



UNIVERSIDADE FEDERAL DE SANTA CATARINA – UFSC
Centro Tecnológico – CTC
Departamento de Engenharia Química e Engenharia de Alimentos – EQA
DISCIPLINAS EQA5611 – Estágio Supervisionado em Engenharia de Alimentos
Professor(a) Orientador(a): Débora de Oliveira
Coordenador: José Miguel Müller

RELATÓRIO DE ESTÁGIO SUPERVISIONADO
EM ENGENHARIA DE ALIMENTOS:

NUTRIBEM

Acadêmica: Elizabeth Santos Ramos

Florianópolis, junho de 2012.

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: Elizabeth Santos Ramos

Nº: Matrícula: 02215841..... Curso: Engenharia de Alimentos.....

Departamento: Departamento de Engenharia Química e Engenharia de Alimentos.....

2. DADOS DO ESTÁGIO

Período: 25/04/2012 a 19/06/2012

Duração: 304 horas

Atividades Envolvidas: Registro diário de entrada de produtos no estoque, Registro diário de saída de produtos do estoque, Registro diário da diferença de produtos utilizados em relação aos produtos retirados do estoque, Baixa do custo diário, Entrada de notas fiscais, Conferência de notas fiscais – ordem de compra – produto recebido, Contagem e atualização semanal do estoque, Registro diário das condições operacionais e higiênicas da área de produção, estoque, área externa, refeitórios e vestiários, equipamentos e utensílios, Relatório quinzenal referente aos registros realizados no período.

Supervisor(a) de Estágio na Empresa: Jéssica Zadroski da Silva

3. DADOS DA EMPRESA

Empresa: J F Gastronomia Corporativa Ltda.....

Endereço: Rua Vidal Procópio Lohn 245

Fone: 3204-3300..... Cidade: São José..... Estado: SC.....

Ramo de Atividade: Alimentação Coletiva.....

4. AVALIAÇÃO

Conceito (00 - 10) 8,5

Orientador(a) da UFSC (Nome Completo): Débora de Oliveira

Assinatura do Orientador(a) da UFSC: *Débora de Oliveira*

Coordenador de Estágios (Nome Completo): José Miguel Müller

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

Florianópolis, 25 de junho de 2012.

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: Elizabeth Santos Ramos
Nº de Matrícula: 02245841 Fase: Décima.....
Curso: Engenharia de Alimentos.....
Coordenador de Estágios: José Miguel Müller.....
Nome do Orientador(a): Débora de Oliveira.....
Local do Estágio: J F Gastronomia Corporativa Ltda.....
Endereço: Rua Vidal Procópio Lohn 245.....
Fone: 3204-3300..... Cidade: São José..... Estado: SC.....

2. AVALIAÇÃO (Nota de 01 a 10)

Conhecimentos Gerais:8.....
Conhecimentos específicos:8.....
Assiduidade:7.....
Criatividade:8.....
Responsabilidade:8.....
Iniciativa:8.....
Disciplina:9.....
Sociabilidade:9.....

Média:8,1.....

Outras Observações:

Durante as atividades de estágio a aluna mostrou-se bastante interessada nas rotinas da unidade, sempre disposta a executar todas as tarefas que lhe foram solicitadas. Seu relacionamento com os colaboradores e equipe técnica foi amistoso, suas atribuições foram desempenhadas a contento, sendo que a o único fator que deixou um pouco a desejar foi a assiduidade, que coincidentemente nesse período ela precisou afastar-se por alguns motivos, a maioria por doença, comprovados por atestados médicos.

Data da Avaliação:25...../.....06...../.....2012.....



Assinatura do Supervisor(a)

AGRADECIMENTOS

Agradeço a todas as pessoas que, da sua maneira, contribuíram para a realização desse estágio.

Aos meus pais por estarem sempre pendentes de mim, pelo carinho e dedicação.

Às nutricionistas Daniela Lohn e Jéssica Zadroski pela paciência e por terem disponibilizado seus respectivos tempos para me ensinarem e dividirem comigo parte de seus conhecimentos.

À Dra. Zélia Dumsch e a Psicóloga Aline Hinkel por terem estado ao meu lado, orientando-me, motivando e mostrando os fatos sob outro ponto de vista.

E, finalmente, à Nutribem pela oportunidade concedida e seus colaboradores por terem me recebido com grande simpatia.

SUMÁRIO

1. INTRODUÇÃO.....	1
2. APRESENTAÇÃO DA EMPRESA E ESTRUTURA ORGANIZACIONAL	2
3. MATRIZ.....	2
3.1. Descrição das Instalações.....	3
3.1.1. Estoque e Recebimento de Mercadorias.....	3
3.1.2. Açougue	4
3.1.3. Recebimento e Armazenamento de Hortifrutigranjeiro.....	4
3.1.4. Área de Pré-preparo	4
3.1.5. Área de Salada	4
3.1.6. Produção	5
3.1.7. Área de Embalagem.....	5
3.1.8. Pesagem	5
3.1.9. Expedição.....	6
3.1.10. Lavagem de Utensílios e <i>Hotboxes</i>	6
3.1.11. Vestiários e Refeitório	6
4. ESTAPAS DE PRODUÇÃO.....	6
4.1. Credenciamento e Escolha de Fornecedores	6
4.2. Compras	7
4.3. Recebimento e Armazenamento de Mercadoria	7
4.4. Elaboração e Aprovação do Cardápio.....	8
4.5. Requisição de Matéria-Prima.....	8
4.6. Pré-preparo	9
4.7. Preparo e Análise Sensorial.....	9
4.8. Pesagem.....	9

4.9. Embalagem.....	10
4.10. Armazenagem, Expedição e Transporte.....	10
4.11. Higienização.....	10
4.12. Lixos e Resíduos	11
5. ATIVIDADES REALIZADAS.....	11
5.1. Área de Qualidade.....	11
5.2. Área Administrativa	12
5.2.1. Baixa de Estoque Diário da Unidade	12
5.2.2. Cálculo do Custo Diário e Faturamento da Unidade	12
5.2.3. Conferência, Cadastro e Baixa de Notas Fiscais	13
5.2.4. Atualização Semanal do Estoque.....	13
6. CONCLUSÃO.....	14
7. REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS	15
8. ANEXOS.....	16

1. INTRODUÇÃO

O contato com a realidade de uma empresa é muito enriquecedor para o aprendizado do aluno em fase final do curso.

A possibilidade de trabalhar, seja diretamente com atividades voltadas para o curso, assim como outras que fazem parte do conjunto das atividades propostas pela empresa, específicas de acordo com o objetivo a ser alcançado, permite que o aluno tenha uma melhor percepção da realidade do mercado, proporcionando uma nova visão diante do que o espera dentro do mercado de trabalho.

O presente relatório sintetiza todo o conhecimento adquirido e utilizado durante este período de experiência. Apresenta as atividades realizadas, a percepção do aluno diante da empresa e as conclusões obtidas após longo período de treinamento e adequação ao ambiente de trabalho.

Neste período foram desenvolvidas atividades tanto no âmbito administrativo quanto na área de qualidade, visando sempre o bom andamento do processo produtivo e a constante preocupação da verificação diária de controle de qualidade, fundamentados nos critérios higiênico-sanitário em estabelecimentos produtores de alimentos, e aplicação de programas de gestão de qualidade como o APPCC e BPF.

O estágio teve início em 25 de abril de 2012 e foi desenvolvido sob a supervisão da nutricionista Jéssica Zadroski da Silva com auxílio da nutricionista Daniela Lohn, e orientação da Professora Débora de Oliveira, completando um total de 304 horas.

2. APRESENTAÇÃO DA EMPRESA E ESTRUTURA ORGANIZACIONAL

Nos dias atuais, a praticidade de se obter serviços terceirizados e o baixo custo que elas representam para suas contratantes, têm motivado às empresas de grande porte a optarem por este tipo de serviço.

No ramo da alimentação, a contratação de empresas responsáveis pelo provimento de refeições tem crescido consideravelmente, proporcionando maior praticidade tanto para as empresas que as contratam como para seus funcionários.

A NUTRIBEM é uma empresa que atua no segmento de alimentação coletiva, distribuindo refeições para Empresas Comerciais, Indústrias e Instituições Públicas.

Iniciou suas atividades em 1991 na forma de restaurante e a partir do ano 2000, entrou no segmento de distribuição de alimentos com a construção de sua Unidade Matriz, situada no Distrito Industrial de São José, Rua Vidal Procópio Lohn, 245.

Desde então vem crescendo e hoje atende a várias empresas. Seus principais clientes são: Unimed, Figueirense, Plasticom, Age do Brasil, Centro de Ensino da Polícia Militar e Penitenciária Regional de Joinville.

Sua Estrutura Organizacional está dividida nos seguintes setores, conforme o Fluxograma Organizacional (Anexo 1).

3. MATRIZ

A Matriz é a unidade com o maior volume de produção na Grande Florianópolis. Possui uma cozinha industrial e produz mais de 1200 refeições diárias, além do serviço de buffet.

Funciona diariamente, de domingo a domingo, fornecendo serviços de café da manhã, almoço, lanche e jantar para seus clientes.

Possui aproximadamente 40 funcionários, sendo a área de produção o local onde se concentra a maior parte deles.

3.1. Descrição das Instalações

As instalações da área de produção estão divididas basicamente em 13 setores, além do refeitório e vestiários.

Os setores foram distribuídos visando um fluxo produtivo que facilite a mobilidade dos funcionários assim como o transporte dos alimentos. São separados por dependências, divisórias, portas e outros meios eficazes para evitar a contaminação cruzada.

Todo o ambiente de produção, tanto paredes como pisos, é de azulejo branco, de fácil higienização. As janelas são posicionadas no alto e protegidas com telas para evitar a entrada de insetos e pragas.

Vale ressaltar que cada setor possui sua própria pia de higienização com seu respectivo detergente e suporte de papel toalha.

Todos os móveis como mesas de apoio, bancadas, assim como pias e prateleiras são de aço inoxidável.

A empresa adota o Programa Alimento Seguro (PAS) como ferramenta de qualidade no controle da segurança alimentar e qualidade dos alimentos produzidos.

Este programa tem o objetivo de reduzir os riscos de contaminação dos alimentos e atua no desenvolvimento de metodologias, conteúdos e na formação e capacitação de técnicos para disseminar, implantar e certificar ferramentas de controle em segurança de alimentos, como as Boas Práticas e o Sistema de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC).

3.1.1. Estoque e Recebimento de Mercadorias

O estoque e o recebimento de mercadoria ocorrem no mesmo setor.

Nele encontramos a sala do estoquista onde são armazenados arquivos e documentos referente às mercadorias recebidas, fichas de requisições de matéria-prima antigas, material de escritório, notas fiscais, etc; uma entrada para o descarregamento das mercadorias, uma área com prateleiras e estrados para o armazenamento de alimentos à temperatura ambiente, duas câmaras

frias, uma para produtos resfriados e outra para produtos congelados, um freezer, uma área para o estoque de produtos de limpeza e outra para produtos de escritório.

3.1.2. Açougue

O açougue, por sua natureza, é um setor climatizado devido à contínua manipulação de produtos de origem animal.

Está equipado com uma câmara de resfriado, balança eletrônica, mesas de corte, triturador, caixas plásticas, mesas de apoio e estrados.

3.1.3. Recebimento e Armazenamento de Hortifrutigranjeiro

O recebimento dos produtos desta natureza é realizado em outro setor, diferente do estoque. A mercadoria é recebida em caixas plásticas próprias para este tipo de produto e colocadas umas sobre as outras sobre estrados, para evitar o contato direto com o chão.

A área possui tanques que higienização, uma balança eletrônica e uma bancada para a colocação das caixas vazias. Toda a área é protegida por tela para evitar a entrada de insetos e roedores, tornando o armazenamento propício.

Em anexo à área de recebimento está uma câmara de resfriamento onde são armazenados os alimentos previamente processados, prontos para sua utilização nas receitas.

3.1.4. Área de Pré-preparo

A área de pré-preparo dos produtos de hortifrutigranjeiro possui uma mesa de apoio, pias para a higienização dos mesmos, um descascador elétrico, tábuas de corte, caixas plásticas e demais utensílios necessários para o processamento dos alimentos.

3.1.5. Área de Salada

A área de salada é o local onde são montadas as embalagens de saladas. Esta área possui três grandes mesas de preparo, duas pias de higienização, um gabinete resfriador, caixas plásticas, estrados, caixas térmicas para o transporte das saladas e um freezer onde é armazenado

o gelo utilizado nas caixas térmicas, para manter a temperatura da salada segura durante o transporte.

3.1.6. Produção

A área de produção está situada bem próxima à área de salada, porém possui uma mureta divisória, que estabelece o limite de cada setor.

O setor está equipado com três grandes coifas situadas estrategicamente sobre as fritadeiras e fogões. Também possui um forno combinado, duas panelas industriais estilo autoclave, um liquidificador industrial, duas mesas de apoio e exaustores no alto das paredes.

3.1.7. Área de Embalagem

Próxima à produção, a área de embalagem está equipada com um balcão aquecido onde são colocadas as cubas com os alimentos já preparados e prontos para serem embalados, sejam em marmitas ou mantidas nas próprias cubas. Também possui uma mesa de apoio onde são colocadas as marmitas e demais materiais necessários para a embalagem dos alimentos, estrados para a colocação das caixas térmicas e as caixas térmicas já higienizadas prontas para receberem as marmitas e cubas.

3.1.8. Pesagem

O local onde é feita a pesagem possui uma mesa de apoio, um gabinete aquecido a uma temperatura média de 80°C, uma balança eletrônica e também medidores de temperatura para assegurar que os alimentos mantidos nas cubas estejam na temperatura adequada ao serem embaladas. Também estão disponíveis planilhas para o registro das temperaturas assim como para o controle do peso das refeições elaboradas. A área também possui uma seladora elétrica para auxiliar na embalagem de alguns alimentos.

3.1.9. Expedição

No setor de expedição são colocadas as caixas térmicas ou *hotboxes* já preenchidas com as devidas refeições, sejam estas na forma de marmita ou nas próprias cubas, para os locais onde os alimentos são servidos em balcões aquecidos estilo *buffet*.

O setor também está equipado com estrados, portas extensas onde caminhões de transporte aguardam o carregamento do lado de fora e uma “cortina de ar”.

3.1.10. Lavagem de Utensílios e *Hotboxes*

O setor onde são lavados os utensílios e panelas possuem grandes pias de lavagem, estrados para a colocação da louça suja e caixas plásticas.

Já no local onde são lavados os *hotboxes*, os mesmos são colocados sobre pias de azulejo na forma de tanque, de maneira que possam ser lavadas com jato d’água acrescido de cloro, e posteriormente colocadas para secar em um local ao lado destinado para isso. O cloro fica agindo por alguns minutos antes que as caixas sejam enxaguadas.

3.1.11. Vestiários e Refeitório

Os vestiários, separados por sexo, são revestidos de material lavável na cor branca e piso de fácil higienização. Cada vestiário possui sanitários, isolados por divisórias, armários individuais e pia, saboneteira e papel toalha para higienização das mãos.

O refeitório possui uma mesa longa com bancos da mesma extensão, uma pia, uma bancada e armários.

4. ESTAPAS DE PRODUÇÃO

4.1. Credenciamento e Escolha de Fornecedores

O credenciamento e escolha de fornecedores são feitos diretamente pelo setor Financeiro.

Através da pesquisa de preço, prontidão de entregas e comprometimento, os fornecedores são escolhidos e responsáveis pelo fornecimento das mercadorias.

Todos os fornecedores são cadastrados no sistema utilizado pela empresa, facilitando a elaboração de ordem de compra e posteriormente a verificação do pedido, a mercadoria solicitada e o valor a ser pago.

O *software* utilizado pela empresa para a realização de todos os procedimentos, desde a ordem de compra até a finalização do custo diário, baixa do estoque, elaboração de cardápios, etc, é o GENIAL WEB.

4.2. Compras

As compras são realizadas de acordo com a necessidade de matéria-prima necessária para a elaboração das receitas. Procura-se sempre evitar o acúmulo de mercadoria no estoque, primando pela rotatividade dos produtos.

Diariamente são realizados pedidos para produtos de panificação e hortifruti. Os demais produtos são solicitados de acordo com a necessidade do cardápio elaborado.

A empresa possui um Centro de Distribuição onde ocorre o recebimento de todos os produtos não perecíveis, assim como produtos de limpeza e de escritório. Com isso, apenas as carnes, laticínios, hortifrutigranjeiros, pães e massas são recebidos diretamente na Matriz, sem intermediação do Centro de Distribuição.

4.3. Recebimento e Armazenamento de Mercadoria

O Centro de Distribuição é responsável pela transferência de mantimentos três vezes por semana. Toda segunda, quarta e sexta, uma grande quantidade de mantimento é transferido para a Matriz, para suprir as necessidades do período.

Já os demais produtos, como já foi mencionado, seguem uma sequência pré-estabelecida.

Produtos de panificação chegam diariamente para a elaboração de cafés da manhã e lanches que serão distribuídos nos seus respectivos horários.

Os produtos de hortifruti chegam sempre no dia anterior à sua utilização.

Já as carnes, laticínios, etc, dependem do agendamento do fornecedor junto à compra. Nas segundas-feiras chegam os frios para uso na terça e quarta, nas quartas-feiras são recebidos os

frios que serão utilizados quinta e sexta e nas sextas-feiras recebe-se os frios para preparo durante o fim de semana e segunda-feira.

O armazenamento dos produtos é feito nos seus respectivos locais. Os produtos congelados nas câmaras de congelados, os resfriados nas suas respectivas câmaras, os gêneros no estoque de produtos à temperatura ambiente, os produtos de limpeza no estoque de limpeza, assim como demais produtos como hortifrujigranjeiro, panificação, gelo e laticínios são armazenados em locais adequados.

4.4. Elaboração e Aprovação do Cardápio

A elaboração e aprovação do cardápio ocorrem com um mês de antecedência. Algumas empresas sugerem seu próprio cardápio e nos demais casos, a nutricionista da NUTRIBEM elabora um cardápio que deverá ser aprovado pelo cliente.

As refeições sempre contêm dois tipos de carne, arroz, feijão, salada, uma guarnição, um tipo de massa e sobremesa, que pode ser uma fruta, docinho ou alguma receita elaborada.

4.5. Requisição de Matéria-Prima

A requisição de matéria-prima é feita diariamente de acordo com o cardápio do dia. Todos os insumos são retirados do estoque um dia antes e alocados no seu determinado setor. São feitas requisições para todas as refeições que serão distribuídas no dia, portanto, são separadas as matérias-primas que serão utilizadas para o café da manhã, para o almoço de todas as empresas e instituições que serão servidas, almoço, lanche e jantar.

Também são feitas requisições de gêneros que serão transferidos para outras unidades.

O estoquista é o responsável por retirar estes produtos do estoque, podendo ocorrer o caso do produto estar em falta ou até mesmo não haver a necessidade de sua retirada, pois há produtos excedentes da mesma natureza que foram retirados no dia anterior.

Todo esse ajuste é realizado antes de se computar as quantidades exatas retiradas do estoque, para o cálculo do custo final.

4.6. Pré-preparo

Como algumas refeições exigem uma maior elaboração, o que conseqüentemente requer um maior tempo de preparação, alguns procedimentos são feitos no dia anterior, para que no dia seguinte os alimentos estejam prontos para sua cocção. É o caso de lasanhas, empadões, verduras e legumes que precisam estar previamente descascados, picados ou qualquer outra necessidade específica.

4.7. Preparo e Análise Sensorial

Como o nome já diz, o preparo é o momento em que ocorre a cocção dos alimentos. Esse processo ocorre em dois turnos. O primeiro que começa a partir das 6 horas da manhã, que corresponde à produção do almoço e posteriormente, a partir do meio-dia, inicia-se a produção do jantar.

Já o café da manhã e o jantar são montados próximos aos seus respectivos horários de expedição, pois se tratam de refeições simples.

A análise sensorial é muito importante durante o processo porque permite a correção de alterações no sabor dos alimentos, evitando eventuais reclamações dos clientes.

É realizada pelas nutricionistas antes que os alimentos sejam embalados, para garantir a qualidade das refeições.

4.8. Pesagem

Após a produção dos alimentos, antes que possam ser embalados, ocorre o processo de pesagem. Os alimentos são colocados em cubas de diferentes tamanhos e pesados antes de serem colocados no balcão aquecido. Outros alimentos, como é o caso das carnes, o peso já é previamente computado. Elas são fracionadas e temperadas no açougue e cada marmitta recebe uma porção conforme a *per capita* estabelecida no contrato do cliente.

Durante a pesagem, também é realizado o controle da temperatura, pois, como a produção é de grande escala, alguns alimentos são mantidos no gabinete aquecido antes que sejam transferidos para o balcão aquecido, onde serão embalados.

Basicamente se trabalha com o peso. Apesar de algumas refeições serem embaladas em marmitas, é feito todo um cálculo para garantir que o número de marmitas vendidas comportem a quantidade de alimentos solicitada pelo cliente.

4.9. Embalagem

Quando todos os alimentos estão preparados, inicia-se o processo de embalagem. Os funcionários responsáveis por essa função utilizam máscara descartável cobrindo boca e nariz e luvas descartáveis. Assim como os demais funcionários, todos utilizam uniforme branco, sapatos adequados de acordo com sua função e toucas.

As embalagens são de isopor, divididas em quatro compartimentos. Alguns produtos são transportados nas próprias cubas, e outros em sacos plásticos transparentes selados. A salada é embalada em embalagem plástica em porções individuais.

4.10. Armazenagem, Expedição e Transporte

Com os produtos já embalados de acordo com seu destino, os alimentos são colocados nos *hotboxes* previamente lavados e borrifados com álcool 70%. No caso das saladas, como já foi mencionado, é adicionado gelo para manter uma temperatura adequada para a conservação das verduras e hortaliças.

Cada *hotbox* é devidamente identificado, indicando o local para onde o alimento será transportado e a quantidade contida dentro da caixa.

A expedição é realizada por caminhões terceirizados. Nesse período, a cortina de ar é ligada já que a área de expedição está próxima à área de embalagem.

O almoço é transportado a partir das 10h e o jantar a partir das 15:30h junto com o lanche.

4.11. Higienização

Após cada ciclo de produção é realizada a lavagem geral das panelas, utensílios, bancadas e piso. Tudo é devidamente higienizado e preparado para o próximo ciclo de produção.

O piso é lavado diariamente com mangueira e detergente alcalino clorado. O piso é esfregado e enxaguado. Depois é retirado o excesso de água com rodos e posteriormente secado.

As bancadas também são lavadas diariamente utilizando detergente neutro e utilização de esponja. Após ter sido esfregado, é realizado o enxague e borrifado álcool 70% ou outro sanitizante, deixando secar naturalmente.

Panelas e utensílios são lavados conforme o uso com esponjas e palha de aço. É utilizado detergente neutro e depois colocado em prateleiras para que possam secar.

Vidros, janelas e paredes possuem uma frequência de lavação previamente estabelecida.

Os fogões são higienizados para retirar o excesso de comida e gordura diariamente, evitando o incrustamento de sujidades e gordura.

Basicamente cada funcionário é responsável pela higienização de seu respectivo setor.

4.12. Lixos e Resíduos

O material de resíduos é manipulado de forma que se evite a contaminação dos alimentos. Os resíduos são retirados das áreas de manipulação de alimentos e de outras áreas de trabalho, todas as vezes que seja necessário e, pelo menos uma vez por dia.

Os lixos como sobras de comida, latas de alumínio e vidros provenientes da área de produção são colocados em lixeiras específicas e devidamente identificadas. O lixo é armazenado em lixeiras onde a cor delas define o tipo de lixo a ser depositado: vermelho (plástico), verde (vidro), amarelo (metal) e azul (papel).

Os resíduos úmidos são depositados em sacos plásticos acondicionados em lixeiras, com tampa e acionamento por pedal.

5. ATIVIDADES REALIZADAS

5.1. Área de Qualidade

Na área de qualidade, minha função como estagiária era de registrar diariamente as condições operacionais e higiênicas dos setores que abrangem toda a área de produção, assim como a área externa, refeitórios e vestiários.

Semanalmente elaborava relatórios baseados nos registros realizados no período, identificando os pontos críticos e sugerindo melhorias, consertos ou maior atenção para determinado setor.

Esse controle era realizado mediante a planilha de Avaliação Via Passeio, cujo documento especifica cada item a ser monitorado.

5.2. Área Administrativa

O setor onde mais atuei durante o período em que estive trabalhando na empresa foi no setor administrativo.

Utilizando o *software* GENIAL WEB, pude exercer as funções que me foram atribuídas.

5.2.1. Baixa de Estoque Diário da Unidade

A baixa do estoque diário é realizada a partir do ajuste das fichas utilizadas para fazer a requisição de matéria-prima para as refeições.

Cada ficha é revisada e caso haja excedente de insumo, que não tenha sido aproveitado para a elaboração da receita, esta matéria-prima é devolvida e não é dada baixa no estoque.

Diariamente são feitos os ajustes para as requisições de matéria-prima utilizada pelo café da manhã, almoço, lanche, jantar.

5.2.2. Cálculo do Custo Diário e Faturamento da Unidade

Após realizados todos os ajustes e a baixa do estoque, o próximo passo é verificar o custo diário e o faturamento. Sabendo a quantidade de matéria-prima utilizada e o número de refeições distribuídas por cliente, o próprio *software* faz todos os cálculos.

Já com o faturamento calculado, é possível mudar a data de estoque e começar novamente o processo de elaboração das listas de requisição da matéria-prima de acordo com o número de refeições que serão distribuídas, a realização das ordens de compra para os produtos que são recebidos diariamente, entre outras obrigações.

5.2.3. Conferência, Cadastro e Baixa de Notas Fiscais

Cada mercadoria que chega na unidade deve ser conferida antes que o recebimento da mesma seja realizado. É verificado o nome do fornecedor, a mercadoria comprada, a quantidade que foi solicitada e o valor da fatura. Como é feito um orçamento prévio à realização da compra, é importante verificar se o preço indicado na ordem de compra confere com o valor da nota fiscal.

Sendo aprovado o recebimento da mercadoria, a nota fiscal deve ser cadastrada e em seguida dada baixa, para que a matéria-prima possa entrar no sistema e atualizar automaticamente o estoque. Caso não seja feita a baixa da nota fiscal da mercadoria recebida, no momento de realizar o ajuste das fichas referentes às refeições comercializadas e o estoque não estiver atualizado, a solicitação do produto será negada.

5.2.4. Atualização Semanal do Estoque

Semanalmente é feita a contagem geral do estoque da unidade. O estoquista é responsável pela contagem, seguindo uma listagem previamente impressa de acordo com os dados informados pelo *software*. Após a contagem, é feita uma conferência dos dados, elaborado um documento com todos os itens presentes no estoque com suas respectivas quantidades e finalmente um relatório final.

Neste relatório é possível conferir o percentual de erro de contagem dos produtos que constam e não constam no estoque, produtos que deverão ser baixados do estoque decorrente do erro que foi apresentado e uma lista de produtos excedentes que serão utilizados no momento dos ajustes das fichas das refeições. Essa lista de “Produtos Devolvidos” corresponde à matéria-prima excedente que não foi utilizada durante a semana prévia à contagem. Esses produtos serão “abatidos” nas fichas de requisição de matéria-prima no momento do ajuste, caso tal alimento seja solicitado ao estoquista, diminuindo assim o custo de matéria-prima utilizado no dia.

6. CONCLUSÃO

A experiência de poder trabalhar e compartilhar com pessoas de diferentes áreas de atuação é bastante enriquecedora para o processo de aprendizado, tanto acadêmico quanto pessoal.

Os conhecimentos obtidos durante esse período que tive a oportunidade de trabalhar na NUTRIBEM me foi de grande importância, pois pude entrar em contato com uma realidade muito diferente a todas as demais experiências que tive durante toda minha vida acadêmica.

É muito gratificante conhecer de perto todas as possibilidades de atuação que a profissão pode te proporcionar, mesmo que em algumas situações, o aluno acredite que tal atividade talvez não seja relevante para seu aprimoramento.

Nenhum conhecimento é em vão. Todas as atividades que pude exercer foram de grande valia, o contato com as pessoas, o ambiente de trabalho, lidar com as diversidades, superar limites e principalmente ter a certeza que a tarefa que lhe foi atribuída foi realizada com sucesso.

Pude ver na prática, na área de qualidade, como é importante manter o controle diário e o monitoramento dos setores de produção, as condições de trabalho, dos equipamentos, das instalações e demais pontos de controle.

Na área administrativa pude avaliar o grau de responsabilidade e organização que as tarefas exigem. A importância de ter o domínio das tarefas, precisão dos dados e planejamento, para que todos os resultados sejam satisfatórios.

Concluindo, foi uma ótima experiência, pude conhecer pessoas interessantes, as atividades foram bastante diversificadas e finalmente a sensação é de dever cumprido.

7. REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

<http://portal.anvisa.gov.br>, Acessado em 22 de junho de 2012

<http://correiogourmand.com.br>, Acessado em 22 de junho de 2012

<http://www.pas.senai.br>. Acesso em 22 de junho de 2012

8. ANEXOS

Anexo 1: Fluxograma Organizacional da Empresa

