



Universidade Federal de Santa Catarina

Centro Tecnológico

Departamento de Eng. Química e Eng. de Alimentos

Disciplina: EQA 5611-Estágio Curricular Obrigatório

Orientador: José Carlos Cunha Petrus

Coordenador de Estágios: José Miguel Müller

Relatório de Estágio Obrigatório na empresa Anjo Pesca Ltda.

Acadêmica: Karina Guizoni

Florianópolis, dezembro de 2014.

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

FICHA DE AVALIAÇÃO DE RELATÓRIO DE ESTÁGIO

1. DADOS DO ESTAGIÁRIO

Nome: Karina Quizoni
Matrícula: 16206030 Curso: Engenharia de Alimentos.....
DepartamentoDepto. de Eng. Química e Eng. de Alimentos.....

2. DADOS DO ESTÁGIO

Período: 04/08/2014 a 29/11/2014 Duração 04 meses Horas: 600h

Atividades Envolvidas:

Acompanhamento de procedimentos operacionais, rastreabilidade dos produtos, programas de auto-avaliação e treinamento realizado a novos funcionários.

Supervisor de Estágio na Empresa: Carla Jonanie Pereira

3. DADOS DA EMPRESA

Empresa: Arqs Pira IND. Com de Pixados LTDA
Endereço: Avenida Getúlio Vargas, 728 - Magnólia
Fone: (48) 346-9059 Cidade: Karajá Estado: SC
Ramo de Atividade: Indústria de Alimentos

4. AVALIAÇÃO

Conceito (00 - 10) 10 (dez)
Orientador da UFSC (Nome Completo): Jose Carlos C. Ferreira
Assinatura do Orientador da UFSC: [Assinatura]
Coordenador de Estágios: José Miguel Müller
Enquadramento concedido: ☒ Curricular Obrigatório () Não-Obrigatório

Florianópolis, 06 de dezembro de 2014.

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

AVALIAÇÃO DO ESTÁGIO

(Para uso do Supervisor)

1. IDENTIFICAÇÃO:

Nome: Karina Quizon
 N° de Matrícula: 10206030 Fase: 10°
 Curso: Engenharia de Alimentos
 Coordenador de Estágios: José Miguel Müller
 Nome do Supervisor: Saulo Pereira Pires
 Local do Estágio: Ariz Pira IND. e Com. de Pira - LTDA
 Endereço: R. João Gênes Vargas, 728 - Magalhães
 Fone: (48) 3646-9059 Cidade: Magalhães Estado: SC

2. AVALIAÇÃO (Nota de 01 a 10)

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

Média: 10 (dez)

Outras Observações:

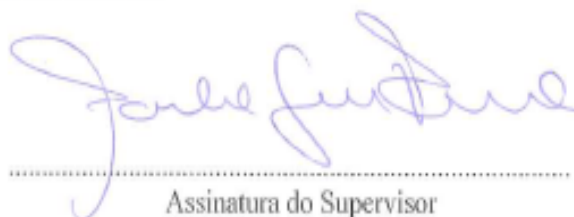
.....

.....

.....

.....

Data da Avaliação: 26 / 11 / 2014


 Assinatura do Supervisor

LISTA DE FIGURAS

Figura 1 - Foto aérea da empresa Anjo Pesca.....	8
Figura 2 - Fluxograma Operacional.....	9
Figura 3 - Caminhão refrigerado para o transporte do pescado.....	10
Figura 4 - Cilindro de lavagem do pescado.....	11
Figura 5 - Tanque de aço inox para separação do gelo.....	12
Figura 6 - Esteira de classificação de pescados.....	12
Figura 7 - Mesa de evisceração do pescado.....	13
Figura 8 - Saída do pescado da esteira de congelamento.....	14
Figura 9 - Interior do túnel de congelamento.....	14
Figura 10 - Processo de glaciamento contínuo.....	15
Figura 11 - Interior da câmara fria.....	16

SUMÁRIO

1 – SIGLAS E ABREVIACÕES	6
2 - INTRODUÇÃO	7
3 - APRESENTAÇÃO DA EMPRESA	8
4 - ATIVIDADES DESENVOLVIDAS.....	9
4.1 – ACOMPANHAMENTO DO PROCEDIMENTO OPERACIONAL.....	9
4.2 – DESCRIÇÃO DETALHADA	10
4.2.1 - Recebimento da matéria prima:.....	10
4.2.2 - Câmara de espera:	10
4.2.3 - Separador de gelo:	11
4.2.4 - Lavagem do pescado:	12
4.2.5 - Classificação/seleção:	12
4.2.6 - Evisceração:	13
4.2.7 - Embandeijamento:.....	13
4.2.8 - Pré-congelamento:	13
4.2.9 - Congelamento:	14
4.2.10 - Batimento:	15
4.2.11 - Postejamento:.....	15
4.2.12 - Glaciamento:.....	15
4.2.13 – Pesagem/embalagem:	16
4.2.14 - Estocagem:.....	16
4.2.15 - Expedição:	16
4.2.16 – Gelo:	17
4.3 - RASTREABILIDADE DOS PRODUTOS.....	17
4.4 - PROGRAMAS DE AUTO-CONTROLE.....	18
4.5 - TREINAMENTO REALIZADO A NOVOS FUNCIONÁRIOS	20
5 – COMENTÁRIOS E CONCLUSÕES	23
6 – REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS	24
7 - ANEXOS	25

1 – SIGLAS E ABREVIATÖES

Mapa - Ministério da Agricultura e Pecuária.

RT – Responsável técnica.

SIF – Serviço de Inspeção Federal.

2 - INTRODUÇÃO

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

O estágio nada mais é do que colocarmos em prática tudo que aprendemos em sala de aula, conhecendo os equipamentos, processos e matérias-primas vistos nas disciplinas cursadas. Saber buscar e traçar vários objetivos faz parte de nossas vidas, e o estágio fez parte disso tudo, e tenho certeza de que ele me ajudou muito em minha formação profissional.

O estágio foi realizado no setor de qualidade da empresa Anjo Pesca Indústria e Comércio de Pescados Ltda, uma fábrica de pescados congelados, localizada na cidade de Laguna no estado de Santa Catarina.

3 - APRESENTAÇÃO DA EMPRESA

Instalada no porto pesqueiro de Laguna – SC, a empresa atua no mercado de industrialização de pescados há 28 anos, e sua maior meta é atender as exigências de um mercado com acentuado crescimento, buscando sempre aprimorar a qualidade e a produtividade.

A empresa trabalha com a linha de pescados congelados, sendo comercializados na forma de peixe inteiro, filés de peixe, peixe em postas e peixe eviscerado. Entre as mais diversas espécies de peixes comercializados estão à sardinha, tainha, corvina, castanha, dourado, anchova, arraia, bagre, entre outros.

Além dos peixes oriundos de barcos pesqueiros de propriedade da empresa, as demais matérias primas são fornecidas por empresas de basicamente três estados: Santa Catarina, Rio Grande do Sul e Rio de Janeiro.

As instalações compreendem mais de 3.500 m² de área construída, onde buscam sempre aperfeiçoar e as modernizar, com isso, a Anjo Pesca realiza investimentos constantes para processar e industrializar seus produtos, onde os mesmos são inspecionados e passam por um rigoroso processo de seleção.

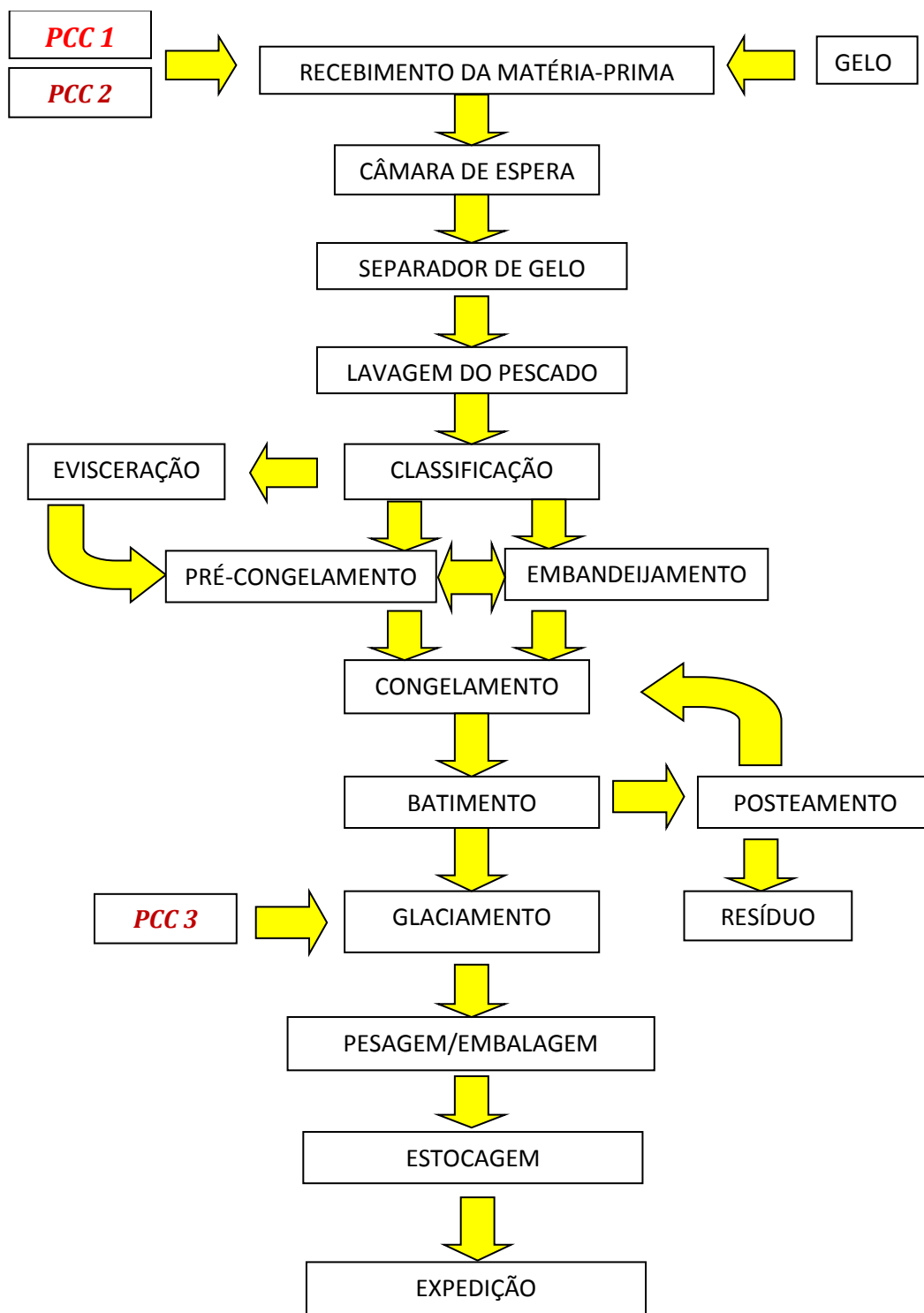
Figura 1 - Foto aérea da empresa Anjo Pesca.



4 - ATIVIDADES DESENVOLVIDAS

4.1 – ACOMPANHAMENTO DO PROCEDIMENTO OPERACIONAL

Figura 2 - Fluxograma Operacional.



4.2 – DESCRIÇÃO DETALHADA

4.2.1 - Recebimento da matéria prima:

Os caminhões com pescado fresco, inteiros e eviscerados sob aquisição de estabelecimento com SIF devidamente acompanhados de certificação, chegam à empresa oriundos de diferentes regiões do Brasil. Ao chegarem na empresa, o encarregado do setor ou o monitor de controle de qualidade, ambos funcionários treinados para este fim, farão a monitoração de controle de qualidade, registrando na Planilha de Controle das Condições de Matéria Prima e Veículos as informações pertinentes às condições higiênico-sanitárias da carga e do veículo (em anexo).

Na recepção dos produtos é indispensável o acompanhamento simultâneo da certificação de origem, o qual deve fornecer indicações fidedignas sobre a origem do produto, tais pescados não necessitam ser passados pelo cilindro de lavagem, porém, os pescados que não possuem certificação de origem, devem obrigatoriamente ser lavados antes de entrarem no fluxo produtivo.

Figura 3 - Caminhão refrigerado para o transporte do pescado.



4.2.2 - Câmara de espera:

Toda a matéria prima que for armazenada em câmara de espera, deve obrigatoriamente passar pelo cilindro de lavagem, sendo ela certificada ou não.

Desta forma evita-se a necessidade de separação de lotes lavados e não lavados, com isso o risco de contaminação cruzada entre produtos certificados e não certificados é nulo nesta etapa do processo. A monitoração da conservação do pescado através da temperatura, quantidade e qualidade do gelo deve ser um procedimento comum na área de recepção como medida de prevenção da deterioração do pescado e a possível formação de histamina, principalmente para as espécies formadoras de histamina (como o atum, a cavalinha, o bonito, a sardinha, entre outros...) devendo assim manter o pescado com temperatura abaixo de 4,4°C.

Figura 4 - Cilindro de lavagem do pescado.



4.2.3 - Separador de gelo:

Esse por sua vez, tem a função de separar o gelo do produto, ambos vêm acondicionados na mesma caixa, e ao 'bater'', o produto juntamente com o gelo caem no tanque de aço inox, com água corrente clorada a 5ppm, derretendo o gelo e lavando o produto ao mesmo tempo, sendo o produto levado por uma esteira de taliscas em pvc, até o cilindro giratório para a lavagem final do produto.

Figura 5 - Tanque de aço inox para separação do gelo.



4.2.4 - Lavagem do pescado:

Este por sua vez serve para a lavagem final dos produtos com jatos de água clorada a 5ppm.

4.2.5 - Classificação/seleção:

A classificação é feita por tamanhos e espécies e a seleção é realizada separando-se os pescados com deformações, ou fora dos padrões aceitáveis de consumo. Os produtos rejeitados são expulsos da empresa através de equipamento pneumático.

Figura 6 - Esteira de classificação de pescados.



4.2.6 - Evisceração:

A evisceração é realizada na mesa de evisceração, a qual dispõe de locais distintos para os manipuladores e peixes eviscerados ou não, a mesa é totalmente em inox com fluxo direto de resíduos.

Os peixes são decapitados e posteriormente são retiradas as vísceras através de um corte longitudinal na porção inferior do mesmo.

O pescado é lavado com água clorada e segue para o embandeijamento e/ou pré-congelamento.

Figura 7 - Mesa de evisceração do pescado.



4.2.7 - Embandeijamento:

Após passar pelo processo de classificação, seleção e/ou evisceração, os produtos são acondicionados em contentores vazados protegidos com lâminas de polietileno e encaminhados aos túneis de congelamento estáticos.

4.2.8 - Pré-congelamento:

Após a lavagem no cilindro de lavagem, são encaminhados diretamente ao túnel de congelamento de esteira com ar forçado à -35°C com o objetivo de reduzir a temperatura para -5°C em aproximadamente 12 minutos de exposição ao frio, após o seu pré-congelamento são acondicionados em contentores

vazados e encaminhados aos túneis estáticos de congelamento de ar forçado para a finalização do congelamento a -35°C .

Figura 8 - Saída do pescado da esteira de congelamento.



4.2.9 - Congelamento:

Ao entrarem no túnel de congelamento cada lote recebe uma base com cor para identificação da espécie e lote, sendo que o congelamento é feito com ar forçado a uma temperatura de -35°C .

Figura 9 - Interior do túnel de congelamento.



4.2.10 - Batimento:

Após o congelamento os produtos são retirados dos contentores vazados, retiradas às lâminas de polietileno, e separados através de batimento com auxílio de bastões.

4.2.11 - Posteamento:

Após a separação são encaminhados ao processo de posteamento, onde o peixe é cortado em serras fitas nas formas deostas.

Logo após este processo o produto é encaminhado novamente para os túneis de congelamento para secagem, após para o batimento, seguindo para o glaciamento.

4.2.12 - Glaciamento:

Após a separação são encaminhados ao processo de glaciamento contínuo, que consiste em submeter o produto em água gelada ($T < 5^{\circ}\text{C}$) e clorada ($< 0,2 \text{ mg/l}$ e $> 5 \text{ mg}$) por 15 à 25 segundos. Feito o controle de glaciamento através de pesagens e compensações de peso necessárias para atingir o peso líquido de 15 kg, o produto é enviado para embalagem.

Figura 10 - Processo de glaciamento contínuo.



4.2.13 – Pesagem/embalagem:

Após a compensação segue o fluxo, sendo assim, os produtos são embalados em sacos de polietileno, devidamente rotulados e acondicionados em caixas máster de capacidade de 15 kg e/ou 5-20 pacotes, e as informações necessárias são impressas em etiquetas adesivas indeléveis e de difícil retirada.

4.2.14 - Estocagem:

O produto é estocado em câmara a uma temperatura de -18 °C sendo respeitado um afastamento mínimo entre as pilhas para permitir melhor circulação de ar frio e movimentar os lotes.

Figura 11 - Interior da câmara fria.



4.2.15 - Expedição:

É repassado pelo gerente de vendas ao encarregado da expedição, o Romaneio de carga, contendo neste a quantidade de caixas, as espécies e os nomes dos compradores. Assim, os produtos são acondicionados no caminhão conforme romaneio, e o produto é encaminhado ao mercado através de caminhões frigoríficos e/ou containers.

4.2.16 – Gelo:

O pescado que entra para a câmara de espera deve receber gelo na sua cobertura para garantir que a temperatura se mantenha dentro dos padrões aceitáveis (abaixo de 4,4°C), sendo que o mesmo é fornecido por empresa terceirizada LAGUBRAS Ind. E Com. De Pescados LTDA., dentro dos padrões de portabilidade.

4.3 - RASTREABILIDADE DOS PRODUTOS

Cada vez que um novo produto in natura chegava à empresa, era necessário preencher o formulário de rastreabilidade. Neste formulário de recepção de matéria prima e veículos, que se encontra em anexo, era solicitada e descritas as seguintes informações: data do recebimento do produto, fornecedor, número das notas fiscais e guias, condições do caminhão, placa, nome do motorista; em seguida, características dos produtos, como: espécie, quantidade em kg, quantidade em caixas e temperatura. Em casos de peixes formadores de histamina, que por ventura na descarga obtivessem temperaturas acima de 4,4 °C, era necessário realizar o teste de histamina imediatamente, caso contrário, o preenchimento da planilha seguia normalmente, com a verificação do gelo existente nas caixas, averiguando se o produto estava com gelo suficiente ou não, e após, realizar avaliação sensorial de cada espécie que foi recebida no lote. Avaliando com notas: guelras, olhos, pele, odor, danos na estrutura e consistência abdominal, gerando assim uma nota final indicando com este resultado as condições de cada lote ou espécie.

Era necessário avaliar visualmente a ausência ou não de lubrificantes e a conclusão final de todo o lote, sendo todas as informações descritas no formulário de recebimento, assinado pelo monitor, e verificado pela RT. Certificados todos estes detalhes, e estando o produto dentro dos padrões exigidos, era possível encaminhá-los para a linha de produção.

O formulário de rastreabilidade era de extrema importância para solucionar problemas futuros que poderiam vir a ocorrer com os lotes de pescados.

4.4 - PROGRAMAS DE AUTO-CONTROLE

O objetivo dos Planos de autocontrole de Fabricação de Pescado (Inteiro, eviscerado, em postas e filé), é assegurar que os colaboradores, funcionários, equipe técnica e diretoria que estejam envolvidos na produção as conheçam, entendam e cumpram e, desta forma, se alcance a cultura de limpeza, assim como a sanitização e controles aplicados ao processo de fabricação.

Durante o estágio eu acompanhei e verifiquei diariamente se alguns destes planos de auto-controle estavam sendo realizados corretamente. Este procedimento era realizado através do preenchimento de planilhas que se encontra no anexo.

Os programas de auto-controle acompanhados foram:

- **Programa de Procedimento Padrão de Higiene Operacional:**

O objetivo deste programa era estabelecer procedimentos que garantam as condições higiênicas- sanitárias adequadas em todas as operações industriais de forma a impedir qualquer tipo de contaminação dos produtos que possa apresentar risco à saúde dos consumidores.

Este documento se aplica a todas as operações envolvidas na produção, desde a limpeza constante de equipamentos até procedimentos que evitem a contaminação em todos os setores produtivos.

O monitoramento era realizado visualmente quatro vezes ao dia, sendo feito o controle através de anotações em planilhas.

- **Programa de Controle de Temperaturas:**

O presente plano de autocontrole tinha por objetivo estabelecer o controle de temperaturas no setor produtivo a fim de garantir a inocuidade e a qualidade dos produtos.

Sendo realizadas as verificações de temperatura em todos os setores com temperatura controlada e nos esterilizadores de facas e tesouras. O controle era feito por meio de anotações em planilhas.

Desta forma, os seguintes procedimentos devem ser adotados.

- A temperatura da câmara de espera no setor de recepção de pescados, bem como os produtos estocados na mesma eram monitoradas no início de cada turno de trabalho, não podendo o produto ultrapassar o limite crítico de 4,4°C.

- A temperatura dos salões de manipulação eram registradas no início de cada turno de trabalho, não devendo ultrapassar 15°C, sendo esta uma medida interna da empresa para aumentar o tempo de perda de carga térmica do produto para o ambiente, com único intuito de melhorar as condições que primam pela qualidade do produto.

- A temperatura dos túneis de congelamento eram monitoradas no início de cada turno de trabalho. Sendo assim é relevante tratar que os produtos que adentram os túneis estão a uma temperatura máxima de 4,4°C (conforme controle de matéria-prima), e os túneis de congelamento geralmente no início do processo (carregamento do túnel) encontram-se na faixa de -17 a -23°C.

- A temperatura das câmaras de estocagem deve ser de do mínimo -18°C, para garantir que o centro de massa dos produtos se encontre em -15°C, porém oscilações podem ocorrer por curto período de tempo, desde que a temperatura do produto não exceda -15°C. A temperatura das câmaras era monitorada 24 horas por dia, de hora em hora, desta forma garante-se que a quebra do equipamento não prejudique o controle de temperatura, mesmo sendo controle manual.

- A temperatura da água dos esterilizadores eram registradas no início de cada turno de trabalho sendo sempre superior a 80°C, sendo esta uma medida interna da empresa para garantir a total esterilização dos utensílios, com único intuito de melhorar as condições que primam pela qualidade do produto.

- **Programa de Controle integrado de Pragas:**

O objetivo deste programa era assegurar um controle integrado de pragas eficiente, prevenindo a contaminação da matéria-prima, produtos acabados e também, evitar que ingressem no recinto industrial, utilizando-se o máximo de competência técnica, bem como a aplicação racional de produtos saneantes desinfetantes.

Este programa se aplica a todas as áreas internas e externas do estabelecimento, focando principalmente nas áreas críticas, as quais possuem maior índice de sujidades diárias oriundas da produção. Sendo realizado quinzenalmente em todos os meses.

O monitoramento era realizado por meio de planilhas, como a que segue em anexo.

- **Programa de Água de Abastecimento:**

O objetivo deste programa era estabelecer procedimentos a serem adotados para manter a segurança da água que entrava em contato direto ou indireto com alimentos.

A água de abastecimento é proveniente de poço artesiano, sofrendo após a captação um processo de filtragem em filtro de areia e resina ativada, a fim de retirar impurezas e diminuir a dureza da água a padrões aceitáveis.

Para o controle microbiológico é utilizado bactericida à base de cloro, o qual é dosado na linha de abastecimento geral da empresa por meio de um dosador automático que permite a dosagem de forma homogênea conforme os padrões da legislação vigente.

São aceitáveis oscilações na cloração, muitas vezes devido a abertura e fechamento da linha, que possibilita acúmulo e super dosagem durante algum tempo.

Parâmetros não permitidos: < 0,2 mg/L e > 5 mg/L

Parâmetro ideal: 0,5 mg/L

pH ideal: entre 7-8

Tal acompanhamento era feito diariamente e registrado em planilha conforme modelo presente no anexo.

4.5 - TREINAMENTO REALIZADO A NOVOS FUNCIONÁRIOS

Durante o estágio realizei o treinamento com alguns funcionários que estavam começando a trabalhar na empresa. O treinamento era seguido de acordo com o manual de Boas Práticas, apresentado abaixo.

MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FÁBRICAÇÃO:

Ao adentrar na área de produção, em qualquer setor produtivo, manipuladores, visitantes, gerentes, líderes, supervisores, monitores, manutenção, fiscais, recursos humanos, cooperativos, deverão se enquadrar e seguir as seguintes normas:

- Sempre que for entrar na indústria, devem-se lavar as botas nos lavadores instalados no hall de entrada e posteriormente na piscina.
- Obrigatório a lavagem das mãos ao adentrar a fábrica.
- Unhas sempre cortadas, limpas e sem esmaltes.
- Barba sempre feita e aparada.
- Ao adentrar na indústria é obrigatório o uso do uniforme completo, calça, botas, jaleco e touca de cor branca.
- É proibido o uso de roupas coloridas.
- Cabelos devem ficar totalmente cobertos pela touca.
- É proibido o uso de maquiagem, perfume, lápis nos olhos, batom, rímel, entre outros.
- É expressamente proibido o uso de adornos, tais como: anel, aliança, brincos, pulseiras, relógios, piercings, colares, broxes, correntes, aparelhos celulares, mp3, entre outros.
- Alimentos somente podem ser consumidos no refeitório, ficando proibido o consumo dos mesmos dentro da fábrica, nos vestiários e sanitários.
- Não é permitido na produção: mascar chiclete, chupar balas e/ou qualquer outro tipo de alimentos.
- É proibido o uso das luvas de pano, salvo se estiverem por baixo das luvas de borrachas.
- Sempre nas paradas de funções, é obrigatório lavar as luvas e aventais e pendurá-los em seu devido local.
- É proibido o uso de pedras para a amolação de facas e objetos cortantes, ficando o esmeril na sala de manutenção de prontidão pra tal finalidade.
- Roupas de frio, após o uso, pendurá-las em sua respectiva sala.

- É obrigatório o uso de protetores auriculares e / ou auditivos em todos os setores que possuem placa de identificação.
- É proibido falar, tossir e espirrar sobre o alimento, para não haver contaminação cruzada.
- Se apresentar algum tipo de doença contagiosa (diarreia, febre, tosse, feridas, e outros), comunicar seu supervisor antes de iniciar as atividades.
- Manter seu ambiente de trabalho sempre limpo e organizado.
- É expressamente proibido fumar nas dependências da empresa, sendo permitido somente no espaço reservado (fumódromo).
- Equipamentos e utensílios devem estar sempre limpos e higienizados.
- É obrigatório o uso de bases coloridas sob as pilhas de ralos e caixas.

5 – COMENTÁRIOS E CONCLUSÕES

O estágio durante o período acadêmico é indispensável na formação do profissional de Engenharia de Alimentos. Além de constituir uma experiência nova e enriquecedora, o estágio proporciona a complementação de todo o processo de aprendizagem. Ainda, o estágio permite que o acadêmico vivencie a rotina de trabalho e/ou pesquisa em situações reais de sua futura área de atuação profissional, resultando na formação e no aprimoramento profissional do acadêmico. Assim, esta se caracteriza como uma oportunidade de extrema valia para os futuros profissionais, que em um curto espaço de tempo, galgarão por uma real oportunidade de trabalho.

Fazer o estágio em uma empresa de menor porte foi de extrema importância, pois tive contato com as mais diversas áreas e problemas enfrentados no dia a dia de organizações deste seguimento.

Desta forma, foi possível aperfeiçoar minhas características como profissional, e consolidar um perfil no qual quero buscar me enquadrar no mercado de trabalho futuramente.

6 – REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

ANJO PESCA. Disponível em: <<http://www.anjopesca.com.br/site/empresa>>. Acesso em: 19.nov.2014.

MAPA. Disponível em: <<http://www.agricultura.gov.br/>>. Acesso em: 20.nov.2014.

7 - ANEXOS

- Planilha de controle das condições de matéria prima, veículos e rastreabilidade:

		ANJO PESCA IND.E COM.DE PESCADOS LTDA. – SIF 2700		PCC's 1, 2 e 4	
		AV.GETÚLIO VARGAS, 728 – BAIRRO MAGALHÃES			
		LAGUNA SC CEP: 88790-000			
		FONES: (48)3646.9059 / 3644.7419			
PLANILHA DE CONTROLE DAS CONDIÇÕES DA MATÉRIA PRIMA E VEÍCULOS					
1- DADOS GERAIS:					
Data: __/__/__		Fornecedor/ Cidade: _____			
N.F: _____		Nº Guia: _____		Outro Doc/ Produtor: _____	
Caminhão: () Isotérmico () Frigorificado/Desligado					
Placa do Caminhão: _____ () Interior adequado () Interior inadequado					
Nome do Motorista: _____					
2- CARACTERÍSTICAS DA MERCADORIA:					
Item	Espécie	Quantidade de (Kg)	Nº total de Caixas	T°C - PCC1 Químico	
1					
2					
3					
4					
5					
6					
Limites críticos de temperatura: 4,4°C devido a peixes formadores de Histamina. Pescados com temperatura superior a 4,4°C, devem passar pelo teste de histamina. Espécies: Atum, Cavala, Bonito, Bonito listrado, Dourado, Arenque, Sardinha, Anchova.					
3- TESTE HISTAMINA:		ITEM	RESULTADO	ITEM	RESULTADO
		1	_____	3	_____
		2	_____	4	_____
		Limite seguro <50PPM		Limite crítico >50PPM	
AÇÕES CORRETIVAS PCC 1:		_____			

		continue no verso...			
Obs: se o resultado do teste rápido estiver acima de 50ppm, o produto será congelado, porém, sequestrado o lote, e enviado uma amostra para análise em laboratório. Resultado do laboratório, abaixo de 100ppm, o lote será liberado, se estiver acima de 100ppm será desoartado.					
4- GELO: () Suficiente () Insuficiente					
5- AVALIAÇÃO SENSORIAL PEIXE (Pontuar de 1 à 10)					
PCC 2 QUALIDADE					
1	Guelras: _____	Olhos: _____	Pele: _____	Odor: _____	Danos estrutura: _____
2	Guelras: _____	Olhos: _____	Pele: _____	Odor: _____	Danos estrutura: _____
3	Guelras: _____	Olhos: _____	Pele: _____	Odor: _____	Danos estrutura: _____
4	Guelras: _____	Olhos: _____	Pele: _____	Odor: _____	Danos estrutura: _____
5	Guelras: _____	Olhos: _____	Pele: _____	Odor: _____	Danos estrutura: _____
6	Guelras: _____	Olhos: _____	Pele: _____	Odor: _____	Danos estrutura: _____
Categoria Excelente - Pontuação de 54 a 45 pontos.			Categoria Comercial, Bom - Pontuação de 44 a 27 pontos.		
Categoria Inferior Regular, Limite de Aceitação - Pontuação de 26 a 9			Rejeitável: Fora do Limite de Aceitação - Pontuação abaixo de 8 pontos.		
5.1 - AVALIAÇÃO SENSORIAL OVA					
PCC 4 QUALIDADE					
1	Cor: _____	Pele: _____	Odor: _____	Danos estrutura: _____	Consistência: _____
2	Cor: _____	Pele: _____	Odor: _____	Danos estrutura: _____	Consistência: _____
6- RISCO QUALIDADE:					
LIMITE SEGURO: DE 11 ATÉ 60 PONTOS		LIMITE CRÍTICO: 10 PONTOS			
7- Lotes rejeitados < 9 pontos	1	_____	3	_____	5
	2	_____	4	_____	6
Obs: Os limites são avaliados para cada espécie, caso alguma espécie esteja com pontuação inferior a 9 pontos, as mesmas serão descartadas imediatamente na recepção.					
Contaminação por óleos, lubrificantes, etc: () Ausência () Presença () Total () Parcial					
8- AVALIAÇÃO FINAL:					
Conclusão:					
() Aprovado () Rejeição Parcial () Rejeição Total					
Ações Tomadas: _____					

continue no verso					
Destino: _____					
continue no verso					
Após preenchimento, esta planilha deverá ser encaminhada ao departamento de CQ, qualquer irregularidade deverá ser comunicada imediatamente ao responsável pelo departamento de CQ e por escrito no campo designado. O CQ tomará as providências cabíveis para solucioná-las.					
MONITORADO POR: _____		VERIFICADO POR: _____		DATA: __/__/__	

- Planilha de controle do processo operacional padrão de higiene operacional:

[illegible]

ANJO PESCA IND.E COM.DE PESCADOS LTDA. – SIF 2700

AV. GETÚLIO VARGAS, 728 – BAIRRO MAGALHÃES

LAGUNA SC CEP: 88790-000

FONES: (48)3646.9059 / 3644.7419

DESCRIÇÃO DE NC E MEDIDAS CORRETIVAS

DATA	ÁREA	ÍTEM	DESCRIÇÃO DAS NC	AÇÃO CORRETIVA	PRAZO	DATA	C	STATUS	ASS.
						HORA	NC		
						VERIFIC.			
						__/__/__			
						__:			
						__/__/__			
						__:			
						__/__/__			
						__:			
						__/__/__			
						__:			
						__/__/__			
						__:			
						__/__/__			
						__:			
						__/__/__			
						__:			
						__/__/__			
						__:			
						__/__/__			
						__:			

MONITORADO POR: _____

VERIFICADO POR: _____

DATA: __/__/__



ANJO PESCA IND.E COM.DE PESCADOS LTDA. – SIF 2700

AV GETÚLIO VARGAS, 728 – BARRO MAGALHÃES

LAGUNA SC CEP: 88790-000

FONES: (48)3646 9059 / 3644.7419

PLANILHA DE CONTROLE DE TEMPERATURA INTERNA

DIÁRIO

DIA	HORÁRIOS		Túnel 1 °C		Túnel 2 °C		Túnel 3 °C		Túnel 4 °C		Câmara espera		Produto espera		Sala emb. °C		ASSINATURA monitor
	Manhã	Tarde	Manhã	Tarde	Manhã	Tarde	Manhã	Tarde	Manhã	Tarde	Manhã	Tarde	Manhã	Tarde	Manhã	Tarde	
1																	
2																	
3																	
4																	
5																	
6																	
7																	
8																	
9																	
10																	
11																	
12																	
13																	
14																	
15																	
16																	
17																	
18																	
19																	
20																	
21																	
22																	
23																	
24																	
25																	
26																	
27																	
28																	
29																	
30																	
31																	
AÇÕES CORRETIVAS:																	

Após preenchimento, esta planilha deve ser encaminhada ao departamento de CQ. Qualquer irregularidade deverá ser comunicada imediatamente ao responsável pelo departamento de CQ e por escrito no campo designado. O CQ tomará as providências cabíveis para solucioná-las.

MONITORADO POR: _____
 VERIFICADO POR: _____
 DATA: ____/____/____

[illegible]

- Planilha de controle integrado de roedores e pragas:

		ANJO PESCA IND.E COM.DE PESCADOS LTDA. – SIF 2700 AV.GETÚLIO VARGAS, 728 – BAIRRO MAGALHÃES LAGUNA SC CEP: 88790-000 FONES: (48)3646.9059 / 3644.7419																										
		PLANILHA DE CONTROLE INTEGRADO DE ROEDORES E PRAGAS																										
		1º Quinzena										DATA: ____/____/____ HORA INÍCIO: ____:____:____ HORA FINAL: ____:____:____																
		CONTROLE EXTERNO: PONTOS DAS ISCAS																										
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
		2º Quinzena										DATA: ____/____/____ HORA INÍCIO: ____:____:____ HORA FINAL: ____:____:____																
		CONTROLE EXTERNO: PONTOS DAS ISCAS																										
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
LEGENDA	A	INTÁCTO , NÃO HOUVE CONSUMO , OK																										
	B	REPOSIÇÃO POR COSUMO																										
	C	REPOSIÇÃO POR DETERIORAÇÃO / MOFO																										
		OBS: _____																										

PRODUTO UTILIZADO:		RESPONSÁVEL / APLICAÇÃO DETETIZADOR																										
QUANTIDADE:		☐	PARAFINADO										☐	GIRASSOL														
		VERIFICADOR																										

- Planilha de controle da água de abastecimento:

 ANJO PESCA INDE COM DE PESCADOS LTDA. – SIF 2700 AV. GETÚLIO VARGAS, 728 – BAIRRO MAGALHÃES LAGUNA SC CEP: 88790-000 FONES: (48)3646.9059 / 3644.7419																					
CONTROLE DE CLORO RESIDUAL E pH DA ÁGUA DE ABASTECIMENTO																					
1ª VERIFICAÇÃO					2ª VERIFICAÇÃO					1ª VERIFICAÇÃO					2ª VERIFICAÇÃO						
DIA	Ponto	Hora	pH	Cloro Residual	Assinatura	Ponto	Hora	pH	Cloro Residual	Assinatura	DIA	Ponto	Hora	pH	Cloro Residual	Assinatura	Ponto	Hora	pH	Cloro Residual	Assinatura
1											1										
2											2										
3											3										
4											4										
5											5										
6											6										
7											7										
8											8										
9											9										
10											10										
11											11										
12											12										
13											13										
14											14										
15											15										

RENCIAS:

Após preenchimento esta planilha deverá ser encaminhada ao RT. Em caso de NC, o C.Q. deve ser acionado imediatamente.

TESTE CL1: 5 Gotas
 CL2: 1 Gota
 MONITORADO POR: _____ VERIFICADO POR: _____ DATA: ____/____/____

 ANJO PESCA INDE COM DE PESCADOS LTDA. – SIF 2700 AV. GETÚLIO VARGAS, 728 – BAIRRO MAGALHÃES LAGUNA SC CEP: 88790-000 FONES: (48)3646.9059 / 3644.7419																					
CONTROLE DE CLORO RESIDUAL E pH DA ÁGUA DE ABASTECIMENTO																					
1ª VERIFICAÇÃO					2ª VERIFICAÇÃO					1ª VERIFICAÇÃO					2ª VERIFICAÇÃO						
DIA	Ponto	Hora	pH	Cloro Residual	Assinatura	Ponto	Hora	pH	Cloro Residual	Assinatura	DIA	Ponto	Hora	pH	Cloro Residual	Assinatura	Ponto	Hora	pH	Cloro Residual	Assinatura
16											16										
17											17										
18											18										
19											19										
20											20										
21											21										
22											22										
23											23										
24											24										
25											25										
26											26										
27											27										
28											28										
29											29										
30											30										
31											31										

IAS:

Após preenchimento esta planilha deverá ser encaminhada ao RT. Em caso de NC, o C.Q. deve ser acionado imediatamente.

TESTE CL1: 5 Gotas
 CL2: 1 Gota
 MONITORADO POR: _____ VERIFICADO POR: _____ DATA: ____/____/____

