidade contínua de atualização em relação às mudanças nas normas vigentes no Brasil e à complexidade regulatória envolvida.

As auditorias internas acompanhadas durante o estágio exigiram uma atenção reforçada e detalhada para a identificação das não conformidades, além de incentivar a capacidade de implementar rapidamente ações corretivas aplicáveis e eficazes, especialmente em um ambiente de alta demanda produtiva. As visitas técnicas também permitiram que a estudante desenvolvesse habilidades de comunicação clara e eficiente com os funcionários, administradores, proprietários do supermercado e autoridades de saúde durante auditorias de órgãos fiscalizadores.

Essa experiência prática foi fundamental para consolidar a formação teórica, proporcionando uma visão abrangente e detalhada das práticas e desafios enfrentados na segurança dos alimentos em ambientes comerciais. Atuar na área de responsabilidade técnica veterinária em segurança de alimentos requer não apenas um profundo conhecimento técnico, mas também habilidades de gestão, comunicação e um compromisso contínuo com a educação e a melhoria dos processos. É irrefutável que a gestão da segurança dos alimentos resulta em benefícios significativos, incluindo a proteção da saúde dos consumidores, a conformidade com as regulamentações e a manutenção da reputação do estabelecimento.

II. CAPÍTULO 2: RELATO DE EXPERIÊNCIA – CONSULTORIA VETERINÁRIA NA GARANTIA DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO DE ALIMENTOS EM SUPERMERCADOS

2.1 RESUMO

O objetivo deste trabalho foi relatar a consultoria veterinária na garantia das boas práticas de fabricação de alimentos em supermercados. O relato de experiência apresenta um embasamento teórico sobre as não conformidades que podem comprometer a qualidade e segurança de alimentos e resultar em Doenças Transmitidas por Alimentos (DTAs), principalmente devido à contaminação biológica. Durante o estágio obrigatório realizado em uma grande rede de supermercados, foram conduzidas auditorias para identificar falhas nos processos de fabricação e venda de alimentos, evidenciando a importância de implementar medidas corretivas alinhadas às normativas vigentes. Conclui-se que a presença ativa do médico veterinário no monitoramento das condições higiênico-sanitárias e na aplicação das boas práticas de manipulação nos estabelecimentos que produzem e comercializam alimentos é fundamental para assegurar a entrega de alimentos seguros e de alta qualidade à população.

Palavras chaves: Não Conformidades; Doenças Transmitidas por Alimentos; Segurança de Alimentos.

2.2 INTRODUÇÃO

Nos supermercados, onde ocorre a comercialização de diversos tipos de produtos alimentícios, a aplicação de Boas Práticas de Fabricação (BPF) é de extrema importância para garantir a segurança e qualidade dos alimentos comercializados, independentemente de sua

categoria. A consultoria veterinária exerce um papel essencial nesse contexto, oferecendo orientações técnicas, conduzindo auditorias e proporcionando treinamentos que ajudam os estabelecimentos a atender às normativas vigentes e a manter elevados padrões higiênico-sanitários.

Este estudo utilizou o método relato de experiência para descrever a vivência prática adquirida durante o estágio supervisionado obrigatório na consultoria veterinária em segurança dos alimentos, realizado em uma grande rede de supermercados. O trabalho começa com um embasamento teórico que identifica as falhas encontradas nos processos de fabricação e venda durante as auditorias, além das medidas corretivas implementadas para alinhar esses processos aos requisitos de segurança e qualidade exigidos. Também aborda os desafios enfrentados na prática da consultoria veterinária, como a resistência inicial às mudanças e a complexidade na aplicação das normas nos estabelecimentos.

A análise dos resultados e das melhorias observadas ao longo do período de estágio evidencia a importância da consultoria veterinária na promoção da segurança dos alimentos e na proteção da saúde dos consumidores. Neste contexto, o estágio proporcionou uma compreensão aprofundada das atividades envolvidas na garantia das BPF, incluindo a implementação de planos de ação, a realização de auditorias e inspeções, e a condução de treinamentos para funcionários.

2.3 DESCRIÇÃO DA EXPERIÊNCIA

A empresa Plínio Marinho Consultoria atua no mercado com propósito principal de treinar e orientar colaboradores, bem como prevenir e corrigir falhas que possam ocorrer ao longo da linha de produção, garantindo assim a segurança e a qualidade dos produtos oferecidos aos seus clientes.

Durante as inspeções realizadas pela equipe da Consultoria Plínio Marinho, responsável pela segurança dos alimentos em uma grande rede de supermercados de Pernambuco, foram utilizados critérios de verificação das Boas Práticas de Fabricação (BPF) estabelecidos pela Portaria nº 326, de 30 de julho de 1997, em seis unidades varejistas. Os itens de inspeção estão descritos no Quadro 1.

Categoria	Descrição
Estrutura Física	Instalações projetadas para evitar contaminação, com pisos, paredes e tetos lisos e impermeáveis.
Equipamentos e Utensílios	Materiais não tóxicos e resistentes à corrosão para facilitar limpeza e desinfecção.
Higiene Pessoal	Padrões rígidos de higiene, incluindo uniformes limpos, proteção para cabelo, mãos e unhas limpas.
Controle de Pragas	Medidas como telas em aberturas e desinfestação regular para controle eficaz de pragas.
Água e Esgotamento Sanitário	Abastecimento de água potável e sistemas de esgoto adequados.
Higienização	Procedimentos padronizados de limpeza e desinfecção, incluindo manutenção do reservatório de água.
Manipulação de Alimentos	Práticas seguras para evitar contaminação cruzada e manuseio correto de alimentos.
Armazenamento de Alimentos	Condições ideais para prevenir contaminação e garantir rotatividade de estoque (PEPS).
Manejo de resíduos	Coleta, armazenamento, tratamento e destinação final para garantir segurança sanitária dos alimentos.
Documentação e Registros	Manutenção de registros de procedimentos operacionais, controle de pragas, limpeza e desinfecção.

Quadro 1- Requisitos que regulam a higiene e Boas Práticas de Fabricação em estabelecimentos alimentícios.

Fonte: BRASIL (1997).

As principais não conformidades foram identificadas durante as auditorias e implementadas ações corretivas para os desvios.

2.4 RESULTADOS

Com base nos resultados da inspeção, as principais não conformidades identificadas durante as auditorias foram agrupadas em categorias: problemas estruturais e de manutenção, higiene inadequada dos equipamentos, higiene pessoal deficiente, incidência de pragas, higiene do ambiente, manipulação inadequada, armazenamento inadequado de alimentos, ausência de identificação dos produtos e produtos com validade vencida, conforme pode ser visualizado na Figura 5.

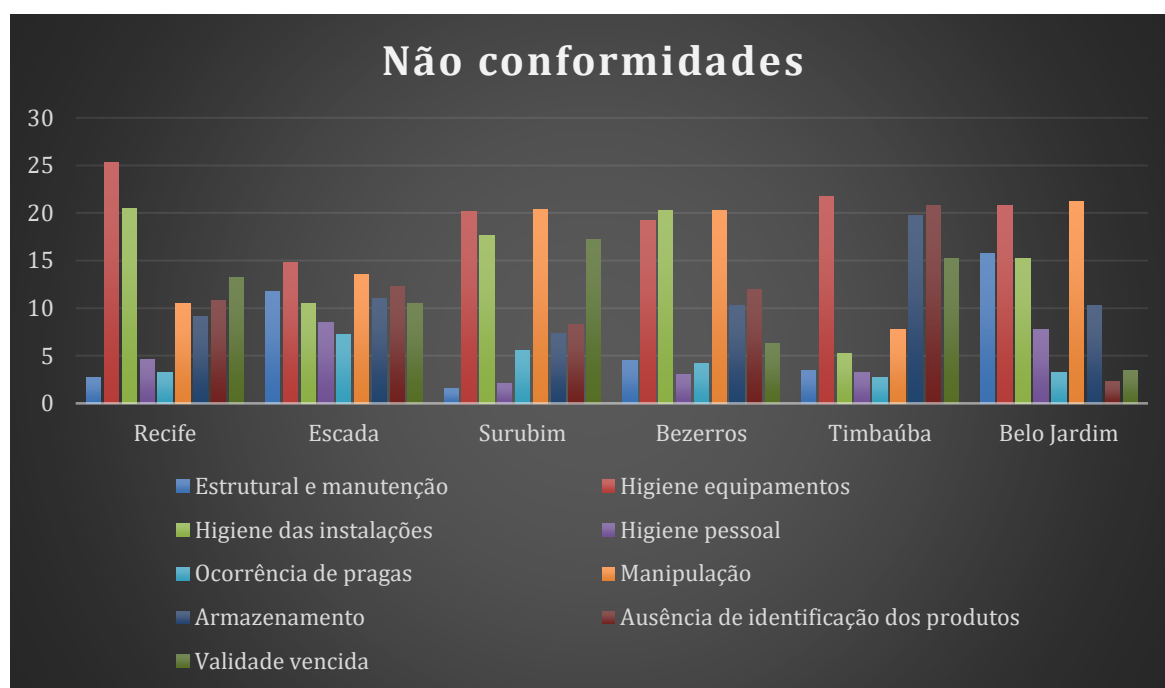


Figura 5 - Principais não conformidades encontradas nas unidades auditadas.

Fonte: Arquivo pessoal (2024).

Observando a Figura 5, é possível constatar que as lojas apresentam variações nas diferentes categorias de não conformidades, indicando que os desafios enfrentados podem ser influenciados por diversos fatores, mas principalmente referentes à localização geográfica, tamanho da unidade, capacitação dos funcionários, elevada demanda de vendas do estabelecimento e/ou sobrecarga dos funcionários. As unidades auditadas, enfrentaram desafios principalmente relacionados aos processos de higiene dos equipamentos, higiene das instalações, incoerências na manipulação, validade vencida e ausência de identificação dos produtos.

O controle de falhas na higiene pessoal representa um aspecto crucial para a prevenção de contaminações e garantia da qualidade dos produtos. Notadamente, a manipulação inadequada dos alimentos em Surubim, Bezerros e Belo Jardim sublinha a urgência em aprimorar os procedimentos operacionais. Isso ressalta a necessidade contínua de políticas e práticas que promovam treinamento adequado e monitoramento constante dos procedimentos de higiene pelos funcionários. Por essa razão, é crucial que nos treinamentos com a equipe de manipulação haja um reforço na conscientização sobre higiene pessoal, incluindo treinamento prático específico sobre a lavagem adequada das mãos, conforme é mostrado na Figura 4C.

Equipamentos e superfícies de manipulação não higienizadas de maneira adequada ou com a frequência necessária foram identificados como pontos de não conformidade em todas as lojas. Essa condição pode gerar contaminação cruzada indireta, que ocorre através de equipamentos ou utensílios contaminados, sendo um perigo que deve ser corrigido a curto prazo (Figuras 6 e 7).



Figura 6 - A. Contaminação cruzada indireta em açougue: utilização de carros de compras para armazenamento direto de produtos alimentícios. B. Contaminação cruzada direta em açougue: manipulação simultânea de produtos de origens distintas.

Fonte: Arquivo pessoal (2024).



Figura 7 - A. Armários e telas para pães com acúmulo de resíduos. B. Tábua de corte de açougue com acúmulo de resíduos.

Fonte: Arquivo pessoal (2024).

A falta de identificação adequada dos produtos em Timbaúba e Surubim revela imperfeições na gestão de estoque, afetando a eficiência operacional e a segurança alimentar. Isso pode resultar em erros na distribuição e uso dos alimentos, comprometendo a rastreabilidade e o cumprimento das normas regulatórias. Além disso, a presença de produtos com validade vencida nessas unidades salienta a urgência de melhorar os sistemas de gestão de prazos e implementar um monitoramento mais rigoroso dos estoques, essencial para evitar desperdícios econômicos e proteger a saúde dos consumidores contra possíveis riscos alimentares (Figura 8).

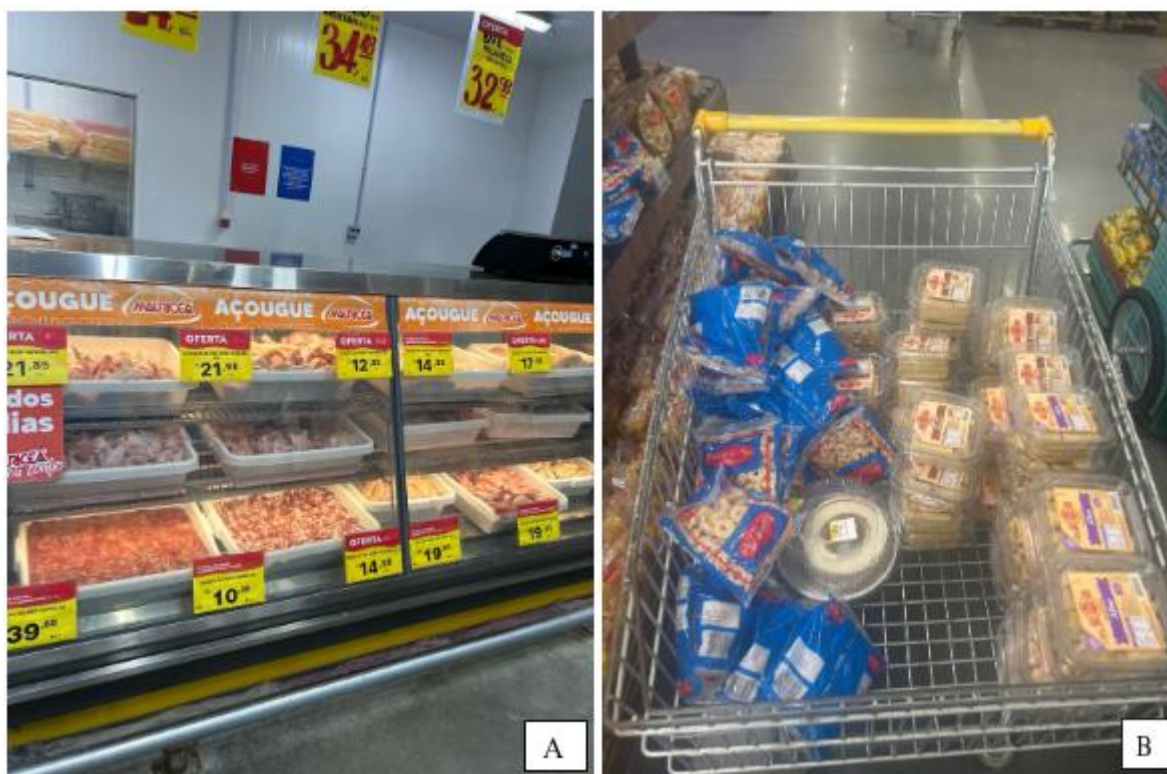


Figura 8 - A. Não conformidade: produtos cárneos expostos à venda sem as informações obrigatórias de data de produção e prazo de validade. B. Não conformidade: produtos com datas de validade vencidas recolhidos da área de vendas durante a auditoria.

Fonte: arquivo pessoal (2024).

Embora a ocorrência de pragas não se destaque nas unidades auditadas, ela ainda representa uma preocupação relevante. A presença moderada ou baixa de pragas pode indicar um controle eficaz pela rede, porém, a necessidade de vigilância contínua para evitar problemas futuros é essencial. É sugerido que, embora não seja uma das principais não conformidades identificadas, o controle de pragas permanece como uma área crítica que requer atenção regular para manter os padrões de higiene e segurança alimentar.

O acompanhamento dos processos de produção e higienização durante as auditorias internas e a implementação de registros detalhados de todos os processos de limpeza, desinfecção e manutenção nos estabelecimentos, permitem rastrear as atividades e assegurar que as práticas recomendadas estejam sendo seguidas corretamente. A aplicação de testes

microbiológicos periódicos nas superfícies, equipamentos e nos próprios alimentos foi empregada para analisar a eficácia das medidas de controle adotadas (Figura 9).



Figura 9 - Acompanhamento e orientação acerca dos processos de limpeza e desinfecção da bancada de manipulação de carnes do açougue.

Fonte: arquivo pessoal (2024).

A Plínio Marinho Consultoria estabelece uma colaboração estratégica com laboratórios especializados em análises de alimentos e água, desempenhando um papel crucial na avaliação da qualidade desses materiais coletados nas unidades atendidas. Essa parceria assegura que todas as amostras sejam rigorosamente analisadas conforme os padrões regulatórios, fornecendo informações precisas que orientam as práticas de gestão (Figura 10).

Relatório de Análises 3605/2024.0

Proposta Comercial: PC628/2024.1

Data de Publicação: 03/05/2024 08:45

Dados do Contratante

Razão Social: (BELO JARDIM) - R

CNPJ:

Solicitante: Sr. Plínio Marinho

Dados Referente à Amostra

Razão Social: (BELO JARDIM)

CNPJ:

Solicitante: Sr. Plínio Marinho

Endereço da Coleta:

Tipo de Amostra: Água de Consumo

Local da Coleta: Água de Consumo - Torneira do Refeitório

Data/Hora da Coleta: 26/04/2024 14:40

Responsabilidade da Amostragem: Contratante

Procedência: Composta

Data do Recebimento: 27/04/2024 11:17

Nº Amostra: 3605-1/2024.0 - Água de Consumo - Torneira do Refeitório

Tipo de Amostra: Água de Consumo

Data Coleta: 26/04/2024 14:40

Procedência da Amostra: Composta

Data Recebimento: 27/04/2024 11:17

Responsabilidade da Amostragem: Contratante

Resultados Analíticos

Amostragem

Análise	Resultado	Portaria GM/MS Nº 888	LQ	Incerteza	Referência	Data Análise
pH	6,72	6 a 9	1 - 14	-	SMEWW 23ª Ed. 2017 - 450 H+ B	02/05/2024
Temperatura	25,30 °C	-	1,00	-	Leitura Direta	02/05/2024
Odor (in situ)	<1 Intensidade	Máx. 6 Intensidade	1	-	SMEWW 23ª Ed. 2017 - 2150	02/05/2024
Cloro Residual Livre *	<0,10 mg/L	Máx. 5 mg/L	0,10	-	SMEWW Ed 23 2017 - 4500 CL G	02/05/2024
Cloro Residual Total	<0,10 mg/L	-	0,10	-	SMEWW Ed. 232017 - 4500 CL G	02/05/2024

Físico Químico

Análise	Resultado	Portaria GM/MS Nº 888	LQ	Incerteza	Referência	Data Análise
Cor	4,00 uH	Máx. 15 uH	0,10	-	SMEWW 23ª Ed. 2017 - 2120 B	02/05/2024
Turbidez	<0,10 uT	Máx. 5 uT	0,10	-	SMEWW 23ª Ed. 2017 - 2130	02/05/2024
Condutividade	573,50 µS/cm	-	1,00	-	SMEWW 23ª Ed. 2017 - 2510	02/05/2024
Amônia (em N)	0,19 mg/L	Máx. 1,2 mg/L	0,01	-	SMEWW 23ª Ed. 2017 - 4500	02/05/2024
Nitrato (em N)	1,43 mg/L	Máx. 10 mg/L	0,01	-	SMEWW 23ª Ed. 2017 - 4500	02/05/2024
Nitrito (em N)	0,02 mg/L	Máx. 1 mg/L	0,01	-	SMEWW 23ª Ed. 2017 - 4500	02/05/2024
Dióxido de Carbono Livre	11,08 mg/L	-	0,00	-	SMEWW 23ª Ed. 2017 - 4500	02/05/2024
Alcalinidade de Bicarbonato	40,95 mg/L CaCO3	-	0,00	-	SMEWW 23ª Ed. 2017 - 2320B	02/05/2024
Alcalinidade de Carbonato	0,00 mg/L CaCO3	-	0,00	-	SMEWW 23ª Ed. 2017 - 2320B	02/05/2024
Alcalinidade de Hidróxido	0,00 mg/L CaCO3	-	0,00	-	SMEWW 23ª Ed. 2017 - 2320B	02/05/2024

CEP: 53.130-440

Pag 1/3

Figura 10 - Documento emitido pelo laboratório parceiro após análise do material (água) coletado da unidade de Belo Jardim.

Fonte: arquivo pessoal (2024).

2.5 DISCUSSÃO

30

De acordo com Leite et al, (2013), o supermercado desempenha um papel crucial no setor de varejo ao proporcionar conveniência aos consumidores através de uma vasta gama de produtos. Com serviços que incluem açougue, padaria, hortifruti, balcão de frios e lanchonete, é essencial reforçar a atenção aos processos de manipulação e às condições higiênico-sanitárias para minimizar os riscos de contaminação dos alimentos comercializados

O Conselho Federal de Medicina Veterinária (2023) afirma que a fiscalização das atividades de produção, armazenamento e comercialização de alimentos realizadas pelos supermercados é de responsabilidade estadual, sendo conduzida pelos órgãos de Vigilância Sanitária. No entanto, os estabelecimentos que realizam a industrialização desses alimentos devem obrigatoriamente contratar um Responsável Técnico, que também pode prestar serviços de consultoria. Segundo Brasil (1968), aos supermercados que possuem entrepostos de carnes, é atribuída ao médico veterinário a responsabilidade técnica pela segurança dos alimentos (BRASIL, 1968).

A RDC nº 216/2004 (BRASIL, 2004) assegura que o responsável técnico é fundamental na garantia da qualidade e segurança dos produtos alimentícios fornecidos aos consumidores, incluindo a supervisão rigorosa dos processos de manipulação, armazenamento e distribuição de alimentos, assegurando o cumprimento das normas sanitárias e regulamentos vigentes. Para o CRMV (PE), é responsabilidade do médico veterinário implementar medidas preventivas eficazes para mitigar o risco de contaminação microbiológica, física e química dos alimentos, evitando dessa forma, a ocorrência de doenças transmitidas por alimentos (DTAs).

Conforme o Manual Integrado de Prevenção e Controle de Doenças Transmitidas por Alimentos do Ministério da Saúde, as DTAs são descritas como síndromes, cujos indivíduos apresentam sintomas gastrointestinais, podendo ser acompanhadas de febre, e são causadas pela ingestão de alimentos ou água contaminados. Além dos sintomas digestivos, a exposição a diferentes agentes pode levar ao desenvolvimento de afecções sistêmicas (BRASIL, 2010). Silva (2009) cita que as infecções e intoxicações alimentares, especialmente associadas a alimentos de origem animal, são resultado de uma interação complexa de múltiplos fatores que podem ser evitadas através de medidas preventivas eficazes para mitigar contaminações microbiológicas, físicas e químicas. Entre esses fatores, destacam-se as inadequações nas condições higiênico-sanitárias ao longo das etapas da cadeia de produção, bem como práticas inapropriadas na manipulação e processamento dos alimentos. Além disso, problemas relacionados ao armazenamento inadequado de ingredientes e matérias-primas contribuem

significativamente para a contaminação e perda da qualidade dos alimentos e, conseqüentemente, para os riscos à saúde pública.

Nesse contexto, a contaminação cruzada de alimentos ocorre por meio do contato com superfícies contaminadas, mãos não higienizadas, utensílios, equipamentos ou outros meios (RECIFE, 2017). Para evitar a contaminação cruzada em ambientes de produção de alimentos, são adotadas várias medidas de controle essenciais. Primeiramente, é crucial a separação rigorosa entre alimentos crus e prontos para consumo durante o armazenamento e a manipulação, evitando a transferência de contaminantes. Além disso, procedimentos eficazes de limpeza e desinfecção são fundamentais para eliminar microrganismos das superfícies de trabalho, utensílios e equipamentos. A higiene pessoal, especialmente a lavagem adequada das mãos, é outro fator crítico para evitar a contaminação cruzada (Food Standards Agency, 2014).

Seguindo a constatação de Venturi e colaboradores (2021), a grande maioria dos surtos de intoxicação alimentar decorre de práticas inadequadas de manipulação de alimentos por parte dos manipuladores. As mãos dos funcionários podem ser vetores significativos de doenças transmitidas por alimentos (DTAs), devido à negligência na higiene pessoal: manipuladores podem contaminar suas mãos ao usar o banheiro, fumar ou manusear objetos como dinheiro ou latas de lixo que estão contaminados.

É preciso evidenciar a responsabilidade do médico veterinário em implementar medidas preventivas eficazes para mitigar o risco de contaminação microbiológica, física e química dos alimentos, evitando a ocorrência de doenças transmitidas por alimentos (CRMV-PE, 2016). Baptista e Antunes (2005) defendem que as doenças transmitidas por alimentos (DTA) são categorizadas principalmente em duas formas: infecções, que resultam da ingestão de microrganismos patogênicos, e intoxicações, causadas pela presença de toxinas que permanecem no alimento mesmo após a eliminação dos microrganismos produtores. Analisando os estados do Nordeste do Brasil com os maiores índices de notificações de DTA, com uso dos dados do Sistema de Informação de Agravos de Notificação (SINAN), Oliveira (2019) constatou que Pernambuco apresentava o maior número de surtos registrados na região (82%) em 2019. O estudo também indicou que *Escherichia coli* foi a bactéria mais frequentemente identificada nos surtos (62%), seguida por *Staphylococcus aureus* (14%) e *Salmonella* (7%).

Para evitar a contaminação cruzada em ambientes de produção de alimentos, são adotadas várias medidas de controle essenciais. Primeiramente, é crucial a separação rigorosa entre alimentos crus e prontos para consumo durante o armazenamento e a manipulação,

evitando a transferência de contaminantes. Além disso, procedimentos eficazes de limpeza e desinfecção são fundamentais para eliminar microrganismos das superfícies de trabalho, utensílios e equipamentos. A higiene pessoal, especialmente a lavagem adequada das mãos, é outro fator crítico para evitar a contaminação cruzada (Food Standards Agency, 2014).

De acordo com Venturi e colaboradores (2021), a grande maioria dos surtos de intoxicação alimentar decorre de práticas inadequadas de manipulação de alimentos por parte dos manipuladores. As mãos dos funcionários podem ser vetores significativos de doenças transmitidas por alimentos (DTAs), devido à negligência na higiene pessoal. Por exemplo, manipuladores podem contaminar suas mãos ao usar o banheiro, fumar ou manusear objetos como dinheiro ou latas de lixo que estão contaminados.

Cintra (2014) informa que outro método de prevenir a contaminação microbiológica dos alimentos, desde seu processamento até a sua comercialização, é através da conservação pelo frio. Sistemas de refrigeração como câmaras frias, transporte refrigerados, refrigeradores e freezers são utilizados para manter as condições adequadas de temperatura, garantindo que os alimentos permaneçam seguros para o consumo humano. Conforme os dados discutidos por Marinho et al. (2015), os fatores mais comumente associados aos surtos de DTAs investigadas na Zona da Mata Sul, Pernambuco, entre 2006 e 2013, incluíram a conservação inadequada de alimentos perecíveis refrigerados acima de 5°C, além do armazenamento de alimentos cozidos abaixo de 60°C e práticas inadequadas de manipulação e preparação. Na ausência de informações estabelecidas pelos fabricantes de cada produto, são estabelecidos parâmetros específicos: produtos congelados devem ser armazenados entre 0°C a -18°C, com prazos de validade entre 10 a 90 dias, e produtos resfriados entre 2°C a 10°C, com validade de 1 a 7 dias (MELLO, 2018; RECIFE, 2017). O monitoramento regular das temperaturas dos equipamentos e instalações refrigeradas garante a conservação adequada dos produtos perecíveis e possibilita uma resposta rápida a desvios nos padrões ideais de temperatura, evitando que a qualidade dos produtos seja comprometida (DALLACORTE et al., 2018).

Além dos pontos de monitoramento relacionados ao controle de temperaturas, a correta identificação e etiquetagem dos produtos produzidos e comercializados em supermercados são igualmente fundamentais. A identificação e etiquetagem adequada dos produtos constituem pontos cruciais de verificação durante as auditorias internas, incluindo a avaliação dos prazos de validade dos produtos. Conforme descrito pela Norma Técnica SESAU nº 1 (2017), a etiquetagem correta dos alimentos deve incluir informações essenciais como o nome do produto, a data de produção e o prazo de validade. Em paralelo, a ausência dessas informações

e a presença de produtos vencidos pode levar à apreensão dos produtos e à aplicação de multas pelas autoridades sanitárias. Essas sanções também afetam negativamente a imagem do estabelecimento.

Vieira et al. (2010) afirmam que a ausência da data de produção e do prazo de validade inviabiliza verificar se os produtos estão próprios para o consumo, aumentando o risco de comercialização de alimentos deteriorados (Vieira et al. 2010). Adicionalmente, a falta de identificação dificulta a gestão do estoque, tornando complexo o controle da rotatividade dos produtos e a aplicação do princípio 'primeiro a entrar, primeiro a sair' (PEPS), essencial para manter a qualidade dos alimentos (MAGARI; FENERICH, 2019) e reduzir perdas financeiras devido ao descarte de produtos vencidos.

Junto aos cuidados já abordados, é crucial implementar um sistema de gestão em segurança de alimentos como a Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC). Esse sistema, baseado nos sete princípios fundamentais de realizar análise de perigos, determinar pontos críticos de controle, estabelecer limites críticos, monitorar os pontos críticos de controle, implementar ações corretivas, verificar procedimentos e manter registros adequados, permite identificar, avaliar e controlar riscos significativos ao longo da cadeia de produção de alimentos (MAPA, 2022). Esse monitoramento proativo e a rápida resposta a quaisquer problemas detectados são cruciais para manter altos padrões de higiene e segurança (KAMBOJ et al., 2020; OLIVEIRA et al., 2011).

No contexto de controle de pragas em estabelecimentos alimentícios, entende-se por vetores os invertebrados que transmitem infecções, seja através do transporte externo (transmissão passiva ou mecânica) ou interno (transmissão biológica) de microrganismos. Por outro lado, as pragas urbanas são definidas como animais que invadem áreas urbanas, podendo causar sérios problemas de saúde e perdas econômicas (BRASIL, 2020). Brasil (2004) determina que o manejo do controle de vetores e pragas é realizada por empresas parceiras especializadas em controle urbano, que adotam práticas como inspeções periódicas, uso responsável de produtos químicos seguros e métodos integrados de manejo de pragas. Conjuntamente, a manutenção rigorosa da higiene nos locais de produção e armazenamento de alimentos é fundamental para impedir a formação de abrigos, atrativos e a proliferação de pragas. Além disso, é essencial realizar o fechamento eficiente de possíveis pontos de entrada, como rachaduras em paredes e portas mal vedadas, como medida preventiva crucial contra infestações que podem comprometer a qualidade dos produtos comercializados.

A crescente demanda do mercado produtor e comercial de alimentos torna a consultoria técnica veterinária indispensável nos estabelecimentos que produzem não apenas produtos de origem animal, sendo a implementação e fiscalização contínuas das boas práticas de fabricação cruciais para garantir a segurança alimentar.

Nas unidades auditadas, a fiscalização semanal mostrou-se essencial para assegurar que as boas práticas de fabricação fossem rigorosamente seguidas, resultando em melhorias significativas nas condições higiênico-sanitárias dos estabelecimentos.

A análise das não conformidades encontradas destacou a relevância das normativas sobre boas práticas e fiscalização de alimentos, bem como a importância do treinamento e da supervisão dos funcionários envolvidos na manipulação de alimentos.

2.6 CONCLUSÃO

A consultoria técnica é crucial para corrigir falhas higiênicas em supermercados, e promover a educação contínua sobre boas práticas de fabricação para manipuladores e gestores, o que facilita uma melhor compreensão do dinamismo do setor.

A ocorrência de surtos de doenças transmitidas por alimentos em ambientes inadequados é uma realidade frequente em nosso país. Assim, a continuidade do trabalho de consultoria é vital, e precisa ter foco na capacitação contínua dos colaboradores, na prevenção de riscos, na manutenção da qualidade higiênico-sanitária e na conformidade com a legislação sanitária vigente. Essas medidas não só diminuem os custos de produção, mas também garantem a oferta de produtos seguros para os consumidores.

2.7 REFERÊNCIAS

- ANVISA - Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004. Dispõe sobre Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação. Diário Oficial [da] República Federativa do Brasil, Brasília, DF, 16 set. 2004. Seção 1, p. 1.
- BRASIL. Lei nº 5.517, de 23 de outubro de 1968. Dispõe sobre o exercício da profissão de Médico Veterinário e cria os Conselhos Federal e Regionais de Medicina Veterinária. Diário Oficial da República Federativa do Brasil, Brasília, DF, 25 out. 1968. Seção 1, p. 9337.

- BRASIL. Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento. Sistema APPCC (HACCP). 2022. Disponível em: <https://www.gov.br/siscomex/pt-br/servicos/aprendendo-aexportar/conhecendo-temas-importantes-1/sistema-appcc-haccp>. Acesso em: 24 jun. 2024.
- BRASIL. Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento. Portaria nº 326, de 30 de julho de 1997. Estabelece os critérios para as Boas Práticas de Fabricação (BPF) de alimentos. Diário Oficial [da] República Federativa do Brasil: seção 1, Brasília, DF, p. 1, 01 ago. 1997.
- BRASIL. Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução (RDC) nº 18, de 29 de fevereiro de 2000. Dispõe sobre Normas Gerais para funcionamento de Empresas Especializadas na prestação de serviços de controle de vetores e pragas urbanas. Diário Oficial [da] República Federativa do Brasil, Brasília, DF, 29 de fevereiro de 2000.
- CONSELHO FEDERAL DE MEDICINA VETERINÁRIA (CFMV). Diretrizes de Atuação do Médico Veterinário na Responsabilidade Técnica em Estabelecimentos de Produtos de Origem Animal. 1. ed. Brasília: CFMV, 2023. 71 p.
- CONSELHO REGIONAL DE MEDICINA VETERINÁRIA DE PERNAMBUCO (CRMV-PE). Manual do Responsável Técnico. 2. ed. Recife: CRMV-PE, 2016. 114 p.
- FOOD STANDARDS AGENCY. E. coli Cross-contamination Guidance. 2014. Disponível em: <https://www.food.gov.uk/sites/default/files/media/document/ecoli-cross-contamination-guidance.pdf>. Acesso em: 22 jun. 2024.
- KAMBOJ, Sahil et al. Segurança e higiene alimentar: uma revisão. Revista Internacional de Estudos Químicos, v. 2, p. 358-368, 2020.
- LEITE, Mércia Aurélia Gonçalves et al. Condições higiênicas sanitárias nos setores de manipulados em supermercados do município de Barra do Garças-MT. 2013.
- 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. J. Health Sci., [S.l.], v. 17, n. 4, 17 nov. 2015. Disponível em: <https://journalhealthscience.pgsscogna.com.br/JHealthSci/article/view/3266>. Acesso em: 30 jun. 2024.
- MELLO, F. R.; MARTINS, P. C. R.; SILVA, A. B. Tecnologia de Alimentos para Gastronomia. 2 ed. Porto Alegre: SAGAH, 2018.
- OLIVEIRA, Alexandro Veras Barreto et al. Padrões microbiológicos da carne de frango de corte: referencial teórico. Revista Verde de Agroecologia e Desenvolvimento Sustentável, v. 6, n. 3, p. 1, 2011.

- OLIVEIRA, F. S. de. Epidemiological analysis of the bacterial profile involved in Foodborne Diseases (DTA) in the Northeast region of Brazil for the year 2019. Research, Society and Development, [S. l.], v. 10, n. 11, p. e428101119855, 2021. DOI: 10.33448/rsd-v10i11.19855. Disponível em: <https://rsdjournal.org/index.php/rsd/article/view/19855>. Acesso em: 29 jun. 2024.
- RECIFE. Norma Técnica SESAU nº 1, de 01 de junho de 2017. Norma Municipal. Recife: Prefeitura Municipal de Recife, 2017.
- SILVA, Yone da et al. Doenças transmitidas por alimentos no município do Rio de Janeiro: perfil epidemiológico e controle. 2009. Tese de Doutorado.
- VENTURI, Ivonilce; ANNA, Lina Cláudia S.; SCHMITZ, Jeison F.; et al. Higiene e controle sanitário de alimentos. Grupo A, 2021. E-book. ISBN 9786556901602. Disponível em: <https://integrada.minhabiblioteca.com.br/#/books/9786556901602/>. Acesso em: 30 jun. 2024.
- VIEIRA, Adriana Carvalho Pinto et al. A segurança do alimento e a necessidade da informação aos consumidores. Cadernos de Direito, v. 10, n. 19, p. 21-37, 2010.
- WANG, Xinmiao; PURI, Virendra M.; DEMIRCI, Ali. Equipment cleaning, sanitation, and maintenance. Food safety engineering, p. 333-353, 2020.

III. CONSIDERAÇÕES FINAIS

O estágio supervisionado obrigatório na Plínio Marinho Consultoria proporcionou uma imersão profunda no universo da segurança dos alimentos, destacando a importância das boas práticas de fabricação (BPF) para assegurar a qualidade dos produtos alimentícios. Ao longo deste trabalho, foi possível observar de perto como a empresa se dedica à prevenção e correção de não conformidades, seguindo rigorosamente as normativas da ANVISA e outras legislações pertinentes. Durante as visitas técnicas realizadas nas unidades dos supermercados clientes, foi evidente o comprometimento da equipe com a excelência operacional. A participação ativa nas atividades de auditoria, inspeção e treinamento reforçou a compreensão sobre o trabalho do consultor e responsável técnico médico veterinário na proteção da saúde pública através do controle rigoroso dos processos de produção de alimentos. A interação direta com colaboradores e gestores dos supermercados proporcionou uma troca de experiências enriquecedora. Por fim, esta experiência prática no campo da segurança dos alimentos não apenas consolidou os conhecimentos teóricos adquiridos ao longo da graduação em Medicina Veterinária, mas também proporcionou uma visão clara dos desafios enfrentados no setor. As dinamicidades do ambiente comercial exigem dos profissionais uma constante atualização e

adaptação, refletindo a importância da educação continuada e do comprometimento com a qualidade e segurança dos alimentos.