

UNIVERSIDADE TECNOLÓGICA FEDERAL DO PARANÁ

CAMPUS CAMPO MOURÃO

BACHARELADO EM ENGENHARIA DE ALIMENTOS

HELOISA AMARAL

**REAVALIAÇÃO E IMPLEMENTAÇÃO DE NORMAS DE CONTROLE E
QUALIDADE NA EMPRESA “J. C. OLIVEIRA & FILHOS LTDA”**

TRABALHO DE CONCLUSÃO DE CURSO

CAMPO MOURÃO – PR

2019

HELOISA AMARAL

**REAVLIAÇÃO E IMPLEMENTAÇÃO DE NORMAS DE CONTROLE E
QUALIDADE NA EMPRESA “J. C. OLIVEIRA & FILHOS LTDA”**

Trabalho de Conclusão de Curso de Graduação apresentado à disciplina de Trabalho de Conclusão de Curso II do Curso de Engenharia de Alimentos da Universidade Tecnológica Federal do Paraná – UTFPR, Câmpus Campo Mourão, como requisito parcial para a obtenção do título de Engenheiro de Alimentos.

Orientadora: Prof^o. Dr^o. Alberto Cavalcanti Vitório

CAMPO MOURÃO – PR

2019



TERMO DE APROVAÇÃO

REAVALIAÇÃO E IMPLEMENTAÇÃO DE NORMAS DE CONTROLE E QUALIDADE NA EMPRESA "J. C. OLIVEIRA & FILHOS LTDA"

Por
HELOISA AMARAL

Este Trabalho de Conclusão de Curso (TCC) foi apresentado em 26 de junho de 2019, como requisito parcial para obtenção do título de Bacharel em Engenharia de Alimentos. O candidato foi arguido pela banca examinadora composta pelos professores abaixo assinados. Após deliberação, a Banca Examinadora considerou o trabalho aprovado.

Prof^o. Dr^o. Alberto Cavalcanti Vitória
Orientador

Prof^o. Dr^o. Augusto Tanamati
Membro da banca

Eng^a. Rutieli de Sant'Ana Oliveira
Membro convidada da banca

Nota: O documento original e assinado pela Banca Examinadora encontra-se na Coordenação do Curso de Engenharia de Alimentos da UTFPR *Campus* Campo Mourão.

RESUMO

AMARAL, Heloisa. REAVALIAÇÃO E IMPLEMENTAÇÃO DE NORMAS DE CONTROLE E QUALIDADE NA EMPRESA "J. C. OLIVEIRA & FILHOS LTDA". 2019. 93 p. Trabalho de Conclusão de Curso (Engenharia de Alimentos), Universidade Tecnológica Federal do Paraná. Campo Mourão, 2019.

A mandioca (*Manihot esculenta* Crantz) desempenha um importante papel na dieta alimentar dos brasileiros, por seu alto teor energético. O Brasil figura como um dos maiores produtores dessa cultura e também como grande consumidor, apresentando em 1999 um consumo de raízes per capita de 42,9 Kg/hab/ano, enquanto o consumo per capita mundial foi de apenas 16,4 Kg/hab/ano (FAO, 2003).

A busca e o aperfeiçoamento pela qualidade da matéria-prima, faz aumentar a utilização de ferramentas de gestão e tecnologia da qualidade, tanto no campo, como no processamento, na expectativa de atender a requisitos de segurança em respeito ao consumidor e produtividade.

O presente trabalho reavaliou e implementou normas de controle de qualidade na produção de uma indústria de farinhas de mandioca, localizada no Distrito de São Lourenço, Cianorte, Paraná, visando maximizar a qualidade dos produtos.

Palavras chave: Mandioca; Farinha de Mandioca; Qualidade; Normas de Qualidade.

ABSTRACT

AMARAL, Heloisa. REVALUATION AND IMPLEMENTATION OF CONTROL AND QUALITY STANDARDS IN THE COMPANY "J. C. OLIVEIRA & FILHOS LTDA. "2019. 93 P. Work of Completion of Course (Food Engineering), Federal Technological University of Paraná, Campo Mourão, 2019.

The cassava (*Manihot esculenta* Crantz) plays an important role in Brazilians food diet, because of its high energy content. Brazil configures as one of the biggest growers of this cultivation e also it's biggest consumer, presenting in 1999 a consumption of roots per capita of 94,58lb/hab/year (FAO, 2003).

The search for and improvement of the quality of the raw material makes the utilization of management tools and quality technologies increase, both in the field and in processing, in expectation of meeting safety requirements in respect to the consumer and productivity.

The present work reassessed and implemented quality control standards in the production of one cassava flour industry, located in the District of São Lourenço, Cianote, Paraná, aiming to maximize the product quality.

Keywords: cassava; cassava flour; quality; quality norms.

ÍNDICE

1. INTRODUÇÃO.....	7
2. OBJETIVO.....	9
2.1. Objetivo Geral.....	9
2.2. Objetivos Específicos.....	9
3. REVISÃO BIBLIOGRÁFICA.....	10
3.1. Mandioca.....	10
3.1.1. Folclore.....	10
3.1.2. Mercado.....	11
3.1.3. Paraná.....	11
3.1.4. Produtos.....	12
3.2. Qualidade.....	13
3.2.1. Qualidade nos alimentos.....	14
4. MATERIAIS E MÉTODOS.....	16
4.1. Local de Trabalho.....	16
4.2. Processo Produtivo.....	16
4.3. Preenchimento do Check-list para Verificar a Situação Atual.....	17
5. RESULTADOS E DISCUSSÕES.....	19
5.1. Levantamento das Não Conformidades.....	19
5.2. Avaliação do Cumprimento da Legislação Vigente.....	19
5.3. Identificação dos Perigos Relacionados à Segurança dos Alimentos, desde a Entrada da Matéria Prima na Indústria até a Expedição do Produto.....	19
5.4. Análises Microbiológicas e Físico-Químicas.....	20
5.5. Atualização do Manual de Boas Práticas de Manipulação de Acordo com a Legislação Vigente.....	20
6. CONCLUSÕES.....	22
REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS.....	22
ANEXOS.....	26

ÍNDICE DE TABELA

Tabela 1: Critérios de Avaliação	18
---	----

1. INTRODUÇÃO

A mandioca (*Manihot esculenta* Crantz) é uma planta heliófila, perene, arbustiva, pertencente à família das euforbiáceas (LORENZI, 2003).

É uma cultura originária de terras baixas sul americano, muito provavelmente ao sul da Amazônia brasileira, e começou a ser domestica a nove mil anos pelos índios que habitavam aquela região (AMARAL, 2007).

A composição química média da raiz da mandioca é: 65% água, 25% amido, 3% proteína, 2% de celulose e 5% outros. O Brasil já foi o primeiro produtor mundial desta raiz, alcançando produções de até 30 milhões de toneladas/ano no início da década de 70. Em 2009, era o segundo maior produtor mundial da raiz, com produção em torno de 25 milhões de toneladas/ano. A mandioca industrializada pode ser absorvida para alimentação humana como mandioca (aipim) pré-cozida, farinhas cruas ou torradas, congelada pronta para fritar, polvilho doce ou azedo, farofas prontas para consumo, ou ainda, como aditivo na fabricação de embutidos, balas, bolachas, sobremesas, sagu, sopas e pão. Pode ser direcionada para alimentação animal, na forma de raspas e resíduos da própria indústria (SEBRAE, 2009).

A mandioca pode ser classificada em dois grupos: a) Mandioca mansa, doce, de mesa, aipim ou macaxeira são aquelas cujo teor de ácido cianídrico por quilo de raiz não ultrapasse a 50 mg e são consumidas após preparos mais simples como cozidas, fritas ou assadas, b) Mandioca brava, amarga ou venenosa, de uso industrial são aquelas cujo teor de ácido cianídrico por quilo de raiz fresca é superior a 100 mg e são destinadas para produzir farinha, extrair a fécula e outros produtos, mas somente são consumidas após algum tipo de processamento industrial, com efeito, destoxicante (ALMEIDA; FILHOS, 2005).

Sabe-se que hoje a mandioca é produzida em todo território brasileiro, sendo que na Região Sul do Brasil encontram-se uma alta produção e também as principais indústrias de processamento, as quais produzem farinha, fécula de mandioca e polvilho azedo (LAMAISON, 2009).

A crescente preocupação com o tema qualidade, levou a criação de várias ferramentas de gestão da qualidade e segurança dos alimentos, entre as quais: Boas Práticas de Fabricação (BPF), Procedimento Padrão de Higiene Operacional (PPHO), Avaliação de Riscos Microbiológicos (MRA), Gerenciamento da Qualidade (Série

ISO), Gerenciamento pela Qualidade Total (TQM) e Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC) (DIAS, 2014).

Diante deste cenário, o cuidado e atendimento a todas as normas da legislação, por parte das organizações que atuam neste segmento (fabricação, manipulação e alimento), são fatores de extrema importância, pois qualquer problema como contaminações, pode comprometer a saúde do consumidor (ROSA, 2015).

O presente trabalho tem como objetivo reavaliar e implementar Normas de Controla de Qualidade na cadeia produtiva da Empresa J. C. Oliveira & Filhos LTDA – “Alimentos do Zé”, localizado na Estrada Jequitibá, lote 592, Distrito de São Lourenço, Cianorte/PR, afim de continuar garantindo a qualidade dos produtos produzidos no local.

2. OBJETIVO

2.1. Objetivo Geral

O objetivo geral deste trabalho foi a reavaliação e implementação das Normas de Qualidade na Empresa J. C. Oliveira & Filhos LTDA.

2.2. Objetivos Específicos

O Objetivo geral desse trabalho foi atingido a partir dos seguintes objetivos específicos:

- Levantamento das não conformidades;
- Avaliação do cumprimento da Legislação Vigente;
- Identificação dos perigos relacionados à segurança dos alimentos, desde a entrada da matéria prima na indústria até a expedição do produto;
- Análises Microbiológicas;
- Atualização do Manual de Boas Práticas de Manipulação de acordo com a legislação vigente;

3. REVISÃO BIBLIOGRÁFICA

3.1. Mandioca

A mandioca (*Manihot esculenta*) é atualmente a quarta mais importante cultura de produção de alimentos do mundo e a principal na região tropical. A raiz da planta e seus subprodutos são consumidos por mais de 800 milhões de pessoas, segundo a FAO. Em algumas regiões do mundo, como no Nordeste brasileiro, em Gana e na Nigéria (na África) e em algumas ilhas da Indonésia (na Ásia), mais de 70% das calorias consumidas diariamente pela população vêm da mandioca. Entre todas as culturas, a mandioca é apontada por diversos estudos científicos como a de mais alta produtividade de calorias, a de maior eficiência biológica como produtor de energia e a de melhor adaptação a solos deficientes em nutrientes (NASSAR, 2006).

As raízes de mandioca apresentam uma composição média de 68,2% de umidade, 30% de amido, 2% de cinzas, 1,3% de proteínas, 0,2% de lipídios e 0,3% de fibras (ALBUQUERQUE et al. 1993). As raízes de mandioca são, portanto, essencialmente energéticas, apresentando elevados teores de carboidratos, principalmente polissacarídeos.

Seu uso alimentar mais generalizado é na produção de farinha, que em alguns Estados, é à base da alimentação. Como derivado mais comum da mandioca, a farinha é um alimento calórico com grande variação quanto à cor, textura, granulometria, acidez, apresentando problemas, com grande diversidade de tipos, falta de padronização e mercado (MANDIOCULTURA, 2009).

3.1.1. Folclore

De acordo com a lenda Guarani, uma índia tupi deu a luz a uma indiazinha e a chamou de Mani. A menina era linda e tinha a pele bem branca. Vivia feliz brincando pela tribo. Toda tribo amava muito Mani, pois ela sempre transmitia muita felicidade por onde passava.

Porém, um dia Mani ficou doente e toda tribo ficou preocupada e triste. O pajé foi chamado e fez vários rituais de cura e rezas para salvar a querida indiazinha. Porém, nada adiantou e a menina morreu.

Os pais de Mani resolveram enterrar o corpo da menina dentro da própria oca, pois esta era a tradição e o costume cultural do povo indígena tupi. Os pais regaram o local, onde a menina tinha sido enterrada, com água e muitas lágrimas.

Depois de alguns dias da morte de Mani, nasceu dentro da oca uma planta cuja raiz era marrom por fora e bem branquinha por dentro (da cor de Mani). Em homenagem a filha, a mãe deu o nome de Maniva à planta.

Os índios passaram a usar a raiz da nova planta para fazer farinha e uma bebida (cauim). Ela ganhou o nome de mandioca, ou seja, uma junção de Mani (nome da indiazinha morta) e oca (habitação indígena) (CÂMARA CASCUDO, s.d., p.545-46).

3.1.2. Mercado

Sua origem se deu provavelmente no Brasil, sendo o produto disseminado por outros continentes, por portugueses e espanhóis, no período colonial. O Brasil liderou a produção da raiz até 1991, quando foi ultrapassado pela Nigéria. De acordo com o último levantamento da Organização das Nações Unidas para a Alimentação e a Agricultura (FAO), a produção mundial de raiz de mandioca correspondeu a 270,28 milhões de toneladas no ano de 2014, estando o Brasil na quarta posição com uma produção de 23,24 milhões de toneladas. A Nigéria permaneceu como a maior produtora mundial com um total de 54,83 milhões de toneladas, seguida por Tailândia, Indonésia, Brasil, República Democrática do Congo e Gana. A participação desses seis países representa mais de 60% de toda a produção mundial (SOUZA, 2017).

De acordo com o Instituto Brasileiro de Geografia e Estatística (IBGE) a produção brasileira de raiz de mandioca no mês de setembro de 2018 foi de 19,9 milhões de toneladas, cultivadas numa área de 1,4 milhões de hectares (SILVA, 2018).

3.1.3. Paraná

Apesar da redução no plantio durante os dois últimos anos, o Paraná continua sendo o segundo produtor brasileiro de mandioca. Perde na produção agrícola para o Pará, porém é o líder absoluto na industrialização dos produtos derivados, fécula, produtos modificados e farinha. O Paraná conta com o maior e o mais moderno parque industrial de fécula e participa com cerca de 70% da produção brasileira deste produto.

Destaca-se também com várias indústrias de farinha o que lhe garante uma produção significativa e abastece vários estados principalmente os do Nordeste em época de seca (GROXKO, 2017).

No Paraná, os cultivos mais tecnificados e com áreas maiores se concentram nas Regiões Norte, Noroeste e Oeste. Nestas Regiões está localizado o parque industrial que conta, atualmente com 42 fecularias e aproximadamente 50 farinheiras. Da produção estadual estima-se que cerca de 70% seja destinado ao fabrico de fécula, farinha e polvilho azedo. Sua distribuição espacial concentra-se nos Núcleos Regionais de Paranaíba (34%), Umuarama (27%), Campo Mourão (9%) e Toledo (7%) (GROXKO, 2017).

Muito embora em menor escala, a mandioca é cultivada praticamente em todos os demais municípios do Estado. Porém, são lavouras de áreas menores e a pouca produção é destinada para o consumo de animais ou humano (GROXKO, 2017).

Durante os últimos 10 anos a mandioca de mesa vem ganhando destaque, principalmente nos municípios próximos aos grandes centros consumidores, como Curitiba, Londrina, Maringá e Cascavel (GROXKO, 2017).

3.1.4. Produtos

A mandioca é classificada em: 1) Doces, mansas ou de “mesa”, conhecidas regionalmente por aipim ou macaxeira, tendo como característica baixos teores de ácido cianídrico. São as mais usadas no consumo humano, cozidas, e no consumo animal, in natura ou processada; 2) amargas ou bravas, que como característica tem teores mais altos de ácido cianídrico. Processadas nas indústrias de farinha e de fécula de goma são utilizadas na alimentação humana. A partir das raízes da mandioca se dá a produção de vários produtos como farinhas, fécula ou goma, produtos de panificação, massas, beiju, carimã e outros (EMBRAPA, 2013).

Na empresa “Alimentos do Zé”, onde o presente trabalho está sendo realizado, são comercializados os seguintes produtos:

- Farinhas
 - Farinha de Mandioca Amarela
 - Farinha de mandioca Branca Fina
 - Farinha de Mandioca Branca Media
 - Farinha de Mandioca Torrada

- Farofas
 - Farofa Temperada Tradicional

- Fécula
 - Fécula de Mandioca Do Zé

- Polvilho
 - Polvilho Doce
 - Polvilho Azedo

- Tapioca
 - Tapioca granulada
 - Massa para tapioca

- Farinha de milho flocada

- Mix para pão de queijo

3.2. Qualidade

A qualidade, independente do ramo em que se atua, não deve ser vista pelas organizações apenas como um diferencial, mas sim, como um mecanismo para antever problemas, evitando que ocorram, e, em última instância, caso ocorram, deve-se solucioná-los. Diante de um cenário repleto de novidades, novos produtos, marcas e concorrentes, as ferramentas dessa área empresarial auxiliam na estruturação de estratégias fundamentais para manutenção e fortificação do elo com clientes e consumidores finais. Conseqüentemente, dentre as várias vantagens dessa aplicação, ocorrem o aumento de vendas e da competitividade, consolidação da imagem, fidelização de clientes, dentre outras (PALADINI, 2009).

Shiba, Graham e Walden (1997) constataram que, em cada período da História, a qualidade foi definida de forma diferente. Nos anos 1950, era vista como adequação ao padrão ou sinônimo da garantia de o produto executar as funções previstas em

projeto. Na década de 1960, era definida como adequação ao uso, sendo os produtos capazes de suportar as mais variadas formas de uso. Na década seguinte, abordava-se a adequação ao custo com foco na redução de despesas desnecessárias, com controle sobre a variabilidade dos processos de fabricação e redução de desperdícios. Nos anos 1980, considerava-se, principalmente, a adequação às necessidades dos clientes. Ou seja, as organizações passaram a antecipar-se às necessidades dos clientes, satisfazendo-as, em razão de competitividade e sobrevivência (MAXIMIANO, 2012).

Dessa forma, no âmbito empresarial a qualidade pode ser denominada como a conformidade aos requisitos dos clientes, atendimento das necessidades dos stakeholders e prevenção e gerenciamento de não conformidades, incluindo as ações para suas correções (LEONG et al., 2012).

3.2.1. Qualidade nos alimentos

Nos últimos 20 anos, a qualidade deixou de ser um diferencial competitivo, para transformar-se em uma condição para a permanência no mercado. Grande parte disso deve-se às grandes mudanças ocorridas nesse período, culminando em uma sociedade cada vez mais globalizada. O maior reflexo disso para a indústria de alimentos, encontra-se nas gôndolas dos supermercados, onde encontram-se produtos de várias cidades, estados e países, todos inseridos em um mesmo ambiente, disputando a preferência do consumidor. Nesse contexto, “qualidade passa a ser uma exigência absoluta dos consumidores e, portanto, dos mercados” (BERTOLINO, 2010).

Diante disso, a garantia da qualidade do produto passa a ser de primordial importância para que se estabeleça uma relação de confiança entre consumidor e produtor. Essa garantia está baseada em atividades que resguardem o consumidor de falhas do produto (JURAN, 1991) constituindo, essas atividades, o controle de qualidade de um produto ou serviço (OAKLAND, 1994).

No setor de alimentos, a qualidade deve estar presente em todos os processos: produção, equipamentos, matérias-primas, manipulação, ingredientes, embalagem, armazenamento, transporte e comercialização (VERGARA, 2016).

Visando melhorar as condições higiênico-sanitárias que envolvem a preparação de alimentos e adequar as ações da vigilância sanitária, o Ministério da

Saúde publicou: a) Portaria Nº 1428, de 26 de novembro de 1993, visando estabelecer as orientações para a execução das atividades de inspeção sanitária, de forma a avaliar as boas práticas para a obtenção de padrões de identidade e qualidade de produtos e serviços na área de alimentos, com vistas à proteção da saúde da população. b) Em 1997, foi publicada a portaria ministerial Nº 326, de 30 de julho de 1997, estabelecendo os requisitos gerais de higiene e de boas práticas de fabricação para alimentos produzidos para consumo humano (BRASIL, 1993; BRASIL, 1997). c) Em 2002, complementando suas ações de melhoria contínua da qualidade dos alimentos fornecidos ao consumidor, a Agência Nacional de Vigilância Sanitária (Anvisa) publicou a RDC Nº 275, disponibilizando o Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs). d) Em 2004, foi publicada a RDC Nº 216, que dispõe sobre o Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação. e) O Conselho de Vigilância Sanitária (CVS) do estado de São Paulo publicou em 2013 a Portaria CVS-5, aprovando o regulamento técnico sobre boas práticas para estabelecimentos comerciais de alimentos e para serviços de alimentação e roteiro de inspeção e revogando a CVS-5, de 1999, e a CVS-18, de 2008 (BRASIL, 2002; BRASIL, 2004; SÃO PAULO, 2013).

Além das legislações citadas, vale destacar que há inúmeras outras relacionadas à segurança sanitária dos alimentos publicadas por diversos órgãos governamentais brasileiros e organizações internacionais. A implantação de normas de controle de qualidade para Indústria de Alimentos e Serviços de Alimentação tem sido vista como uma forma de alcançar padrões de identidade e qualidade que atendam ao consumidor, à empresa e à legislação específica. Algumas das ferramentas disponíveis são as Boas Práticas de Fabricação (BPF), o Sistema APPCC (Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle) e a ISO 22000, entre outras (VERGARA, 2016).

4. MATERIAIS E MÉTODOS

4.1. Local de Trabalho

O trabalho foi desenvolvido na Empresa J. C. Oliveira & Filhos LTDA, localizada na Estrada Jequitibá, lote 592, Distrito de São Lourenço, Cianorte/PR, no período de 06/08/2018 à 31/05/2019.

Tendo como nome fantasia "Alimentos do Zé", a mesma é uma empresa familiar, fundada em 1967, quando o Sr. José Custódio de Oliveira, decidiu industrializar sua colheita de raiz de mandioca. Assim, surgiu uma pequena indústria de farinha, que inicialmente atendia apenas aos comércios alimentícios da região de São Lourenço - Paraná.

Em 1990, com o aumento da procura pelos produtos ali fabricados, o empresário criou a marca "Farinha do Zé", que depois de 10 anos passou a ser "Alimentos do Zé", passando a vender seus produtos em todo Brasil.

Atualmente, comercializa diversos produtos e atua em quase todo território nacional. A empresa sempre se preocupa em levar aos lares brasileiros, produtos com um sabor diferenciado, de qualidade superior, buscando satisfazer as exigências dos consumidores, com investimentos em tecnologia e capacitação profissional.

A empresa conta com 60 colaboradores distribuídos em todos os setores.

4.2. Processo Produtivo

Na planta da empresa, são fabricados os seguintes produtos: farinha de mandioca branca, farinha de mandioca torrada, polvilho doce e polvilho azedo.

O processo produtivo da empresa se caracteriza basicamente por cinco etapas: recepção da matéria prima, limpeza, trituração, secagem (quando se tratando da farinha) ou fermentação (quando se tratando do polvilho) e empacotamento.

O beneficiamento da farinha de mandioca, se dá pelo processamento da matéria-prima, lavagem, descasque, picagem, trituração, prensagem até alcançar uma umidade de 40%, secagem, resfriador, padronização e empacotamento. Vale ressaltar que, esse processo é o mesmo para a farinha de mandioca branca e torrada, e também, para a fina, média e grossa. O que difere nos dois casos, é o retorno de parte da farinha branca ao forno para que, permanecendo durante um intervalo de

tempo determinado, se torne a farinha torrada, e o mash da peneira que a mesma irá passar, configurará se a farinha será fina, media ou grossa.

A farinha de mandioca amarela, é um produto também comercializado pela empresa, porém, a mesma é terceirizada pois, para sua produção, demanda uso de especiarias que dará a coloração amarela a farinha, a qual, após sua fabricação, necessitará de limpezas na linha de operação. O que se torna inviável para a empresa.

O polvilho doce e azedo, o que difere ambos é o tempo de permanência nos tanques de fermentação, onde o polvilho doce fica em média cinco dias e o azedo 40 dias. Para sua fabricação, inicialmente o processo é igual ao da farinha de mandioca: recepção da matéria-prima, lavagem e descasque, picagem, trituração. A partir da trituração, o produto passará por peneiras de diferentes malhas para que ocorra a separação da fibra e do amido, onde, a fibra será descartada para a alimentação animal, e o amido continuará no processo, passando em seguida pela centrifugação, tanques de fermentação, secagem ao sol e empacotamento.

4.3. Preenchimento do Check-list para Verificar a Situação Atual

Analisando toda a linha de produção junto ao responsável técnico da empresa, verificou-se o check-list (Anexo 4). Este, foi formulado pela empresa “Hikari”, a qual se baseou na RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002, para sua elaboração, que, para aquisição de produtos terceirizados, utiliza-o para auditar seu fornecedor.

Para o preenchimento do check-list, fez-se uma avaliação em toda área da empresa, junto a seu representante, verificando assim, todos pontos presentes no documento avaliativo, a serem corrigidos. Para análise do check-list, preencheu-se cada um dos 247 itens, distribuídos em 21 grupos com “sim” ou “não” e verificou o grau de criticidade do mesmo. Esse, varia de um a dois pontos. Somando cada pontuação dos grupos, é feito uma contagem para realização da média aritmética, a qual apontará onde a empresa se enquadra.

De acordo com o check-list, o critério de avaliação da empresa que realiza as auditorias, se baseia na seguinte classificação (Tabela 1):

Tabela 1: Critérios de Avaliação

0 a 39%	Rejeitado	Rejeitado
40% a 60%	Não aceitável	Reauditar em 6 meses e analisar a evolução
61% a 79%	Aceitável com restrições	Reauditado em 12 meses
80% a 90%	Aceitável	Reauditado em 24 meses
90% a 100%	Excelente	

Adaptado do check-list da empresa Hikari

5. RESULTADOS E DISCUSSÕES

5.1. Levantamento das Não Conformidades

Verificou-se que o Manual de Boas Práticas da empresa foi elaborado no ano de 2010 e não sofreu atualizações até o momento, visto que as informações contidas muitas vezes são voltadas para o beneficiamento de leite, pois os dados sobre o processo realizado com a mandioca encontrados nas Normas Regulamentadoras são escassos ou vagos.

5.2. Avaliação do Cumprimento da Legislação Vigente

Observou-se a necessidade de modificação na forma de avaliação da empresa, pois o Manual de Boas Práticas muitas vezes apresentava-se falho. Assim, conjuntamente com a empresa “Hikari”, foi elaborado um check-list que contempla toda a RDC nº275 a qual padroniza práticas no setor alimentício.

5.3. Identificação dos Perigos Relacionados à Segurança dos Alimentos, desde a Entrada da Matéria Prima na Indústria até a Expedição do Produto

Analisando-se toda a linha de produção da empresa conjuntamente a seu responsável técnico, verificou-se os pontos em que poderiam apresentar alguns riscos a qualidade do produto. São eles: na chegada da matéria prima, o tempo de permanência no caminhão e o choque entre elas pode prejudicar a sanidade da mandioca; após a lavagem da mandioca, a mesma passa por uma inspeção antes de ser picada, onde um colaborador, visualmente, avalia a passagem do material, e descarta partes indesejadas; após o processo de inspeção realizado, não há mais contato humano e os riscos agora apresentam-se na verificação de materiais estranhos, como por exemplo, metais. Usa-se o equipamento de detecção de metais, para averiguar a presença ou não do mesmo. A fim de garantir a eficiência do equipamento, são realizadas durante a jornada diária de trabalho, diversos testes; com o produto finalizado, o risco de contaminação apresenta-se no embegamento do produto, onde são armazenados em sacos que são reutilizados após o uso, e somente são lavados por empresas terceirizadas depois de quatro ou cinco vezes utilizados, ou após ocorrido algum fator que interfira na limpeza do mesmo; A embalagem do

produto é realizada por máquinas, onde podem apresentar riscos de soltura de materiais indesejados e assim, serem embalados junto ao produto final.

5.4. Análises Microbiológicas e Físico-Químicas

Na empresa, são realizadas as seguintes análises físico-químicas: umidade, acidez, granulometria e amido, e microbiológicas: *Coliformes Termotolerantes*, *Bacillus cereus* e *Salmonella spp*

No anexo 6 encontram-se análises de 12/08/2017 e 15/09/2018. As mesmas, de datas distintas apontam que, em um longo intervalo de tempo, não há variações significativas ou fora do padrão desejado.

5.5. Atualização do Manual de Boas Práticas de Manipulação de acordo com a Legislação Vigente

Como citado no item 5.2, observou-se a necessidade da substituição do Manual de Boas Práticas utilizado, para o check-list, algo mais dinâmico e que abrangesse a real situação da empresa.

Verificando o check-list inicial, a empresa obteve uma nota média de 69,34% de adequação à norma exigida, a qual foi calculada computando-se todos os 247 itens presentes no documento. A mesma se mostrou dentro do grupo “Aceitável com restrições”, o qual sofreu uma nova auditoria em 12 meses. Um dos itens que mais chamou a atenção na auditoria, foi o fato do polvilho seco ser exposto ao sol, em local aberto e sem proteção; havia áreas em que encontravam-se materiais em desuso; aberturas e frestas em janelas, portas, ventiladores; algumas janelas não possuíam telas de proteção; iscas de monitoramento de roedores não estavam em pontos estratégicos; beirais internos não são inclinados; trabalhadores apresentavam-se uniformizados ao chegar na empresa; não existe CEP;

No check-list final (Anexo 5), mostra as melhorias acarretadas pelas mudanças e organização da empresa, onde está recebe, uma nota final de 88,32 % de adequação à norma. Muitos itens foram revisados e ajustados: materiais em desuso foram realocados fora da empresa, equipamentos fora de seus lugares foram organizados, aberturas e frestas em janelas e portas foram tampados com borracha;

abertura e frestas dos ventiladores foram protegidas com tela, iscas de pragas foram colocadas nos lugares corretos, colaboradores aceitaram vir de suas casas com roupa próprias e usarem o uniforme da empresa, somente dentro da mesma.

Outros formas avaliativas não puderam ser ajustados, como os beirais do barracão de produção, que ainda se encontra inclinado, equipamentos e máquinas que foram auditados devido as suas aberturas que já vieram de fábrica. Assim, por mais que fossem auditados com o “não” acarretando uma pontuação negativa para a empresa, não se mostrava como algo ruim, e sim apenas sem opção de marcação. É o caso dos adesivos para pragas: por mais que fosse substituído, devido a tanta poeira proveniente do processo, ele acabava perdendo sua validade, uma vez que perdia sua cola; Sistema de abastecimento de água ligado à rede pública: o local utiliza fossa séptica.

6. CONCLUSÕES

De acordo com as atividades realizadas na empresa, verificou significativa melhoras no processo produtivo.

Analisando e comparando os check-list realizados, apresentou-se uma alta de 18,98% na média de atendimento ao cumprimento das exigências do mesmo. O que pode apresentar uma alta maior ainda, visto que, em alguns itens do projeto de verificação das adequações da empresa, não há uma opção que contemple a atual situação da planta, o que acarreta em uma pontuação negativa, quando na realidade apenas não possuía a opção que se encaixasse no processo produtivo.

Em relação às análises microbiológicas e físico-químicas realizadas nos períodos apresentados, pode-se concluir que não há uma variação significativa nos resultados. Os mesmos estão sempre dentro do padrão exigido pela regulamentação.

REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

ALBUQUERQUE, T. T. O.; MIRANDA, L. C. G.; SALIM, J.; TELES, F. F. F.; QUIRINO, J. G. **Composição centesimal da raiz de 10 variedades de mandioca (*Manihot esculenta* Crantz) cultivadas em Minas Gerais**. Revista Brasileira de Mandioca, v.12, n.1, p.7-12, jan.1993.

BERTOLINO, Marco Túlio. **Gerenciamento da Qualidade na Indústria de Alimentos**. São Paulo: Artmed, 2010. 320p.

BRASIL, M. da S.-R. No 10 DE 22/05/2003. **Programa Genérico de PROCEDIMENTO DE HIGIENE OPERACIONAL - PPHO, a ser utilizado nos Estabelecimentos de Leite e Derivados que funcionam sob o regime de Inspeção Federal, como etapa preliminar e essencial dos Programas de Segurança Alimentar do tipo AP**. Diário Oficial da União, p. Seção 1, p 4-5, 1998.

BRASIL. Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento. Portaria nº 554 de 30 de agosto de 1995. **Diário Oficial da União**, Brasília, 01 set. 1995. Seção 1.

BRASIL. Portaria SVS/MS n.º 1428, de 26 de novembro de 1993. Regulamento Técnico para Inspeção Sanitária de Alimentos. **Diário Oficial da União**. Brasília, DF.

BRASIL. Resolução RDC ANVISA/MS n.º 216, de 15 de setembro de 2004. Regulamento Técnico de Boas Práticas de Fabricação para Serviços de Alimentação. **Diário Oficial da União**. Brasília, DF.

BRASIL. Resolução RDC ANVISA/MS n.º 275, de 21 de outubro de 2002. Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados aplicados aos Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos e a Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/ Industrializadores de Alimentos. **Diário Oficial da União**. Brasília, DF.

BRASIL. Portaria SVS/MS n.º 326, de 30 de julho de 1997. Regulamento Técnico sobre as Condições Higiênicasanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos. **Diário Oficial da União**. Brasília, DF.

CÂMARA CASCUDO, Luís da. **Dicionário do folclore brasileiro**. 10. ed. Rio de Janeiro: Ediouro, [s.d.].

CAMARGO, M. T. L. de A. **Tropeirismo, farinha de milho e de mandioca: de que modo mudanças culinárias se associam a movimentos sociais e migratórios e o feijão tropeiro no Centro de Tradição Nordestina em São Paulo**. Disponível em: <<http://www.aguaforte.com/herbarium/Tropeirismo.html>> Acesso em: 2019.

DIAS, S. S.; BARBOSA, V. C.; COSTA, S. R. R. **Utilização do APPCC como ferramenta da qualidade em indústrias de alimentos**. Revista de Ciências da Vida. v.30, n. 2, jul-dez, p. 107-119, 2010.

EMBRAPA. Boletim de Pesquisa Número 9 - EMBRAPA, **Boletim de Pesquisa**. p. 1–59, 2000.

EMPRESA BRASILEIRA DE PESQUISA AGROPECUÁRIA. **Cultivo, processamento e uso da mandioca: instruções práticas**. 2013. Disponível em: <<https://ainfo.cnptia.embrapa.br/digital/bitstream/item/94167/1/Cartilha-Mandioca-2013.pdf>> Acesso em 19 de março de 2019.

GOMES, A. P. **Segurança Alimentar Na Produção**. p. 533–552, [s.d.].

GROXKO, Methodio. **Prognóstico Mandioca 2017/18**. DERAL - Departamento de economia Rural. 2017. 18p;

HENRY, C. J. K.; XIN, J. L. W. **Application of hazard analysis critical control point in the local manufacture of ready-to-use therapeutic foods (RUTFs)**. Food and Nutrition Bulletin, v. 35, n. 2, p. S57–S63, 2014.

BARRETO, Juliano; GOMES, Anders Teixeira; M. A. T. M.; N. J. Z. de A. **Implantação Da Análise De Perigos E Pontos Críticos De Controle (Appcc), Garantia Da Qualidade E Segurança Na Indústria De Alimentos**. Acta Biomédica Brasiliensia, v. 4, n. 2, p. 72–80, 2013.

JURAN, J.M. **Controle de qualidade: componentes básicos da função qualidade**. São Paulo: Macgraw-Hill/Makron, 1991.

LEONG, T. K.; ZAKUAN, N.; SAMAN, M. Z. M. **Quality Management Maintenance and Practices Technical and Non-Technical Approaches**. Procedia - Social and Behavioral Sciences, 65, p. 688–696, 2012.

LIMA, U. A. **Industrialização da mandioca: produção, pré-processamento e transformação agroindustrial**. São Paulo: Secretaria da Indústria, Comércio, Ciência e Tecnologia, 1982.

LTDA, A.; LTDA, A. **Boletim Técnico**. v. 0, 2016.

MAXIMIANO, A. **Teoria geral da administração**. São Paulo, Atlas, 2012.

MEDEIROS, D. D. DE et al. Benefícios obtidos com a adoção do sistema APPCC em uma linha de produção de massas em uma indústria de alimentos. In: XXXVI Encontro Nacional de Engenharia de Produção. **Contribuições da Engenharia de Produção para Melhores Práticas de Gestão e Modernização do Brasil**, 2016.

MORTIMORE, S. How to make HACCP really work in practice. **Food Control**, v. 12, n. 4, p. 209–215, 2001.

NASSAR, Nagib. M. A., **MANDIOCA - DEPARTAMENTO DE GENÉTICA E MORFOLGIA**. Universidade de Brasília, 2006, 39p

NETO, F. A. O. Implantação do APPCC em um laticínio para implantação da ISO 2000. **Revista Especialize On-line IPOG**, v. 1, n. 9, p. 1–15, 2014.

OAKLAND, J. **Gerenciamento da qualidade total**. São Paulo: Nobel, 1994.

ORIGIN, A. **HACCP and ISO 22000: Application to Foods of Animal Origin**. [s.l: s.n.].

OZTURKOGLU-BUDAK, S. **A model for implementation of HACCP system for prevention and control of mycotoxins during the production of red dried chili pepper**. p. 1–6, 2016.

PALADINI, Edson Pacheco. **Gestão Estratégica da Qualidade**. São Paulo: Atlas, 2009.

QUEIROZ, V. M.; ANDRADE, H. V. **Importância Das Ferramentas Da Qualidade BPF/APPCC No Controle Dos Perigos Nos Alimentos Em Um Laticínio**. 2011.

RAVAGANI, M. A. DA S. S.; PAULA, S. L. DE. **Sistema APPCC (Análise De Perigos E Pontos Críticos De Controle) De Acordo Com a NBR ISO 22000 Haccp (Hazard Analysis and Critical Control Points) System According To Iso**. Revista Tecnológica, v. 20, p. 97–104, 2011.

SEBRAE. **Guia de Elaboração do Plano APPCC**. [s.l: s.n.].

SEBRAE. **Mandiocultura**, derivado de mandioca. Disponível em: <<http://www.sebraems.com.br/oportunidades/pdf/1221834817.pdf>> Acesso em: 28 de março de 2019.

SHIBA, S.; GRAHAM, A.; WALDEN, D. TQM. **Quatro revoluções na gestão da qualidade**. Porto Alegre: Artes Médicas, 1997

SILVA, Adonis Boeckmann e. **Análise Mensal - Mandioca**. CONAB - Companhia Nacional de Abastecimento. 2018. 4p.

SOUZA, Rodrigo Gomes de. **MANDIOCA: Raiz, Farinha e Fécula**. CONAB - Companhia Nacional de Abastecimento. 2017. 8p.

STANLEY, R.; KNIGHT, C.; BODNAR, F. **Experiences and challenges in the development of an organic HACCP system**. NJAS - Wageningen Journal of Life Sciences, v. 58, n. 3–4, p. 117–121, 2011.

TOBIAS, W.; PONSANO, E. H. G.; PINTO, M. F. **Elaboração e implantação do sistema de análise de perigos e pontos críticos de controle no processamento de leite pasteurizado tipo A**. Ciência Rural, v. 44, n. 9, p. 1608–1614, 2014.

TOMPKIN, R. B. **Interactions between government and industry food safety activities**. Food Control, v. 12, n. 4, p. 203–207, 2001.

TONDO, E. C. (ICTA/UFRGS); BARTZ, S. (SENAI/SENAC). **Microbiologia e Sistemas de Gestão da Segurança de Alimentos**. 2a ed. Porto Alegre, 2014.

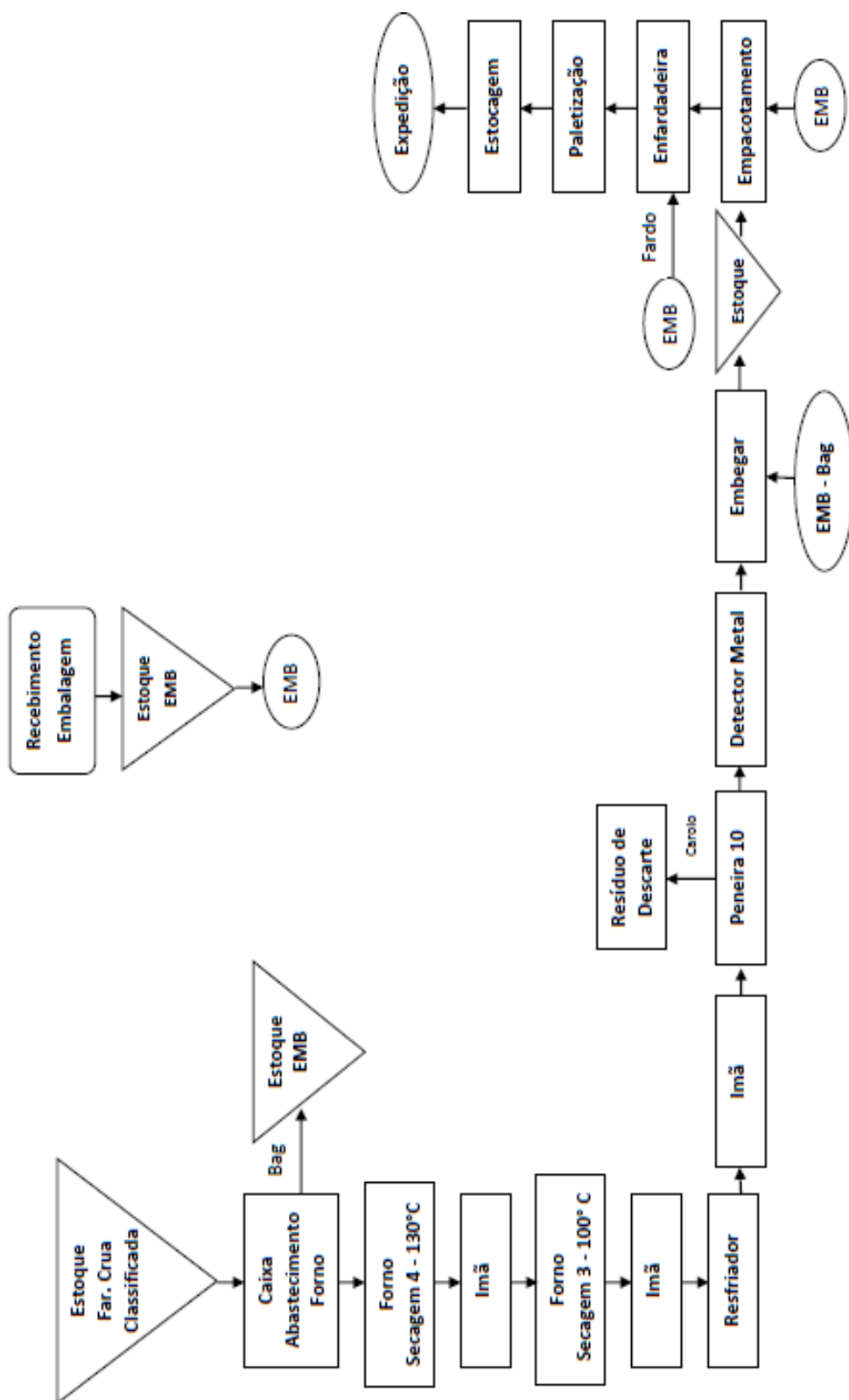
UMA, E. M. et al. **Pré-Requisitos Para Implementação Do Sistema APPCC**. v. 26, n. 1, p. 104–109, 2006.

VERGARA, Clarice Maria Araujo Chagas. **Gestão da qualidade na área de alimentos**. Nutrisa - Revista de Nutrição e Vigilância em Saúde. 2016.

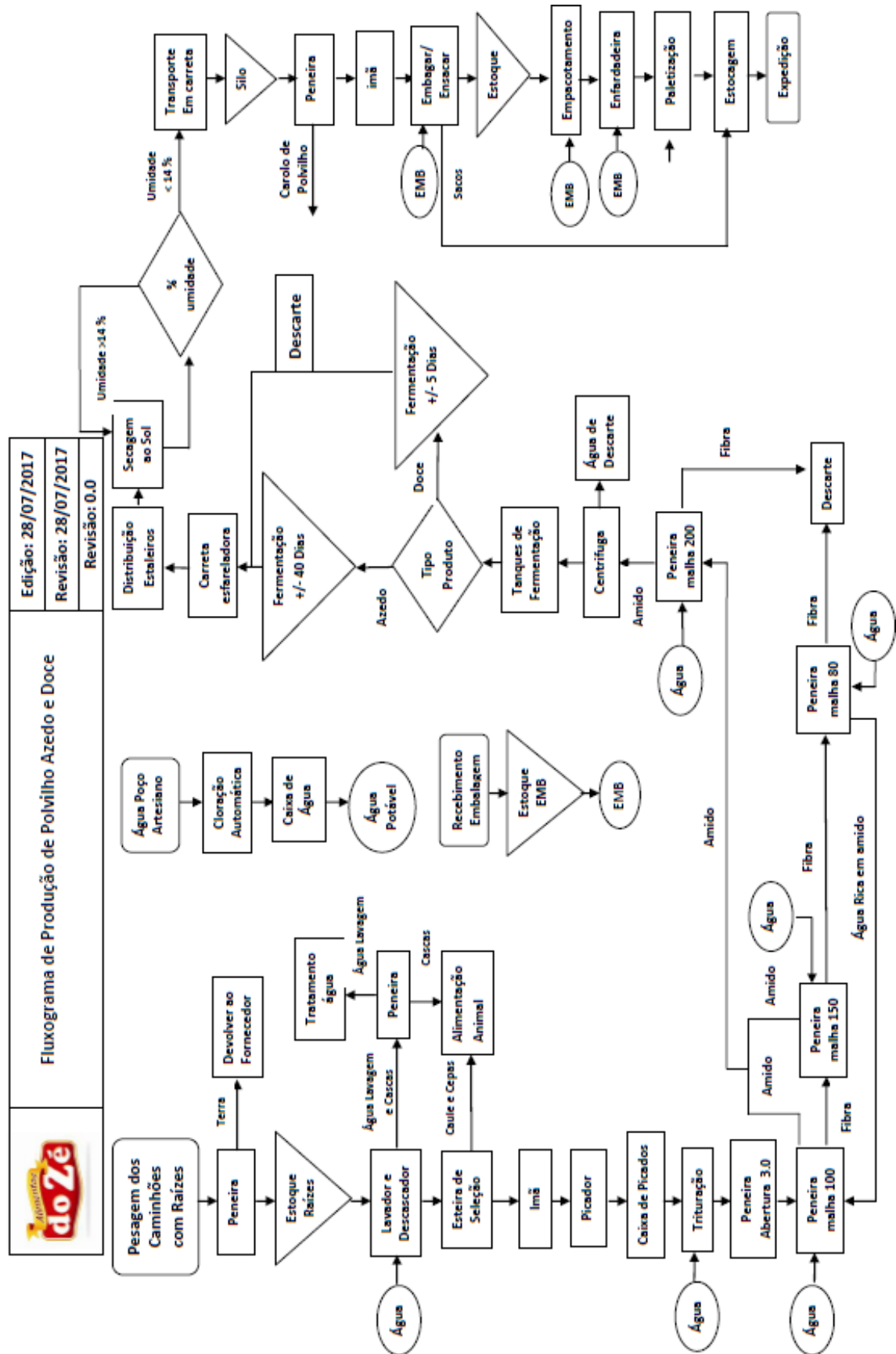
WAGNER, B. et al. **Original O Controle De Qualidade, Por Meio Das Ferramentas BPF E APPCC**. 2015.


Anexo 2



	Fluxograma de Processamento de Farinha de Mandioca Torrada		Edição: 24/07/2017
			Revisão: 24/07/2017
			Revisão: 0.0




Anexo 3




Tipo do documento: CHECK-LIST DE AUDITORIA							
		Código: 08.04.03		Revisão: 03	Data: 19.12.2013	Paginas: 1 de 23	
ÍNDICE		VERIFICAÇÃO		DADOS DO AUDITADO			
REQUISITOS		SIM	NÃO	Atendimento	DATA: 29 e 30/03/2018	PONTUAÇÃO	69,34%
1	Áreas Externas	10	12	45,5%	EMPRESA: Alimentos do Zé		
2	Vestiários	11	0	100,0%	ENDEREÇO: Estrada Jequitibá - Lote 592 - Dist. São Lourenço - Cianorte - PR		
3	Sanitários	12	0	100,0%	TELEFONE: (44) 8812-3531	E-mail: rutielioliveira@gmail.com	
4	Edificações Projetos / Instalações	14	8	63,6%	SETOR: Controle de Qualidade		
5	Lavatórios	11	0	100,0%	PRODUTO (S): Farinha de Mandioca, Farinha de Mandioca Torrada, Fécula de Mandioca, Polvilho Doce e Polvilho Azedo.		
6	Pessoal	15	2	88,2%			
7	Treinamento / Capacitação	6	5	54,5%	DADOS AUDITOR		
8	Equipamentos / Utensílios	8	6	57,1%	NOME - AUDITOR (s): Rutieli Sant'Ana de Oliveira		
9	Produção	11	2	84,6%	HORÁRIO - Início: Término:		
10	Proteção ao Produto	15	6	71,4%	OBSERVAÇÕES: Para os produtos Polvilho Doce e Polvilho Azedo temos restrição pois o produto é seco ao sol em local aberto e sem proteção.		
11	Manutenção / Utilidades	5	5	50,0%			
12	Limpeza / Sanitização	12	6	66,7%			
13	Controle Integrado de Pragas	6	7	46,2%			
14	Recebimento e Estocagem	12	2	85,7%			
15	Materiais de Embalagem	8	0	100,0%	CRITÉRIO DE AVALIAÇÃO		
16	Controle de Documentação	1	3	25,0%	Referência de pontuação		Derivados de Mandioca
17	Rastreabilidade e Armazenagem	10	2	83,3%	0 a 39%	Rejeitado	Rejeitado*
18	Responsabilidade Técnica / Controles	17	5	77,3%	40% a 60%	Não aceitável	Reauditado 6 meses e analisar a evolução
19	Manual de Boas Práticas de Fabricação / Procedimentos Operacionais Padronizados	0	9	0,0%	61% a 79%	Aceitável c/restrição	Reauditado 12 meses
20	Abastecimento de água e esgotamento sanitário	6	1	85,7%	80% a 100%	Aceitável	Reauditado 24 meses
21	Alergênicos e Transgênicos	0	3	0,0%	90% a 100%	Excelente	
MÉDIA DE ATENDIMENTO		S	N	PONTOS	OBS.:		* Caberá ao auditor analisar os resultados para a nova auditoria.
69,34%		190	84	274			

1. - ÁREAS EXTERNAS		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <				
1.1	A instalação é localizada em região onde as áreas adjacentes ao seu perímetro não oferecem riscos às condições de Higiene e sanidade?	1		1				
1.2	Áreas ao redor das edificações estão limpas de materiais em desuso, gramas altas e mato?		1	1				
1.3	Existe calçada com pelo menos 1 metro de largura contornando as edificações com declive para fora e mantida desobstruída?	1		1				
1.4	Áreas de estacionamento, jardins e ruas estão adequadamente pavimentada e mantidas?	1		1				
1.5	Áreas baixas estão mantidas com boa drenagem de forma a não proporcionar empoçamentos e alagamentos?	1		1				
1.6	Existe área isolada, ou caçamba fechada e exclusiva para guarda de lixo ?	1		1				
1.7	O lixo dos cestos são retirados diariamente?	1		1				
1.8	Cestos / coletores de lixo possuem tampa e são constituídos de material adequado?	1		1				
1.9	Inexistem evidências de pragas e seus resíduos?	1		1				
1.10	Plataformas de embarque/desembarque são construídas de forma adequada?	1		1				
1.11	Portas, janelas, clarabóias, áreas de ventilação e aberturas similares são ajustada à construção, não possuindo aberturas e nem frestas?		2	2		Fechar as aberturas		
1.12	Aberturas para as áreas externas à fábrica são protegidas pelo uso de telas de 2 mm, cortinas de ar ou método eficiente?		2	2		Fechar as aberturas		

1.13	Todas as janelas estão adequadamente teladas e as telas são fáceis de serem substituída?		2	2		Colocar telas nas janelas que não possuem		
1.14	Portas com sistema de auto fechamento são ajustadas de tal forma a não permitir aberturas maiores que 1 cm quando fechadas, bem como nas frestas e junções?		2	2		Ajustar o fechamento portas		
1.15	Portas das áreas de embarque e desembarque estão projetadas contemplando a instalação de cortinas de ar ou cortinas de PVC?		2	2		Verificar a possibilidade de instalação de cortinas de ar		
1.16	Existe sistema adequado para tratamento de efluentes e poluentes atmosféricos?	1		1				
1.17	Existe iscagem de monitoramento de roedores na área externa colocadas em pontos estratégicos?		1	1		Providenciar iscas		
		S	N	Atendimento				
		10	12	45,45%				

2. - VESTIÁRIOS		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <				
2.1	Vestiários tem barreiras de forma a não terem contato direto com a produção?	1		1				
2.2	Vestiários são separados fisicamente dos sanitários e/ou existe uma ante-camara entre ambos?	1		1				
2.3	Portas dos vestiários tem sistema de fechamento automático?	1		1				
2.4	Vestiários são separados para ambos os sexos?	1		1				
2.5	Inexistem vazamentos, pragas, sujidades ou roupas expostas?	1		1				
2.6	Existe circulação de ar adequada e/ ou sistema para insuflamento e exaustão de ar?	1		1				
2.7	O local está em bom estado com relação a limpeza e manutenção do piso, portas, armários e paredes?	1		1				
2.8	São fornecidos chuveiros em número suficiente (Decreto 12.342/78 - 1/20 pessoas / turno) com água quente e fria?	1		1				
2.9	Armários são suficientes para guardar individualmente as roupas do número de funcionários existentes?	1		1				
2.10	Funcionários seguem a orientação de não se alimentarem nos vestiários nem manterem alimentos ali guardados? (orientados manterem nas bolsas fechadas enquanto não temos local apropriado).	2		2				
		S	N	Atendimento				
		11	0	100,00%				
3. - SANITÁRIOS		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <				
3.1	Sanitários estão localizados de forma a não terem contato direto com a produção?	1		1				
3.2	Portas dos sanitários tem sistema de fechamento automático?	1		1				
3.3	Sanitários são separados para ambos os sexos?	1		1				
3.4	Número de sanitários (Decreto 12.342/78 - 1:20 pessoas/turno) está de acordo com a legislação da Vigilância Sanitária?	1		1				
3.5	Sanitários são providos de vaso com assento e tampa e cesto de lixo adequados e em bom estado?	1		1				
3.6	Existe papel higiênico disponível?	2		2				

3.7	Cestos de lixo são recolhidos pelo menos uma vez ao dia ?	1		1				
3.8	O local está em bom estado com relação a limpeza e manutenção do piso, portas e paredes isentos de bolor, descamamentos e resíduos?	1		1				
3.9	Existe circulação de ar adequada e/ou sistema para insuflamento e exaustão de ar?	1		1				
3.10	Existem sanitários para pessoal externo, motoristas, etc..?	1		1				
3.11	Torneiras tem acionamento por pedal, alavanca, sensor fotoelétrico ou fechamento automático?	1		1				
		S	N	Atendimento				
		12	0	100,00%				


4. - EDIFICAÇÕES - PROJETO / INSTALAÇÕES		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <				
4.1	Áreas e instalações estão de tal forma concebidas que não é observado o uso de instalações provisórias?	1		1				
4.2	Fluxo do processamento é concebido de tal forma a não permitir risco de contaminação cruzada?	2		2				
4.3	Portas internas são de superfícies lisas, de materiais não absorventes e não possuem aberturas maior que 1cm do piso?		1	1		Eliminar as aberturas > 1 cm		
4.4	Existem equipamentos de insuflamento e exaustão de ar nas áreas de processamento com filtros adequados, com capacitação e direção da corrente de ar que não seguem direção da área contaminada para área limpa, capaz de prevenir contaminações?	2		2				
4.5	Superfícies das paredes são lisas, laváveis, impermeáveis, de cor clara e fáceis de limpar ou são recobertas com epoxi ou ladrilhos?	1		1				
4.6	Teto é isento de descamações de tinta, bolores, umidade, fungos, teias, etc.?		2	2		Estabelecer Frequência Higienização		
4.7	Beirais internos, são inclinados, de forma a evitar o acúmulo de sujidades ?		2	2		Inclinar os beirais		
4.8	Piso é constituído de concreto ou cerâmica ou material de composição aprovada e estão em bom estado de conservação?	1		1				
4.9	Áreas de laboratório ou inspeção possuem iluminação superior a 1000 lux medidos pela segurança do trabalho?		1	1		Realizar medições no PPRA		

4.10	Áreas de processamento possuem iluminação superior a 250 lux medidos pela segurança, conforme PPRA (Programa de Prevenção de Riscos Ambientais)?		1	1		Realizar medições no PPRA		
4.11	Instalações elétricas estão em bom estado de manutenção?	1		1				
4.12	Lâmpadas são protegidas com proteção plástica ou outro material aprovado?	2		2				
4.13	Ventilação é adequada, com conforto térmico, sem fumaças, vapores?	1		1				
4.14	Materiais em desuso e sucata são mantidos em lugar específico e apropriado e fora das áreas internas de processamento?	2		2				
4.15	Escadas, elevadores de serviço, montacargas e estruturas auxiliares são construídos, localizados e utilizados de forma a não serem fontes de contaminação? São de material apropriado e estão em adequado estado de conservação?	1		1				
4.16	Existe ambientes climatizados artificialmente com filtros adequados?	NA		1				
4.17	Existe registro periódico dos procedimentos de limpeza e manutenção dos componentes do sistema de climatização?		1	1		Registrar o Procedimentos efetuados		
		S	N	Atendimento				
		14	8	63,64%				



5. - LAVATÓRIOS		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <				
5.1	Existem lavatórios nas principais áreas de acesso de pessoal ao interior da fábrica?	2		2				
5.2	Número de lavatórios (1:20) está de acordo com a legislação da Vigilância Sanitária?	1		1				
5.3	Lavatórios tem sabão e/ou solução sanitizante de mãos identificados?	2		2				
5.4	Existem toalhas de papel ou ar quente para secagem das mãos?	2		2				
5.5	Torneiras tem acionamento por pedal, alavanca, sensor fotoelétrico ou fechamento automático?	1		1				
5.6	Existem sanitários para pessoal externo, motoristas, etc..?	1		1				
5.7	Estão afixados cartazes educativos com relação às exigências de lavagem e sanitização de mãos?	1		1				
5.8	Os cestos de lixo são adequados e estão em bom estado de conservação?	1		1				
		S	N	Atendimento				
		11	0	100,00%				
6. - PESSOAL		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <				
6.1	Funcionários vestem calçados, capas/jalecos, e retentores de cabelos limpos e eficientes?	1		1				
6.2	Jalecos ou capas dos funcionários não têm bolso acima da cintura e são de cor clara?	1		1				
6.3	Vestimentas de trabalho são funcionais para as operações executadas pelos funcionários?	1		1				
6.4	Vestimentas de trabalho são vestidas nos locais adequados para troca de roupas?		1	1	Os colaboradores já vem de casa uniformizados.	Orientar os colaboradores a		
6.5	Funcionários são submetidos a um adequado exame admissional?	1		1				
6.6	A renovação do exame médico é efetuada periodicamente, conforme PCMSO -Programa de Controle Médico e Saúde Ocupacional ?	1		1				
6.7	Funcionários obedecem às normas de não usar barba, bigodes, costeleta, adornos, esmalte, etc.	1		1				

6.8	Funcionários praticam atitudes sanitárias, evitando contaminações, ausência de afecções cutâneas, feridas e supurações, ausência de sintomas e infecções respiratórias, gastrointestinais e oculares?	1		1				
6.9	Funcionários cumprem recomendações de lavar as mãos antes de entrar nas áreas de produção?	1		1				
6.10	Uniformes estão mantidos em bom estado de conservação?	1		1				
6.11	Funcionários obedecem às recomendações de não fumar nas dependências da empresa?	1		1				
6.12	Funcionários cumprem recomendações de não se alimentar, mascar chicletes, palitos, etc., nas áreas de trabalho?	1		1				
6.13	Visitantes, funcionários administrativos, etc., se ajustam às práticas sanitárias implantadas quando adentram às áreas?		1	1		Orientar os visitantes quanto às práticas sanitárias		
6.14	Existe profissional com a responsabilidade de verificar o cumprimento das boas práticas sanitárias?	2		2				
6.15	Existem programas comportamentais em saúde ocupacional (medicina e segurança do trabalho) documentados?	1		1				
6.16	Uso de EPI's está correto?	1		1				
		S	N	Atendimento				
		15	2	88,24%				


7. - TREINAMENTO / CAPACITAÇÃO		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <				
7.1	Programa e procedimentos de treinamento estão estabelecidos por escrito?		1	1		Elaborar cronograma		
7.2	Registros dos treinamentos aplicados são mantidos para todos os funcionários?	1		1				
7.3	Funcionários que apresentam desempenho insatisfatório recebem novo treinamento?		1	1		Elaborar cronograma de treinamento para desempenho insatisfatório		
7.4	Existe programa de integração contemplando Segurança, RH e Qualidade?	1		1				
7.5	Existe programa adequado de treinamento para que os funcionários estejam familiarizados com as exigências de higiene pessoal documentado	1		1				
7.6	Existe programa adequado de treinamento para Boas Práticas de Fabricação documentado?		2	2		Elaborar e Registrar programa BPF		
7.7	Existe investimento em capacitação e educação continuada para as lideranças?	1		1				
7.8	Áreas encontram-se limpas, isentas de resíduos bem mantidas?	1		1				
7.9	Limpeza da área é realizada de tal forma a não gerar pó, respingos d'água ou outro tipo de contaminação?	1		1				
7.10	Existe responsável pela operação de higienização das instalações comprovadamente capacitado e qual o período de treinamento?		1	1		Capacitar o responsável pela higienização		
		S	N	Atendimento				
		6	5	54,55%				
8. - EQUIPAMENTOS E UTENSÍLIOS		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <				
8.1	Superfícies em contato são lisas, não porosas e livres de fendas ou falhas? São livres de recessos, cantos mortos, cotovelos e as soldas são lisas e contínuas?	1		1				
8.2	Utensílios estão armazenados em local apropriado de forma organizada e protegidos contra a contaminação? E estão em bom estado de conservação?	1		1				

8.3	Equipamentos foram projetados de forma a proteger os alimentos de contaminação externa e quando não adequados, foi criado algum recurso de proteção?		2	2		Isolar a area para evitar contaminação		
8.4	Equipamentos são instalados de forma a possuir pelo menos 1metro de raio livre ao seu redor?	2		2				
8.5	Esteiras ou trilhos para latas, embalagens e ou produtos são feitas de material inerte?	1		1				
8.6	Em caso de reutilização de embalagens no processo, essas estão devidamente validada a garantir a não contaminação?	1		1				
8.7	Tubulações estão alinhadas, arredondadas para não reter sujeiras nas paredes e devidamente suportadas?	1		1				
8.8	Após as operações de manutenção os equipamentos são inspecionados e sanitizados previamente ao seu uso com registro?		2	2		Elabora e implantar registro		
8.9	Manutenção preventiva tem programa escrito, com pessoal, frequência e monitoração adequados?		1	1		Elaborar programa Manutenção Preventiva		
8.10	Inexistem vidros quebrados ou trincados nas janelas e divisórias?	1		1				
8.11	Existe um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado? Qual a frequência e há registro da higienização?		1	1		Treinar e elaborar registro		
		S	N	Atendimento				
		8	6	57,14%				

9. - PRODUÇÃO		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <				
9.1	Intrumentos de controle de processo tais como medidores de tempo, peso, pressão, etc., são calibrados e aferidos periodicamente?	1		1				
9.2	Existem peneiras, filtros, detectores de metal, etc, para segurança do produto?	2		2				
9.3	Existe controle para impedir a utilização e retorno de materiais rejeitados?	2		2				
9.4	Existe CEP-controle estatístico de processo para produtos acabados? (ex.: limites críticos para solda, procedimento de monitoramento, ação corretiva, verificação e registro)		1	1		Implantar CEP		
9.5	São mantidas amostras dos lotes de produção?	1		1				
9.6	Tubulações seguem padrões de cor da estabelecidos pela ABNT para água (verde emblema), água e outras subst. de combate incendio (vermelho), painéis elétricos(cinza escuro) ar comprimido (azul segurança)		1	1				
9.7	Existe área de segregação (Quarentena) identificada, para revisão e não conformes?	1		1				
9.8	A sacaria da Matéria Prima recebida é reutilizada? Peça para o designado explique.	1		1				
9.9	Áreas ou equipamentos em reparo são mantidos adequadamente e isolados?	1		1				
9.10	Os informativos utilizados são feitos e fixados de maneira profissional ?	1		1				
9.11	Fluxo de produção é ordenado, linear e sem cruzamento? existe fluxograma do processo com etapas e fluxos identificados, locais para pré preparo (área suja) isolados da área de preparo por barreira física ou técnica?	1		1				
		S	N	Atendimento				
		11	2	84,62%				
10. - PROTEÇÃO AO PRODUTO		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <				
10.1	Equipamentos e utensílios de proteção são monitorados de acordo com procedimentos estabelecidos?		2	2		Monitorar os utensílios de proteção		


10.2	Recipientes para matérias primas ou ingredientes e materiais de embalagens são cobertos de maneira apropriada?	2		2				
10.3	Tampões das aberturas dos tanques, protetores laterais e coberturas de esteiras transportadoras, etc. estão limpos e no lugar?		1	1		Eliandro		
10.4	Materiais de embalagem, produto para retrabalho não são colocados no piso?	1		1				
10.5	Não há peças ou partes de metal estranhas ou qualquer outro material estranho, estragado ou tóxico nas áreas de fabricação ou sobre equipamentos?	2		2				
10.6	Todos os equipamentos estão munidos de ímãs, etc. para segurança do produto tais como: moinho em geral, trituradores, etc. são inspecionados e limpos regularmente?	2		2				
10.7	Quando material estranho é encontrado na matéria prima, o fornecedor é notificado para identificar e corrigir o problema?		1	1		Elaborar e implantar notificação de não conformidade		
10.8	Há controles especiais na pesagem de ingredientes / insumos que tenham odor forte ou algum risco?	1		1				
10.9	Áreas de fabricação são mantidas sob pressão positiva, para prevenir a entrada de poeiras?	1		1				
10.10	Produto contido em tanques, silos, transportadores, etc. é adequadamente protegido contra contaminação?		2	2		Vedar aberturas existentes		
10.11	O piso de áreas de fabricação em que se usa água tem queda uniforme de maneira a impedir o acúmulo de água e contém drenos apropriados?	1		1				


10.12	Há instruções claras a respeito da identificação, segregação para retrabalho e disposição de restos de produto (uso, destruição ou outra forma de disposição)?	1		1				
10.13	Os detectores de metais são testados a intervalos regulares com os padrões apropriados para verificar sua eficiência?	2		2				
10.14	Reparos, manutenção, etc. nas áreas de produção são controladas para evitar contaminações e feitas quando possível fora dos horários de produção?	2		2				
		S	N	Atendimento				
		15	6	71,43%				

11. - MANUTENÇÃO E UTILIDADES		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <				
11.1	O pessoal de manutenção obedece padrão adequado de higiene?		1	1		Orientar em relação a Higiene		
11.2	Boas práticas sanitárias e organização são mantidas nas oficinas de reparos?		1	1		Organizar materias e equipamentos de manutenção		
11.3	Superfícies pintadas ou plastificadas estão em boas condições e permitem fácil limpeza?	1		1				
11.4	Ar comprimido em contato direto com produto tem presença de filtros com remoção de óleo e água?	1		1				
11.5	Abastecimento das caldeiras é feito com água tratada?	1		1				
11.6	Inexistem aparatos em madeira e amianto?	1		1				
11.7	Se resinas de troca iônica forem utilizadas, são adequadas a tratamento de água potável?	NA		1				
11.8	Sistema fixo ou móvel de aspiração tem projeto e construção sanitário, é corretamente instalado, utilizado, limpo e mantido?	1		1				
11.9	Procedimento para limpeza CIP (limpeza no local) contém esquema do circuito (linhas, tanques, bombas, juntas, componentes removíveis) e detalhes da sequência temperaturas e tempos aplicáveis?		1	1				
11.10	Bombas para limpeza CIP são de potência suficiente para promover a limpeza adequada da linha e dos equipamentos?		1	1				
11.11	Concentração das soluções são periodicamente avaliadas?		1	1		Avaliar concentração da soluções		
		S	N	Atendimento				
		5	5	50,00%				
12. - LIMPEZA E SANITIZAÇÃO		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE				

ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
12.1	Existe procedimento escrito ou manual regulamentado sobre limpeza e sanitização de fábrica, utensílios e equipamentos, conforme PPHO (Procedimento Padrão de Higiene Operacional) por setor?	1		1				
12.2	Materiais para limpeza e sanitização aprovados pelo Ministério da Saúde estão disponíveis? Há AUP- autorização de uso de produtos saneantes (Ministério da agricultura) em arquivo?	1		1				
12.3	Pessoal está devidamente treinado em como usá-los, de forma documentada?		1	1		Realizar treinamentos		
12.4	Supervisor das práticas sanitárias possui um "check-list "para avaliar a adequação da limpeza por setor?		1	1		Elaborar e implantar check-list		
12.5	Lubrificantes empregados no processo são de grau alimentício, documentado?	2		2				
12.6	Detergentes, sanitizantes, solventes químicos, etc., são identificados e guardados em lugares específicos?	1		1				
12.7	Peças, partes de equipamentos ou utensílios são colocados em locais apropriados e não diretamente no piso?	1		1				
12.8	Mangueiras de limpeza são mantidas enroladas quando não em uso, com pistola de aplicação?	1		1				
12.9	São evitadas escovas de aço, piaçava ou outras que soltem fragmentos?	1		1				
12.10	Existe um programa de treinamento para que os funcionários estejam familiarizados com os conceitos de limpeza, documentados?		1	1		Elaborar Treinamentos		
12.11	Luminárias estão limpas e íntegras?	1		1				
12.12	Existe monitoramento microbiológico do ar ambiente e ou condicionado?	NA		1				
12.13	Existe controle de limpeza dos veículos?	1		1				
12.14	Refugos e restos de produtos são removidos com frequência da área de fabricação?	1		1				
12.15	Há relatório de limpeza e sanitização descrevendo as frequência da área, deficiências encontradas e ações corretivas tomadas?		1	1		Elaborar procedimento de sanitização e Limpeza		
12.16	Todo o equipamento é limpo e/ou inspecionado para mudança de produto?	1		1				

12.17	A tubulação para o sistema CIP (limpeza no local) é aberta e inspecionada para se certificar de que o sistema está sendo limpo adequadamente?		2	2		Realizar a inspeção da Limpeza CIP		
		S	N	Atendimento				
		12	6	66,67%				

13. - CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <				
13.1	Existe procedimento escrito e implantado para Controle de Pragas, conforme ANVISA RDC 52/2009	1		1				
13.2	É observada a inexistência de evidências de insetos, roedores e pássaros dentro das instalações		1	1		Eliminar Frestas Existente		
13.3	É realizado exame periódico visual ou com luz ultra violeta em locais críticos onde possam existir atividades de roedores?		1	1		Verificar se existe essa necessidade		
13.4	Praguicidas utilizados são aprovados por lei para uso domissanitário, com documentação?	1		1				
13.5	Equipamentos para aplicação dos praguicidas tem boas condições de operação, conservação, pelos terceiros?	1		1				
13.6	Existem atratores adesivos para insetos voadores estrategicamente localizados, e com lâmpadas auditadas?		1	1		Colocar atratores adesivos		
13.7	Atratores adesivos estão em bom estado de limpeza e manutenção, com plano de troca?		1	1		Elaborar plano de troca		
13.8	Perímetro interno e externo é mantido isento de animais domésticos?	1		1				
13.9	Pessoas que executam os trabalhos são treinadas e orientadas quanto aos cuidados necessários à sua proteção, de maneira documentada?	1		1				

13.10	Veneno contra ratos é colocado somente fora do interior da área fabril?		1	1					Substituir as iscas de veneno por isca de placa cola
13.11	Raticidas utilizados em áreas externas são colocados em recipientes ou porta-iscas projetadas para este fim?	1		1					
13.12	Armadilhas e porta -iscas são devidamente numerados, mapeados, sinalizados e inspecionados periodicamente?		1	1					Elaborar o mapa das iscas
13.13	São emitidos relatórios sobre as atividades de controle de pragas		1	1					Exigir relatório das atividades realizadas
		<u>S</u> 6	<u>N</u> 7	<u>Atendimento</u> 46,15%					
14. - RECEBIMENTO E ESTOCAGEM		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE					
ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO			
14.1	Materiais recebidos são amostrados e avaliados para assegurar sua conformidade com as especificações?	1		1					
14.2	Produtos e insumos estão armazenados fora da área de processo, de acordo com sua especificação por tipo ou grupo?	1		1					
14.3	Áreas de armazenamento se encontram limpas e em bom estado de manutenção, internas e terceirizadas?	1		1					
14.4	Existe registro de temperatura e/ou umidade relativa nas áreas de armazenagem?		1	1		Verificar se existe a necessidade desta			
14.5	Produtos e matérias primas estão sobre paletes a pelo menos 10 cm do piso,	1		1					
14.6	Passagens adjacentes às paredes estão livres para facilitar o trânsito e o controle de pragas?	1		1					

14.7	São adotados e implementados procedimentos como PEPS/FIFO (primeiro que entra, primeiro que sai para manter a adequada rotatividade dos produtos armazenados?)	1		1				
14.8	É observada demarcação do piso ou estantes com números e linhas e plano de estocagem?	1		1				
14.9	Plataformas, carros elétricos e manuais são mantidos limpos e em bom estado de manutenção e são de bateria? Se for à gás, mantem os controles que garanta os limites tolerados em área fechada?	1		1				
14.10	Existe proteção contra vazamentos de fluídos/ óleo de empilhadeiras?	1		1				
14.11	Há monitoramento de infestações de pragas na inspeção de recebimento e no estoque?	1		1				
14.12	Há procedimentos específicos ou requisitos para expurgo / fumigação ?		1	1		Elaborar procedimentos de expurgo		
14.13	Pilhas são bem arrumadas e sem distorções ou esmagamento das camadas inferiores? Máx. 20 de altura?	1		1				
14.14	Produtos são estocados sobre estrados, prateleiras ou pallets?	1		1				
		S	N	Atendimento				
		12	2	85,71%				

15 - MATERIAIS DE EMBALAGEM		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <				
15.1	É mantido um arquivo com as especificações atualizadas e critérios de liberação são incluídos?	1		1				
15.2	Planos de amostragem são escritos e utilizados para recepção?	1		1				
15.3	É mantida relação atualizada dos fornecedores aprovados?	1		1				
15.4	Todos os veículos são inspecionados antes do carregamento. Caso sejam inaceitáveis (infestação de pragas, odores, produtos químicos, etc.) não é permitida sua operação ou exigida limpeza?	1		1				
15.5	As causas da rejeição são registradas?	1		1				
15.6	Materiais de embalagem são inspecionados de acordo com os procedimentos antes do uso?	1		1				
15.7	Materiais de embalagem com defeitos são segregados e submetidos a uma avaliação especial para verificar sua adequação ao uso?	1		1				
15.8	Materiais de embalagem impróprios para uso são identificados (etiqueta especial) e segregado dos demais materiais de embalagem? Discutir no ESA	1		1				
		S	N	Atendimento				
		8	0	100,00%				
16. - CONTROLE DE DOCUMENTAÇÃO		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <				
16.1	Procedimentos para controle da documentação estão estabelecidos por escrito e implementados?		1	1		Elabora procedimento de controle documental		
16.2	Registros de sua distribuição são mantidos?		1	1		Registrar a distribuição dos documentos		
16.3	Atualizações e cancelamentos de documentos são efetivamente feitos ou comunicados?		1	1		Relizar as atualizações anualmente		
16.4	Procedimentos para controle de software direcionados para controle de processo estão estabelecidos por escrito e implementados?	NA		1				
16.5	Existe auditoria para checagem da atualização das versões?	NA		1				
16.6	Existe um diretório de todos os documentos técnicos?	1		1				
		S	N	Atendimento				
		1	3	25,00%				

17. - RASTREABILIDADE E ARMAZENAGEM		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <				
17.1	Insumos possuem datas e códigos de fabricação e validade?		1	1		Implantar sistema de lotes para sacarias		
17.2	Existem codificações na embalagem do produto terminado, inalteráveis ?	1		1				
17.3	Codificações são suficientes para estabelecer a rastreabilidade e recolhimento do produto?		1	1		Melhorar os registro para facilitar a rastreabilidade		
17.4	Dizeres de rotulagem cumprem exigências legais?	1		1				
17.5	Existe procedimento "RECALL" (recolhimento de produto) estabelecido, documentado?	1		1				
17.6	Reclamações de consumidores são registradas, avaliadas e respondidas, com sistema implantado?	1		1				
17.7	Existe pessoa responsável ou empresa contratada para acompanhamento dos registros do Ministério da Saúde?	1		1				
17.8	Arquivos, móveis estão em bom estado de conservação?	1		1				
17.9	Existe software integrado (SAP/ Microsiga/ similar)entre expedição, vendas e mercado ?	1		1				
17.10	Produtos finais estão armazenados adequadamente, protegidos de sujeira e contaminação, acondicionados em embalagens adequadas e íntegras?	1		1				
17.11	Transporte, veículos não transportam outras cargas que comprometam a segurança do produto?	1		1				
17.12	Produtos avariados, com prazo de validade vencido, devolvidos ou recolhidos do mercado estão devidamente identificados e armazenados em local separado e de forma organizada?	1		1				
		S	N	Atendimento				
		10	2	83,33%				

18. - RESPONSABILIDADE TÉCNICA / CONTROLES		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <				
18.1	Existe uma equipe de Controle de Qualidade definida?	1		1				
18.2	Insumos e produtos são recebidos com certificação de qualidade dos fornecedores?	1		1				
18.3	Está estabelecida uma matriz de responsabilidade para os postos chaves?	1		1				
18.4	Insumos e produtos são analisados no recebimento /liberação e esta análise incluem os parametros necessários para a avaliação?	1		1				
18.5	Existem registros de discrepâncias de qualidade e ações corretivas dos desvios ?		1	1		Elaborar registro de discrepancia		
18.6	A empresa dispõe de laboratório sub-contratado auditado em BPL (Boas Práticas de Laboratório) para realização das análises de controle da qualidade?	1		1				
18.7	Água utilizada é periodicamente avaliada 6 x 6 meses quanto a sua potabilidade? Gelo? Vapor culinário?	1		1				
18.8	Métodos e procedimentos utilizados para o controle de qualidade são padronizados e reconhecidos com controle de documentação?	1		1				
18.9	Equipamentos estão em bom estado de conservação, bem como padrões (peso, embalagem, laboratorial) e amostra-retém?	1		1				
18.10	Equipamentos de medição são devida e periodicamente aferidos e calibrados, conforme plano?	1		1				
18.11	Registros de resultados de análise e do processo são feitos e guardados por período de tempo adequado?	1		1				
18.12	São realizadas visitas de qualificações de fornecedores periodicamente, documentadas?		1	1		Realizar visita a fornecedores		
18.13	Existem padrões de texto e cor para embalagens?	1		1				
18.14	Áreas ou equipamentos em reparo são mantidos isolados adequadamente?	1		1				
18.15	Insumos e produtos são utilizados somente dentro de sua vida útil?	1		1				
18.16	Caixa d'água devidamente tampada passa por limpeza periódica, documentada?	1		1				
18.17	Existe definição de política, visão, crenças, valores, missão?		1	1		Elaborar estas definições		

18.18	Gráficos de controle de processo são identificados, controlados, assinados, guardados ?		1	1			
18.19	Existem departamentos específicos de Segurança do Trabalho, Serviço Médico, CIPA e limpeza?	1		1			
18.20	Área de Qualidade tem conhecimento das portarias Ministério da Saúde e Ministério da Agricultura 1428/93, 326 e 368/97, Manuais Profiqua e RDC 275/2002?	1		1			
18.21	Áreas de produção de alimentos não são utilizadas para processamento de rações para animais ou qualquer produto comestível?	1		1			
18.22	Existe grupo definido de Auditoria Técnica, interno, atuante ?		1	1		Formar Equipe de Auditoria	
		S	N	Atendimento			
		17	5	77,27%			
19. - MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO - PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE			
ITEM	QUESTÕES TÍPICAS	SIM	NÃO	> GRAU <			
19.1	Operações executadas no estabelecimento estão de acordo com o Manual de Boas Práticas de Fabricação?		1	1		Atualizar e Implementar BPF	
19.2	Há procedimento para higienização das instalações, equipamentos e utensílios? Existe POP estabelecido para este item e está sendo cumprido?		1	1		Atualizar e implementar os POP	
19.3	Existe POP estabelecido para controle de potabilidade da água? O POP descrito está sendo cumprido?		1	1		Atualizar e implementar os POP	
19.4	Existe POP estabelecido para higiene e saúde dos manipuladores? O POP descrito está sendo cumprido?		1	1		Atualizar e implementar os POP	
19.5	Existe POP estabelecido para manejo de resíduos: O POP descrito está sendo cumprido?		1	1		Atualizar e implementar os POP	
19.6	Existe POP estabelecido para manutenção preventiva e calibração de equipamentos? O POP descrito está sendo cumprido?		1	1		Atualizar e implementar os POP	
19.7	Existe POP estabelecido para o controle integrado de vetores e pragas urbanas e este está sendo cumprido?		1	1		Atualizar e implementar os POP	
19.8	Existe POP estabelecido para seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens? O POP descrito está sendo cumprido?		1	1		Atualizar e implementar os POP	

19.9	Existe POP estabelecido para o programa de recolhimento de alimentos e este POP descrito está sendo cumprido?		1	1		Atualizar e implementar os POP		
		S	N	Atendimento				
		0	9	0,00%				
20. - ABASTECIMENTO DE ÁGUA E ESGOTAMENTO SANITÁRIO		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE				
ITEM	QUESTÕES TÍPICAS	SIM	NÃO	> GRAU <				
20.1	Sistema de abastecimento de água está ligado à rede pública?		1	1	Não Existe rede publica de abastecimento onde estamos Localizados			
20.2	Reservatório de água acessível com instalação hidráulica com volume, pressão e temperatura adequados, dotado de tampas, em satisfatória condição de uso, livre de vazamentos, infiltrações e descascamentos?	1		1				
20.3	Existe responsável comprovadamente capacitado para a higienização do reservatório de água?	1		1				
20.4	Existe registro ou comprovante da higienização ou execução do serviço e qual a frequência?	1		1				
20.5	Encanamentos estão em bom estado de conservação evitando contaminação cruzada entre água potável e não potável e existe registro da troca periódica do elemento filtrante?	1		1				
20.6	Potabilidade da água é atestado por meio de laudos laboratoriais, com adequada periodicidade, assinados por técnico responsável pela análise ou expedidos por empresa terceirizada?	1		1				
20.7	Fossas, esgoto conectado à rede pública, caixas de gordura estão em adequado estado de conservação e funcionamento?	1		1				
		S	N	Atendimento				
		6	1	85,71%				

21 - ALERGÊNICOS E TRANSGÊNICOS		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
ITEM	QUESTÕES TÍPICAS	SIM	NÃO	> GRAU <				
Caso tenha produtos alergenicos e/ou transgenicos, favor responder os itens abaixo.								
21.1	Está bem identificado no estoque e segregado?		1	1		Identificar area segregada		
21.2	Tem validado por meio de análise a confirmação de não contaminação?		1	1		Fazer analise em Laboratorio		
21.3	Os produtos finais estão armazenados adequadamente, identificados e segregados?		1	1		Segregar produtos		
						ALERGENICOS:		
						() Trigo, centeio, cevada, aveia ou suas variedades híbridas e derivados.		
						() Crustáceos, moluscos, peixes e produtos		
						() Ovos e derivados		
						() Amendoim e produtos à base de amendoim.		
						() soja e produtos à base		
						() Amendoas, avelãs, nozes, castanhas de caju, castanhas do pará, pistache, macadâmias.		
						() Leite e derivados		
						() Tremoço e produtos		
						() Aipo e produtos		
						() Mostarda e produtos		
						() Glutamato		
						() Grãos de gergelim e produtos à base de		
						() Dióxido de enxofre e sulfitos em quantidades res a 10mg/kg ou 10mg/l expresso como SO ₂		
						TRANSGENICOS		
						() Soja e derivados		
						(X) Milho e derivados		
						() Algodão e derivados		
		S	N	Atendimento				
		0	3	0,00%				
						* Referência CODEX + FDA		


 Tipo do documento: **CHECK-LIST DE AUDITORIA**

Código: 08.04.03		Revisão: 03		Data: 19.12.2013		Paginas: 1 de 23	
ÍNDICE		VERIFICAÇÃO		DADOS DO AUDITADO			
REQUISITOS		SIM	NÃO	Atendimento	DATA: MAIO / 2019	PONTUAÇÃO	88,32%
1	Áreas Externas	20	2	90,9%	EMPRESA: Alimentos do Zé		
2	Vestiários	11	0	100,0%	ENDEREÇO: Estrada Jequitibá - Lote 592 - Dist. São Lourenço - Cianorte - PR		
3	Sanitários	12	0	100,0%	TELEFONE: (44) 8812-3531 E-mail: rutielioliveira@gmail.com		
4	Edificações Projetos / Instalações	18	4	81,8%	SETOR: Controle de Qualidade		
5	Lavatórios	11	0	100,0%	PRODUTO (S): Farinha de Mandioca, Farinha de Mandioca Torrada, Fécula de Mandioca, Polvilho Doce e Polvilho Azedo.		
6	Pessoal	17	0	100,0%			
7	Treinamento / Capacitação	8	3	72,7%	DADOS AUDITOR		
8	Equipamentos / Utensílios	12	2	85,7%	NOME - AUDITOR (s): Rutiele Sant'Ana de Oliveira		
9	Produção	11	2	84,6%			
10	Proteção ao Produto	21	0	100,0%	HORÁRIO - Início: Término:		
11	Manutenção / Utilidades	8	2	80,0%	OBSERVAÇÕES: Para os produtos Polvilho Doce e Polvilho Azedo temos restrição pois o produto é seco ao sol em local aberto e sem proteção.		
12	Limpeza / Sanitização	16	2	88,9%			
13	Controle Integrado de Pragas	9	4	69,2%			
14	Recebimento e Estocagem	13	1	92,9%			
15	Materiais de Embalagem	8	0	100,0%	CRITÉRIO DE AVALIAÇÃO		
16	Controle de Documentação	1	3	25,0%	Referência de pontuação		Derivados de Mandioca
17	Rastreabilidade e Armazenagem	12	0	100,0%	0 a 39%	Rejeitado	Rejeitado*
18	Responsabilidade Técnica / Controles	19	3	86,4%	40% a 60%	Não aceitável	Reauditado 6 meses e analisar a evolução
19	Manual de Boas Práticas de Fabricação / Procedimentos Operacionais Padronizados	7	2	77,8%	61% a 79%	Aceitável c/restrição	Reauditado 12 meses
20	Abastecimento de água e esgotamento sanitário	6	1	85,7%	80% a 100%	Aceitável	Reauditado 24 meses
21	Alergênicos e Transgênicos	2	1	66,7%	90% a 100%	Excelente	
MÉDIA DE ATENDIMENTO		S	N	PONTOS	OBS.:		* Caberá ao auditor analisar

	88,32%	242	32	274		os resultados para a nova auditoria.
--	---------------	------------	-----------	------------	--	--------------------------------------

1. - ÁREAS EXTERNAS		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <				
1.1	A instalação é localizada em região onde as áreas adjacentes ao seu perímetro não oferecem riscos às condições de Higiene e sanidade?	1		1				
1.2	Áreas ao redor das edificações estão limpas de materiais em desuso, gramas altas e mato?	1		1				
1.3	Existe calçada com pelo menos 1 metro de largura contornando as edificações com declive para fora e mantida desobstruída?	1		1				
1.4	Áreas de estacionamento, jardins e ruas estão adequadamente pavimentada e mantidas?	1		1				
1.5	Áreas baixas estão mantidas com boa drenagem de forma a não proporcionar empoçamentos e alagamentos?	1		1				
1.6	Existe área isolada, ou caçamba fechada e exclusiva para guarda de lixo ?	1		1				
1.7	O lixo dos cestos são retirados diariamente?	1		1				
1.8	Cestos / coletores de lixo possuem tampa e são constituídos de material adequado?	1		1				
1.9	Inexistem evidências de pragas e seus resíduos?	1		1				
1.10	Plataformas de embarque/desembarque são construídas de forma adequada?	1		1				
1.11	Portas, janelas, clarabóias, áreas de ventilação e aberturas similares são ajustada à construção, não possuindo aberturas e nem frestas?	2		2	Aberturas foram protegidas para inibir entrada de objetos estranhos.			

1.12	Aberturas para as áreas externas à fábrica são protegidas pelo uso de telas de 2 mm, cortinas de ar ou método eficiente?	2		2				
------	--	---	--	---	--	--	--	--

1.13	Todas as janelas estão adequadamente teladas e as telas são fáceis de serem substituída?	2		2				
1.14	Portas com sistema de auto fechamento são ajustadas de tal forma a não permitir aberturas maiores que 1 cm quando fechadas, bem como nas frestas e junções?	2		2				
1.15	Portas das áreas de embarque e desembarque estão projetadas contemplando a instalação de cortinas de ar ou cortinas de PVC?		2	2		Verificar a possibilidade de instalação de cortinas de ar		
1.16	Existe sistema adequado para tratamento de efluentes e poluentes atmosféricos?	1		1				
1.17	Existe iscagem de monitoramento de roedores na área externa colocadas em pontos estratégicos?	1		1				
		S	N	Atendimento				
		20	2	90,91%				

2. - VESTIÁRIOS		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <				
2.1	Vestiários tem barreiras de forma a não terem contato direto com a produção?	1		1				
2.2	Vestiários são separados fisicamente dos sanitários e/ou existe uma ante-camara entre ambos?	1		1				
2.3	Portas dos vestiários tem sistema de fechamento automático?	1		1				
2.4	Vestiários são separados para ambos os sexos?	1		1				
2.5	Inexistem vazamentos, pragas, sujidades ou roupas expostas?	1		1				
2.6	Existe circulação de ar adequada e/ ou sistema para insuflamento e exaustão de ar?	1		1				
2.7	O local está em bom estado com relação a limpeza e manutenção do piso, portas, armários e paredes?	1		1				
2.8	São fornecidos chuveiros em número suficiente (Decreto 12.342/78 - 1/20 pessoas / turno) com água quente e fria?	1		1				
2.9	Armários são suficientes para guardar individualmente as roupas do número de funcionários existentes?	1		1				
2.10	Funcionários seguem a orientação de não se alimentarem nos vestiários nem manterem alimentos ali guardados? (orientados manterem nas bolsas fechadas enquanto não temos local apropriado).	2		2				
		S	N	Atendimento				
		11	0	100,00%				
3. - SANITÁRIOS		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <				
3.1	Sanitários estão localizados de forma a não terem contato direto com a produção?	1		1				
3.2	Portas dos sanitários tem sistema de fechamento automático?	1		1				
3.3	Sanitários são separados para ambos os sexos?	1		1				
3.4	Número de sanitários (Decreto 12.342/78 - 1:20 pessoas/turno) está de acordo com a legislação da Vigilância Sanitária?	1		1				
3.5	Sanitários são providos de vaso com assento e tampa e cesto de lixo adequados e em bom estado?	1		1				

3.6	Existe papel higiênico disponível?	2		2					
-----	------------------------------------	---	--	---	--	--	--	--	--

3.7	Cestos de lixo são recolhidos pelo menos uma vez ao dia ?	1		1				
3.8	O local está em bom estado com relação a limpeza e manutenção do piso, portas e paredes isentos de bolor, descamamentos e resíduos?	1		1				
3.9	Existe circulação de ar adequada e/ou sistema para insuflamento e exaustão de ar?	1		1				
3.10	Existem sanitários para pessoal externo, motoristas, etc..?	1		1				
3.11	Torneiras tem acionamento por pedal, alavanca, sensor fotoelétrico ou fechamento automático?	1		1				
		S	N	Atendimento				
		12	0	100,00%				

4. - EDIFICAÇÕES - PROJETO / INSTALAÇÕES		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <				
4.1	Áreas e instalações estão de tal forma concebidas que não é observado o uso de instalações provisórias?	1		1				
4.2	Fluxo do processamento é concebido de tal forma a não permitir risco de contaminação cruzada?	2		2				
4.3	Portas internas são de superfícies lisas, de materiais não absorventes e não possuem aberturas maior que 1cm do piso?	1		1	Frestas foram vedadas com borracha em toda fábrica			
4.4	Existem equipamentos de insuflamento e exaustão de ar nas áreas de processamento com filtros adequados, com capacitação e direção da corrente de ar que não seguem direção da área contaminada para área limpa, capaz de prevenir contaminações?	2		2				
4.5	Superfícies das paredes são lisas, laváveis, impermeáveis, de cor clara e fáceis de limpar ou são recobertas com epoxi ou ladrilhos?	1		1				
4.6	Teto é isento de descamações de tinta, bolores, umidade, fungos, teias, etc.?	2		2				
4.7	Beirais internos, são inclinados, de forma a evitar o acúmulo de sujidades ?		2	2		Inclinar os beirais		
4.8	Piso é constituído de concreto ou cerâmica ou material de composição aprovada e estão em bom estado de conservação?	1		1				
4.9	Áreas de laboratório ou inspeção possuem iluminação superior a 1000 lux medidos pela segurança do trabalho?		1	1		Realizar medições no PPRA		


4.10	Áreas de processamento possuem iluminação superior a 250 lux medidos pela segurança, conforme PPRA (Programa de Prevenção de Riscos Ambientais)?		1	1		Realizar medições no PPRA		
4.11	Instalações elétricas estão em bom estado de manutenção?	1		1				
4.12	Lâmpadas são protegidas com proteção plástica ou outro material aprovado?	2		2				
4.13	Ventilação é adequada, com conforto térmico, sem fumaças, vapores?	1		1				
4.14	Materiais em desuso e sucata são mantidos em lugar específico e apropriado e fora das áreas internas de processamento?	2		2				
4.15	Escadas, elevadores de serviço, montacargas e estruturas auxiliares são construídos, localizados e utilizados de forma a não serem fontes de contaminação? São de material apropriado e estão em adequado estado de conservação?	1		1				
4.16	Existe ambientes climatizados artificialmente com filtros adequados?	NA		1				
4.17	Existe registro periódico dos procedimentos de limpeza e manutenção dos componentes do sistema de climatização?	1		1				
		S	N	Atendimento				
		18	4	81,82%				

5. - LAVATÓRIOS		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <				
5.1	Existem lavatórios nas principais áreas de acesso de pessoal ao interior da fábrica?	2		2				
5.2	Número de lavatórios (1:20) está de acordo com a legislação da Vigilância Sanitária?	1		1				
5.3	Lavatórios tem sabão e/ou solução sanitizante de mãos identificados?	2		2				
5.4	Existem toalhas de papel ou ar quente para secagem das mãos?	2		2				
5.5	Torneiras tem acionamento por pedal, alavanca, sensor fotoelétrico ou fechamento automático?	1		1				
5.6	Existem sanitários para pessoal externo, motoristas, etc..?	1		1				
5.7	Estão afixados cartazes educativos com relação às exigências de lavagem e sanitização de mãos?	1		1				
5.8	Os cestos de lixo são adequados e estão em bom estado de conservação?	1		1				
		S	N	Atendimento				
		11	0	100,00%				
6. - PESSOAL		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <				
6.1	Funcionários vestem calçados, capas/jalecos, e retentores de cabelos limpos e eficientes?	1		1				
6.2	Jalecos ou capas dos funcionários não têm bolso acima da cintura e são de cor clara?	1		1				
6.3	Vestimentas de trabalho são funcionais para as operações executadas pelos funcionários?	1		1				
6.4	Vestimentas de trabalho são vestidas nos locais adequados para troca de roupas?	1		1	Os colaboradores já vem de casa uniformizados.			
6.5	Funcionários são submetidos a um adequado exame admissional?	1		1				
6.6	A renovação do exame médico é efetuada periodicamente, conforme PCMSO -Programa de Controle Médico e Saúde Ocupacional ?	1		1				

6.7	Funcionários obedecem às normas de não usar barba, bigodes, costeleta, adornos, esmalte, etc.	1		1				
-----	---	---	--	---	--	--	--	--

6.8	Funcionários praticam atitudes sanitárias, evitando contaminações, ausência de afecções cutâneas, feridas e supurações, ausência de sintomas e infecções respiratórias, gastrointestinais e oculares?	1		1				
6.9	Funcionários cumprem recomendações de lavar as mãos antes de entrar nas áreas de produção?	1		1				
6.10	Uniformes estão mantidos em bom estado de conservação?	1		1				
6.11	Funcionários obedecem às recomendações de não fumar nas dependências da empresa?	1		1				
6.12	Funcionários cumprem recomendações de não se alimentar, mascar chicletes, palitos, etc., nas áreas de trabalho?	1		1				
6.13	Visitantes, funcionários administrativos, etc., se ajustam às práticas sanitárias implantadas quando adentram às áreas?	1		1				
6.14	Existe profissional com a responsabilidade de verificar o cumprimento das boas práticas sanitárias?	2		2				
6.15	Existem programas comportamentais em saúde ocupacional (medicina e segurança do trabalho) documentados?	1		1				
6.16	Uso de EPI's está correto?	1		1				
		S	N	Atendimento				
		17	0	100,00%				

7. - TREINAMENTO / CAPACITAÇÃO		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <				
7.1	Programa e procedimentos de treinamento estão estabelecidos por escrito?		1	1		Elaborar cronograma		
7.2	Registros dos treinamentos aplicados são mantidos para todos os funcionários?	1		1				
7.3	Funcionários que apresentam desempenho insatisfatório recebem novo treinamento?	1		1		Elaborar cronograma de treinamento para desempenho insatisfatório		
7.4	Existe programa de integração contemplando Segurança, RH e Qualidade?	1		1				
7.5	Existe programa adequado de treinamento para que os funcionários estejam familiarizados com as exigências de higiene pessoal documentado	1		1				
7.6	Existe programa adequado de treinamento para Boas Práticas de Fabricação documentado?		2	2		Elaborar e Registrar programa BPF		
7.7	Existe investimento em capacitação e educação continuada para as lideranças?	1		1				
7.8	Áreas encontram-se limpas, isentas de resíduos e bem mantidas?	1		1				
7.9	Limpeza da área é realizada de tal forma a não gerar pó, respingos d'água ou outro tipo de contaminação?	1		1				
7.10	Existe responsável pela operação de higienização das instalações comprovadamente capacitado e qual o período de treinamento?	1		1		Capacitar o responsável pela higienização		
		S	N	Atendimento				
		8	3	72,73%				
8. - EQUIPAMENTOS E UTENSÍLIOS		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <				
8.1	Superfícies em contato são lisas, não porosas e livres de fendas ou falhas? São livres de recessos, cantos mortos, cotovelos e as soldas são lisas e contínuas?	1		1				
8.2	Utensílios estão armazenados em local apropriado de forma organizada e protegidos contra a contaminação? E estão em bom estado de conservação?	1		1				


8.3	Equipamentos foram projetados de forma a proteger os alimentos de contaminação externa e quando não adequados, foi criado algum recurso de proteção?		2	2		Isolar a area para evitar contaminação		
8.4	Equipamentos são instalados de forma a possuir pelo menos 1metro de raio livre ao seu redor?	2		2				
8.5	Esteiras ou trilhos para latas, embalagens e ou produtos são feitas de material inerte?	1		1				
8.6	Em caso de reutilização de embalagens no processo, essas estão devidamente validada a garantir a não contaminação?	1		1				
8.7	Tubulações estão alinhadas, arredondadas para não reter sujeiras nas paredes e devidamente suportadas?	1		1				
8.8	Após as operações de manutenção os equipamentos são inspecionados e sanitizados previamente ao seu uso com registro?	2		2		Elabora e implantar registro		
8.9	Manutenção preventiva tem programa escrito, com pessoal, frequência e monitoração adequados?	1		1		Elaborar programa Manutenção Preventiva		
8.10	Inexistem vidros quebrados ou trincados nas janelas e divisórias?	1		1				
8.11	Existe um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado? Qual a frequência e há registro da higienização?	1		1		Treinar e elaborar registro		
		S	N	Atendimento				
		12	2	85,71%				

9. - PRODUÇÃO		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <				
9.1	Intrumentos de controle de processo tais como medidores de tempo, peso, pressão, etc., são calibrados e aferidos periodicamente?	1		1				
9.2	Existem peneiras, filtros, detectores de metal, etc, para segurança do produto?	2		2				
9.3	Existe controle para impedir a utilização e retorno de materiais rejeitados?	2		2				
9.4	Existe CEP-controle estatístico de processo para produtos acabados? (ex.: limites críticos para solda, procedimento de monitoramento, ação corretiva, verificação e registro)		1	1		Implantar CEP		
9.5	São mantidas amostras dos lotes de produção?	1		1				
9.6	Tubulações seguem padrões de cor da estabelecidos pela ABNT para água (verde emblema), água e outras subst. de combate incendio (vermelho), painéis elétricos(cinza escuro) ar comprimido (azul segurança)		1	1				
9.7	Existe área de segregação (Quarentena) identificada, para revisão e não conformes?	1		1				
9.8	A sacaria da Matéria Prima recebida é reutilizada? Peça para o designado explique.	1		1				
9.9	Áreas ou equipamentos em reparo são mantidos adequadamente e isolados?	1		1				
9.10	Os informativos utilizados são feitos e fixados de maneira profissional ?	1		1				
9.11	Fluxo de produção é ordenado, linear e sem cruzamento? existe fluxograma do processo com etapas e fluxos identificados, locais para pré preparo (área suja) isolados da área de preparo por barreira física ou técnica?	1		1				
		S	N	Atendimento				
		11	2	84,62%				
10. - PROTEÇÃO AO PRODUTO		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <				
10.1	Equipamentos e utensílios de proteção são monitorados de acordo com procedimentos estabelecidos?	2		2				

10.2	Recipientes para matérias primas ou ingredientes e materiais de embalagens são cobertos de maneira apropriada?	2		2				
10.3	Tampões das aberturas dos tanques, protetores laterais e coberturas de esteiras transportadoras, etc. estão limpos e no lugar?	1		1				
10.4	Materiais de embalagem, produto para retrabalho não são colocados no piso?	1		1				
10.5	Não há peças ou partes de metal estranhas ou qualquer outro material estranho, estragado ou tóxico nas áreas de fabricação ou sobre equipamentos?	2		2				
10.6	Todos os equipamentos estão munidos de ímãs,etc. para segurança do produto tais como: moinho em geral, trituradores,etc.são inspecionados e limpos regularmente?	2		2				
10.7	Quando material estranho é encontrado na matéria prima , o fornecedor é notificado para identificar e corrigir o problema?	1		1				
10.8	Há controles especiais na pesagem de ingredientes / insumos que tenham odor forte ou algum risco?	1		1				
10.9	Áreas de fabricação são mantidas sob pressão positiva, para prevenir a entrada de poeiras?	1		1				
10.10	Produto contido em tanques, silos, transportadores,etc. é adequadamente protegido contra contaminação?	2		2				

10.11	O piso de áreas de fabricação em que se usa água tem queda uniforme de maneira a impedir o acúmulo de água e contém drenos apropriados?	1		1				
-------	---	---	--	---	--	--	--	--

10.12	Há instruções claras a respeito da identificação, segregação para retrabalho e disposição de restos de produto (uso, destruição ou outra forma de disposição)?	1		1				
10.13	Os detectores de metais são testados a intervalos regulares com os padrões apropriados para verificar sua eficiência?	2		2				
10.14	Reparos, manutenção, etc. nas áreas de produção são controladas para evitar contaminações e feitas quando possível fora dos horários de produção?	2		2				
		S	N	Atendimento				
		21	0	100,00%				

11. - MANUTENÇÃO E UTILIDADES		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <				
11.1	O pessoal de manutenção obedece padrão adequado de higiene?	1		1				
11.2	Boas práticas sanitárias e organização são mantidas nas oficinas de reparos?	1		1				
11.3	Superfícies pintadas ou plastificadas estão em boas condições e permitem fácil limpeza?	1		1				
11.4	Ar comprimido em contato direto com produto tem presença de filtros com remoção de óleo e água?	1		1				
11.5	Abastecimento das caldeiras é feito com água tratada?	1		1				
11.6	Inexistem aparatos em madeira e amianto?	1		1				
11.7	Se resinas de troca iônica forem utilizadas, são adequadas a tratamento de água potável?	NA		1				
11.8	Sistema fixo ou móvel de aspiração tem projeto e construção sanitário, é corretamente instalado, utilizado, limpo e mantido?	1		1				
11.9	Procedimento para limpeza CIP (limpeza no local) contém esquema do circuito (linhas, tanques, bombas, juntas, componentes removíveis) e detalhes da sequência temperaturas e tempos aplicáveis?		1	1				
11.10	Bombas para limpeza CIP são de potência suficiente para promover a limpeza adequada da linha e dos equipamentos?		1	1				
11.11	Concentração das soluções são periodicamente avaliadas?	1		1				
		S	N	Atendimento				

		8	2	80,00%				
	12. - LIMPEZA E SANITIZAÇÃO	VERIFICAÇÃO	CRITICIDADE					

ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
12.1	Existe procedimento escrito ou manual regulamentado sobre limpeza e sanitização de fábrica, utensílios e equipamentos, conforme PPHO (Procedimento Padrão de Higiene Operacional) por setor?	1		1				
12.2	Materiais para limpeza e sanitização aprovados pelo Ministério da Saúde estão disponíveis? Há AUP- autorização de uso de produtos saneantes (Ministério da agricultura) em arquivo?	1		1				
12.3	Pessoal está devidamente treinado em como usá-los, de forma documentada?	1		1				
12.4	Supervisor das práticas sanitárias possui um "check-list "para avaliar a adequação da limpeza por setor?	1		1				
12.5	Lubrificantes empregados no processo são de grau alimentício, documentado?	2		2				
12.6	Detergentes, sanitizantes, solventes químicos, etc., são identificados e guardados em lugares específicos?	1		1				
12.7	Peças, partes de equipamentos ou utensílios são colocados em locais apropriados e não diretamente no piso?	1		1				
12.8	Mangueiras de limpeza são mantidas enroladas quando não em uso, com pistola de aplicação?	1		1				
12.9	São evitadas escovas de aço, piaçava ou outras que soltem fragmentos?	1		1				
12.10	Existe um programa de treinamento para que os funcionários estejam familiarizados com os conceitos de limpeza, documentados?	1		1				
12.11	Luminárias estão limpas e íntegras?	1		1				
12.12	Existe monitoramento microbiológico do ar ambiente e ou condicionado?	NA		1				
12.13	Existe controle de limpeza dos veículos?	1		1				
12.14	Refugos e restos de produtos são removidos com frequência da área de fabricação?	1		1				
12.15	Há relatório de limpeza e sanitização descrevendo as frequência da área, deficiências encontradas e ações corretivas tomadas?	1		1				
12.16	Todo o equipamento é limpo e/ou inspecionado para mudança de produto?	1		1				

12.17	A tubulação para o sistema CIP (limpeza no local) é aberta e inspecionada para se certificar de que o sistema está sendo limpo adequadamente?		2	2		Realizar a inspeção da Limpeza CIP		
		S	N	Atendimento				
		16	2	88,89%				

13. - CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <				
13.1	Existe procedimento escrito e implantado para Controle de Pragas, conforme ANVISA RDC 52/2009	1		1				
13.2	É observada a inexistência de evidências de insetos, roedores e pássaros dentro das instalações	1		1				
13.3	É realizado exame periódico visual ou com luz ultra violeta em locais críticos onde possam existir atividades de roedores?		1	1		Verificar se existe essa necessidade		
13.4	Praguicidas utilizados são aprovados por lei para uso domissanitário, com documentação?	1		1				
13.5	Equipamentos para aplicação dos praguicidas tem boas condições de operação, conservação, pelos terceiros?	1		1				
13.6	Existem atratores adesivos para insetos voadores estrategicamente localizados, e com lâmpadas auditadas?		1	1		Colocar atratores adesivos		
13.7	Atratores adesivos estão em bom estado de limpeza e manutenção, com plano de troca?		1	1		Elaborar plano de troca		
13.8	Perímetro interno e externo é mantido isento de animais domésticos?	1		1				
13.9	Pessoas que executam os trabalhos são treinadas e orientadas quanto aos cuidados necessários à sua proteção, de maneira documentada?	1		1				

13.10	Veneno contra ratos é colocado somente fora do interior da área fabril?	1		1				
13.11	Raticidas utilizados em áreas externas são colocados em recipientes ou porta-iscas projetadas para este fim?	1		1				
13.12	Armadilhas e porta -iscas são devidamente numerados, mapeados, sinalizados e inspecionados periodicamente?	1		1				
13.13	São emitidos relatórios sobre as atividades de controle de pragas		1	1		Exigir relatório das atividades realizadas		
		S	N	Atendimento				
		9	4	69,23%				
14. - RECEBIMENTO E ESTOCAGEM		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <				
14.1	Materiais recebidos são amostrados e avaliados para assegurar sua conformidade com as especificações?	1		1				
14.2	Produtos e insumos estão armazenados fora da área de processo, de acordo com sua especificação por tipo ou grupo?	1		1				
14.3	Áreas de armazenamento se encontram limpas e em bom estado de manutenção, internas e terceirizadas?	1		1				
14.4	Existe registro de temperatura e/ou umidade relativa nas áreas de armazenagem?		1	1		Verificar se existe a necessidade desta verificação		
14.5	Produtos e matérias primas estão sobre paletes a pelo menos 10 cm do piso,	1		1				

14.6	Passagens adjacentes às paredes estão livres para facilitar o trânsito e o controle de pragas?	1		1				
------	--	---	--	---	--	--	--	--

14.7	São adotados e implementados procedimentos como PEPS/FIFO (primeiro que entra, primeiro que sai para manter a adequada rotatividade dos produtos armazenados?)	1		1				
14.8	É observada demarcação do piso ou estantes com números e linhas e plano de estocagem?	1		1				
14.9	Plataformas, carros elétricos e manuais são mantidos limpos e em bom estado de manutenção e são de bateria? Se for à gás, mantem os controles que garanta os limites tolerados em área fechada?	1		1				
14.10	Existe proteção contra vazamentos de fluídos/ óleo de empilhadeiras?	1		1				
14.11	Há monitoramento de infestações de pragas na inspeção de recebimento e no estoque?	1		1				
14.12	Há procedimentos específicos ou requisitos para expurgo / fumigação ?	1		1				
14.13	Pilhas são bem arrumadas e sem distorções ou esmagamento das camadas inferiores? Máx. 20 de altura?	1		1				
14.14	Produtos são estocados sobre estrados, prateleiras ou pallets?	1		1				
		S	N	Atendimento				
		13	1	92,86%				

15 - MATERIAIS DE EMBALAGEM		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <				
15.1	É mantido um arquivo com as especificações atualizadas e critérios de liberação são incluídos?	1		1				
15.2	Planos de amostragem são escritos e utilizados para recepção?	1		1				
15.3	É mantida relação atualizada dos fornecedores aprovados?	1		1				
15.4	Todos os veículos são inspecionados antes do carregamento. Caso sejam inaceitáveis (infestação de pragas, odores, produtos químicos, etc.) não é permitida sua operação ou exigida limpeza?	1		1				
15.5	As causas da rejeição são registradas?	1		1				
15.6	Materiais de embalagem são inspecionados de acordo com os procedimentos antes do uso?	1		1				
15.7	Materiais de embalagem com defeitos são segregados e submetidos a uma avaliação especial para verificar sua adequação ao uso?	1		1				
15.8	Materiais de embalagem impróprios para uso são identificados (etiqueta especial) e segregado dos demais materiais de embalagem? Discutir no ESA	1		1				
		S	N	Atendimento				
		8	0	100,00%				
16. - CONTROLE DE DOCUMENTAÇÃO		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <				
16.1	Procedimentos para controle da documentação estão estabelecidos por escrito e implementados?		1	1		Elabora procedimento de controle documental		
16.2	Registros de sua distribuição são mantidos?		1	1		Registrar a distribuição dos documentos		
16.3	Atualizações e cancelamentos de documentos são efetivamente feitos ou comunicados?		1	1		Relizar as atualizações anualmente		
16.4	Procedimentos para controle de software direcionados para controle de processo estão estabelecidos por escrito e implementados?	NA		1				
16.5	Existe auditoria para checagem da atualização das versões?	NA		1				
16.6	Existe um diretório de todos os documentos técnicos?	1		1				

		S	N	Atendimento		
		1	3	25,00%		

17. - RASTREABILIDADE E ARMAZENAGEM		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <				
17.1	Insumos possuem datas e códigos de fabricação e validade?	1		1				
17.2	Existem codificações na embalagem do produto terminado, inalteráveis ?	1		1				
17.3	Codificações são suficientes para estabelecer a rastreabilidade e recolhimento do produto?	1		1				
17.4	Dizeres de rotulagem cumprem exigências legais?	1		1				
17.5	Existe procedimento "RECALL" (recolhimento de produto) estabelecido, documentado?	1		1				
17.6	Reclamações de consumidores são registradas, avaliadas e respondidas, com sistema implantado?	1		1				
17.7	Existe pessoa responsável ou empresa contratada para acompanhamento dos registros do Ministério da Saúde?	1		1				
17.8	Arquivos, móveis estão em bom estado de conservação?	1		1				
17.9	Existe software integrado (SAP/ Microsiga/ similar)entre expedição, vendas e mercado ?	1		1				
17.10	Produtos finais estão armazenados adequadamente, protegidos de sujeira e contaminação, acondicionados em embalagens adequadas e íntegras?	1		1				
17.11	Transporte, veículos não transportam outras cargas que comprometam a segurança do produto?	1		1				
17.12	Produtos avariados, com prazo de validade vencido, devolvidos ou recolhidos do mercado estão devidamente identificados e armazenados em local separado e de forma organizada?	1		1				
		S	N	Atendimento				
		12	0	100,00%				

18. - RESPONSABILIDADE TÉCNICA / CONTROLES		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
ITEM	REQUISITOS	SIM	NÃO	> GRAU <				
18.1	Existe uma equipe de Controle de Qualidade definida?	1		1				
18.2	Insumos e produtos são recebidos com certificação de qualidade dos fornecedores?	1		1				
18.3	Está estabelecida uma matriz de responsabilidade para os postos chaves?	1		1				
18.4	Insumos e produtos são analisados no recebimento /liberação e esta análise incluem os parametros necessários para a avaliação?	1		1				
18.5	Existem registros de discrepâncias de qualidade e ações corretivas dos desvios ?		1	1		Elaborar registro de discrepancia		
18.6	A empresa dispõe de laboratório sub-contratado auditado em BPL (Boas Práticas de Laboratório) para realização das análises de controle da qualidade?	1		1				
18.7	Água utilizada é periodicamente avaliada 6 x 6 meses quanto a sua potabilidade? Gelo? Vapor culinário?	1		1				
18.8	Métodos e procedimentos utilizados para o controle de qualidade são padronizados e reconhecidos com controle de documentação?	1		1				
18.9	Equipamentos estão em bom estado de conservação, bem como padrões (peso, embalagem, laboratorial) e amostra-retém?	1		1				
18.10	Equipamentos de medição são devida e periodicamente aferidos e calibrados, conforme plano?	1		1				
18.11	Registros de resultados de análise e do processo são feitos e guardados por período de tempo adequado?	1		1				
18.12	São realizadas visitas de qualificações de fornecedores periodicamente, documentadas?		1	1		Realizar visita a fornecedores		
18.13	Existem padrões de texto e cor para embalagens?	1		1				
18.14	Áreas ou equipamentos em reparo são mantidos isolados adequadamente?	1		1				
18.15	Insumos e produtos são utilizados somente dentro de sua vida útil?	1		1				
18.16	Caixa d'água devidamente tampada passa por limpeza periódica, documentada?	1		1				
18.17	Existe definição de política, visão, crenças, valores, missão?	1		1				

18.18	Gráficos de controle de processo são identificados, controlados, assinados, guardados ?		1	1				
18.19	Existem departamentos específicos de Segurança do Trabalho, Serviço Médico, CIPA e limpeza?	1		1				
18.20	Área de Qualidade tem conhecimento das portarias Ministério da Saúde e Ministério da Agricultura 1428/93, 326 e 368/97, Manuais Profiqua e RDC 275/2002?	1		1				
18.21	Áreas de produção de alimentos não são utilizadas para processamento de rações para animais ou qualquer produto comestível?	1		1				
18.22	Existe grupo definido de Auditoria Técnica, interno, atuante ?	1		1				
		S	N	Atendimento				
		19	3	86,36%				
19. - MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO - PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE				
ITEM	QUESTÕES TÍPICAS	SIM	NÃO	> GRAU <				
19.1	Operações executadas no estabelecimento estão de acordo com o Manual de Boas Práticas de Fabricação?		1	1		Atualizar e Implementar BPF		
19.2	Há procedimento para higienização das instalações, equipamentos e utensílios? Existe POP estabelecido para este item e está sendo cumprido?	1		1				
19.3	Existe POP estabelecido para controle de potabilidade da água? O POP descrito está sendo cumprido?	1		1				
19.4	Existe POP estabelecido para higiene e saúde dos manipuladores? O POP descrito está sendo cumprido?	1		1				
19.5	Existe POP estabelecido para manejo de resíduos: O POP descrito está sendo cumprido?	1		1				
19.6	Existe POP estabelecido para manutenção preventiva e calibração de equipamentos? O POP descrito está sendo cumprido?		1	1		Atualizar e implementar os POP		
19.7	Existe POP estabelecido para o controle integrado de vetores e pragas urbanas e este está sendo cumprido?	1		1				

19.8	Existe POP estabelecido para seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens? O POP descrito está sendo cumprido?	1		1				
------	--	---	--	---	--	--	--	--

19.9	Existe POP estabelecido para o programa de recolhimento de alimentos e este POP descrito está sendo cumprido?	1		1				
		S	N	Atendimento				
		7	2	77,78%				
20. - ABASTECIMENTO DE ÁGUA E ESGOTAMENTO SANITÁRIO		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE				
ITEM	QUESTÕES TÍPICAS	SIM	NÃO	> GRAU <				
20.1	Sistema de abastecimento de água está ligado à rede pública?		1	1	Não Existe rede publica de abastecimento onde estamos Localizados			
20.2	Reservatório de água acessível com instalação hidráulica com volume, pressão e temperatura adequados, dotado de tampas, em satisfatória condição de uso, livre de vazamentos, infiltrações e descascamentos?	1		1				
20.3	Existe responsável comprovadamente capacitado para a higienização do reservatório de água?	1		1				
20.4	Existe registro ou comprovante da higienização ou execução do serviço e qual a frequência?	1		1				
20.5	Encanamentos estão em bom estado de conservação evitando contaminação cruzada entre água potável e não potável e existe registro da troca periódica do elemento filtrante?	1		1				
20.6	Potabilidade da água é atestado por meio de laudos laboratoriais, com adequada periodicidade, assinados por técnico responsável pela análise ou expedidos por empresa terceirizada?	1		1				
20.7	Fossas, esgoto conectado à rede pública, caixas de gordura estão em adequado estado de conservação e funcionamento?	1		1				
		S	N	Atendimento				
		6	1	85,71%				

21 - ALERGÊNICOS E TRANSGÊNICOS		VERIFICAÇÃO		CRITICIDADE	OBSERVAÇÕES	PLANO DE AÇÃO		
ITEM	QUESTÕES TÍPICAS	SIM	NÃO	> GRAU <				
Caso tenha produtos alergenicicos e/ou transgenicos, favor responder os itens abaixo.								
21.1	Está bem identificado no estoque e segregado?	1		1		Identificar area segregada		
21.2	Tem validado por meio de análise a confirmação de não contaminação?		1	1		Fazer analise em Laboratorio		
21.3	Os produtos finais estão armazenados adequadamente, identificados e segregados?	1		1		Segregar produtos		
						* LISTA DE ALERGENICOS:		
						() Trigo, centeio, cevada, aveia ou suas variedades híbridas e derivados.		
						() Crustáceos, moluscos, peixes e produtos derivados.		
						() Ovos e derivados		
						() Amendoim e produtos à base de amendoim.		
						() soja e produtos à base de soja.		
						() Amendoas, avelãs, nozes, castanhas de caju, castanhas do pará, pistache, macadâmias.		
						() Leite e derivados		
						() Tremoço e produtos derivados.		
						() Aipo e produtos derivados		
						() Mostarda e produtos derivados		
						() Glutamato		
						() Grãos de gergelim e produtos à base de gergelim.		
						() Dióxido de enxofre e sulfitos em quantidades superiores a 10mg/kg ou 10mg/l expresso como SO ₂		
						LISTA DE TRANSGENICOS		

						() Soja e derivados		
						(X) Milho e derivados		
						() Algodão e derivados		

		S	N	Atendimento		* Referência CODEX + FDA
		2	1	66,67%		


Dados do Solicitante



Solicitante: J. C. OLIVEIRA & FILHOS LTDA - ALIMENTOS DO ZÉ			CNPJ/CPF: 78.704.905/0001-30	Validador do relatório
Endereço: ESTRADA JEQUITIBA, LOTE 592			CEP: 87200970	
Cidade: CIANORTE	Estado: PR	Responsável pela solicitação: RUTIELI DE SANTANA OLIVEIRA	Telefone: 44 3629 -3215	

Página 1 de 1 Emissão 09/10/2018

Dados da Amostra

Ordem Serviço: 9221862	Código da amostra: 43898MB17				
Local da amostragem / Órgão expedidor: J. C. OLIVEIRA & FILHOS LTDA - ALIMENTOS DO ZÉ					
Descrição da amostra (Tipo): FARINHA DE MANDIOCA FINA			Lote: NA	Lacre:	
Ponto de coleta: NA -			Resp. coleta: RUTIELI		
Fabricação: 01/06/2017	Validade: 01/06/2018	Coleta: NA NA	Temp. Coleta: NA	Fabricante: J. C. OLIVEIRA & FILHOS LTDA	
Remessa: NI	Recebimento: 12/08/2017 09:00	Etiqueta: NA	Temp. recebimento: 20,7°C	Condições da amostra: NORMAL - LACRADO	

Dados informados pelo cliente:

FARINHA DE MANDIOCA, CLASSE: FINA; TIPO: 1; BAIXA ACIDEZ

Relatório de Ensaio Microbiológico - 9.221.862-0

Ensaio	Resultado	Unidade	Referência	Início	Fim
⁽¹⁾ Contagem de Coliformes Termotolerantes a 45°C	<1,0 x 10 ¹	UFC/g	^(a) 1,0 x 10 ² UFC/g ou mL	12-08-2017	13-08-2017
⁽²⁾ Contagem presuntiva de Bacillus cereus	<1,0 x 10 ²	UFC/g	^(a) 3,0 x 10 ² UFC/g	12-08-2017	14-08-2017
⁽³⁾ Deteção de Salmonella spp.	Ausência	25g	^(a) Ausência em 25g	12-08-2017	15-08-2017

Abreviatura:

NA = Não aplicado | NI = Não informado | UFC = Unidade Formadora de Colônias | NMP = Número Mais Provável | SVR = Sem Valor de Referência | ND = Não Detectável

Metodologia(s):

- (1) Compendium of Methods for the Microbiological examination of foods, APHA. 5ª ed. 2015. Capítulo 09.
- (2) NF EN ISO 7932:2005.
- (3) NF EN ISO 6579:2017.

Informações adicionais:

(a) Resolução - RDC N°12, de 2 de janeiro de 2001

Todas as informações constam nos dados brutos das análises e estão a disposição do solicitante.

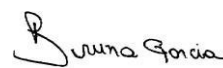
O(s) resultado(s) desta(s) análise(s) tem significado restrito e se aplica(m) somente a(s) amostra(s)

analisada(s). Este relatório de ensaio somente pode ser reproduzido por completo e sem nenhuma alteração.

Procedimento de amostragem: Plano de amostragem é de responsabilidade do solicitante.

Comentário(s):

Nota: Opiniões e interpretações não fazem parte do escopo deste laboratório.


CRBIO - PR: 108044107-D
Bruna Camila Garcia


CRF PR: 716
Alvaro Largura PhD



Para validar a assinatura do seu laudo acesse conferirassinatura.a3q.com.br e digite o código fdjyCsP e a série HpQTRQ


Dados do Solicitante



Solicitante: J. C. OLIVEIRA & FILHOS LTDA - ALIMENTOS DO ZÉ			CNPJ/CPF: 78.704.905/0001-30	Validador do relatório
Endereço: ESTRADA JEQUITIBA, LOTE 592			CEP: 87200970	
Cidade: CIANORTE	Estado: PR	Responsável pela solicitação: RUTIELI DE SANTANA OLIVEIRA	Telefone: 44 3629 -3215	

Página 1 de 1 Emissão 06/11/2018

Dados da Amostra

Ordem Serviço: 9380962	Código da amostra: 95209MB18			
Local da amostragem / Orgão expedidor: J. C. OLIVEIRA & FILHOS LTDA - ALIMENTOS DO ZÉ				
Descrição da amostra (Tipo): FARINHA DE MANDIOCA FINA			Lote: 89	Lacre: NA
Ponto de coleta: ESTOQUE -			Resp. coleta: RUTIELI	
Fabricação: NA	Validade: NA	Coleta: 14/09/2018 NA	Temp. Coleta: NA	Fabricante: J. C. OLIVEIRA & FILHOS LTDA
Remessa: NI	Recebimento: 15/09/2018 09:15	Etiqueta: NA	Temp. recebimento: 17,3°C	Condições da amostra: NORMAL - LACRADO

Relatório de Ensaio Microbiológico - 9.380.962-1

Errata:

Este relatório de ensaio substitui e invalida o de N°: 9380962-0

Ensaio	Resultado	Unidade	Referência	Início	Fim
⁽¹⁾ Contagem de Coliformes Termotolerantes a 45°C	<1,0 x 10 ¹	UFC/g	^(a) 1,0 x 10 ² UFC/g ou mL	15-09-2018	16-09-2018
⁽²⁾ Contagem presumtiva de Bacillus cereus	<1,0 x 10 ¹	UFC/g	^(a) 3,0 x 10 ² UFC/g	15-09-2018	17-09-2018
⁽³⁾ Detecção de Salmonella spp.	Ausência	25g	^(a) Ausência em 25g	15-09-2018	18-09-2018

Abreviatura:

NA = Não aplicado | NI = Não informado | UFC = Unidade Formadora de Colônias | NMP = Número Mais Provável | SVR = Sem Valor de Referência | ND = Não Detectável

Metodologia(s):

- (1) Compendium of Methods for the Microbiological examination of foods, APHA. 5ª ed. 2015. Capítulo 09.
- (2) NF EN ISO 7932:2005 - Microbiology of food and animal feeding stuffs -- Horizontal method for the enumeration of presumptive Bacillus cereus -- Colony-count technique at 30 degrees C.
- (3) NF ISO 6579-1:2017. Microbiology of the food chain -- Horizontal method for the detection, enumeration and serotyping of Salmonella -- Part 1: Detection of Salmonella spp.

Informações adicionais:

(a) Resolução - RDC N°12, de 2 de janeiro de 2001

Todas as informações constam nos dados brutos das análises e estão a disposição do solicitante.

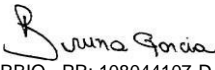
O(s) resultado(s) desta(s) análise(s) tem significado restrito e se aplica(m) somente a(s) amostra(s) analisada(s).


Este relatório de ensaio somente pode ser reproduzido por completo e sem nenhuma alteração.

Procedimento de amostragem: Plano de amostragem é de responsabilidade do solicitante.

Comentário(s):

Nota: Opiniões e interpretações não fazem parte do escopo deste laboratório.


 CRBIO - PR: 108044107-D
 Bruna Camila Garcia


 CRF PR: 716
 Alvaro Largura PhD


Para validar a assinatura do seu laudo acesse conferirrassinatura.a3q.com.br e digite o código 6GTFNh8 e a série ypPuzQ