



Universidade Federal de Santa Catarina

Centro Tecnológico

Departamento de Eng. Química e Eng. de Alimentos

Disciplina: EQA 5611-Estágio Curricular Obrigatório

Orientador: Haiko Hense

Coordenador de Estágios: José Miguel Müller

Relatório de Estágio Obrigatório na empresa Arco-íris Alimentos Ltda.

Aluna: Juliana Pelegrini

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: Juliana Pelegrini
Matrícula: 08145029 Curso: Engenharia de Alimentos
Departamento: EQA - Departamento de Eng. Química e Eng. de Alimentos

2. DADOS DO ESTÁGIO

Período: 04/08/2014 à 19/12/2014 Duração: 800 horas Horas: 40h semanais

Atividades Envolvidas: Execução das Rotinas do Plano de Qualidade: Análises do Plano de Amostragem, preenchimento de Registros de Amostragem e de Rastreabilidade e emissão de Laudos de Aprovação de lote de produto acabado. Acompanhamento do Plano de Qualidade e Normas através do ciclo PDCA, incluído revisão contínua de Normas e Procedimentos Operacionais Padrão, Fichas Técnicas, Especificações Técnicas, entre outros documentos. Participação e realização de Treinamentos Operacionais (semanal) dos colaboradores. Treinamento da equipe de Colaboradores Temporários (safra de Natal). Suporte ao setor de Pesquisa e Desenvolvimento de Produto: Projeto de Suspiros/Macarons. Além da modificação e aplicação do Plano de Limpeza na produção.

Supervisor de Estágio na Empresa: Larissa Franzner da Silva

3. DADOS DA EMPRESA

Empresa: Arco-íris Alimentos Ltda.
Endereço: João Januário Ayroso, nº 2555 Bairro: Jaraguá Esquerdo
Fone: (47) 3370-8255 Cidade: Jaraguá do Sul Estado: SC
Ramo de Atividade: Alimentos

4. AVALIAÇÃO

Conceito (00 - 10): 9,0

Orientador da UFSC: Haiko Hense

Assinatura do Orientador da UFSC: 

Coordenador de Estágios: José Miguel Muller

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

Florianópolis, 08 de dezembro de 2014.

UNIVERSIDADE FEDERAL DE SANTA CATARINA
CENTRO TECNOLÓGICO
DEPTO. DE ENGENHARIA QUIMICA E ENGENHARIA DE ALIMENTOS
COORDENADORIA DE ESTÁGIO/EQA

AVALIAÇÃO DO ESTÁGIO
(Para uso do Supervisor)

1. IDENTIFICAÇÃO:

Nome: Juliana Pelegrini

Nº de Matrícula: 08145029

Fase: 14º

Curso: Engenharia de Alimentos

Coordenador de Estágios: José Miguel Müller

Nome do Supervisor(a): Larissa Franzner da Silva

Local do Estágio: Arco-Íris Alimentos Ltda

Endereço: Rua João Januário Ayroso, 2555 – Jaraguá Esquerdo – CEP 89253-100

Telefone: (47) 3370-8255 **Cidade:** JARAGUÁ DO SUL **Estado:** SANTA CATARINA

2. AVALIAÇÃO (Nota de 01 a 10)

Conhecimentos Gerais: 9,0

Conhecimentos Específicos: 6,0

Assiduidade: 10,0

Criatividade: 9,0

Responsabilidade: 9,5

Iniciativa: 9,0

Disciplina: 9,0

Sociabilidade: 8,0

Média: 8,7

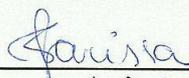
Outras Observações:

Muito madura, atenta, curiosa e bem-humorada. A busca por conhecimento foi sempre muito nítida, assim como a análise crítica da mesma era acompanhada de sugestões e questionamentos para melhoria da qualidade e produtividade. Destaco também a visão de empreendedorismo da Juliana, a mesma soube em diversas situações ter empatia em relação às responsabilidades dos seus superiores. Além disso, o senso de assiduidade e responsabilidade da Juliana foram demonstrados ao longo do estágio em situações que exigiram um pouco mais dela, seja em horas de trabalho, seja desenvolvendo atividades não ligadas diretamente ao estágio.

A organização, a priorização de atividades, a apresentação de responsabilidades delegadas a ela, a comunicação com os colaboradores, entre outros pontos a serem desenvolvidos e aperfeiçoados pela estagiária foram sempre muito bem recebidos por ela quando apresentados em forma de *feedback*.

Quero ressaltar, ainda e mais uma vez, a minha percepção sobre a estrutura curricular da UFSC. A experiência dos seus alunos é muito restrita à universidade e às atividades acadêmicas, falta preparo e experiência de mercado e de indústria. Tal deficiência afeta diretamente os conhecimentos específicos pela falta experiência prática, de visão de indústria, de processos e de produto.

Data da Avaliação: 28/11/2014



Assinatura da Supervisora
LARISSA FRANZNER DA SILVA

Índice

1. Siglas e Abreviações	4
2. Introdução.....	5
3. Apresentação da Empresa	6
4. Atividades desenvolvidas	7
5. Comentários e Conclusão	12
6. Referências Bibliográficas.....	13
7. Anexo	13

1. Siglas e Abreviações

Ltda– Limitada

P&D – Pesquisa e Desenvolvimento

NQA – Nível de qualidade aceitável

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. Não tenho dúvidas quanto a isso, pois em meio ao ambiente de trabalho aprendi não apenas sobre minha profissão, mas também fiz grandes amigos que me ajudaram na conduta de um bom estágio e aprendizado em meu currículo.

O estágio foi realizado no setor de qualidade e de P&D da empresa Arco-íris Alimentos Ltda, uma fábrica de biscoitos localizada na cidade de Jaraguá do Sul no estado de Santa Catarina.

3. Apresentação da Empresa

Fundada em 1985, sucessora da Biscoitos Caseiros Arco-íris (1958), a Arco-íris Alimentos Ltda iniciou suas atividades numa “casinha” de 120m². Do difícil começo, em que cada venda era feita corpo-a-corpo pelos próprios donos (Márcia e Emílio) a empresa foi vencendo todos os obstáculos surgidos, até consolidar sua posição atual.

Hoje, situada no norte de Santa Catarina, na cidade de Jaraguá do Sul (Rua João Januário Ayroso, 2555) e instalada em 2500m², investindo maciçamente em treinamento e desenvolvimento, bem como utilizando modernas técnicas industriais e administrativas, respeitando o meio-ambiente e adotando conceitos de sustentabilidade, oferece produtos de qualidade e sabor superiores, assim como atendimento ágil e eficaz.

A Arco-íris Alimentos possui uma ampla linha de biscoitos amanteigados e pães de mel. A linha de biscoito é dividida em Biscoito Amanteigados (sabores coco, leite, chocolate com amendoim, aveia e mel, três chocolates, banana nevada com canela e casadinho), Cookies Premium (baunilha com gotas de chocolate e chocolate com confetes sabor chocolate), Biscoitinhos Kids (leite, chocolate e leite condensado com flocos) e Biscoitos Finos cobertos com Chocolate (Suiço e Seducción). São fabricados também biscoitos direcionados para licitações de merenda escolar e para marcas próprias.

Na linha de Pães de Mel estão inclusos o Tradicional vendido em embalagens de 20g, 50g, 80g, 100g e 200g; o Light, o Frutas e o Integral vendidos em embalagens de 150g e o Dois Amores e o Festa, de 100g. Além desses a empresa possui os pães de mel recheados nos sabores de morango e doce de leite.

A fábrica tem ao todo 16 colaboradores, sendo que no fim de ano, com o aumento considerável da produção, a sua equipe chega a um número entre 20 e 30 funcionários. Neste ano, além desses, foram contratados três estagiários.

4. Atividades desenvolvidas

No período do estágio, que foi de 04 de agosto a 19 de dezembro de 2014, foi realizado o desenvolvimento de novo produto, feito acompanhamento da produção em geral e em novas máquinas adquiridas e também a realização do controle de qualidade através da inspeção diária dos produtos acabados. Além disso, o acompanhamento no treinamento de novos funcionários entre outras atividades e a aplicação do plano de limpeza.

Nos primeiros quinze dias de trabalho a rotina era acompanhar de perto a engenheira responsável em todos os setores da fábrica, observar, anotar e questionar tudo para ficar por dentro da produção, produtividade e qualidade que cada setor deveria obter. Nos primeiros dois meses também, houve a participação em quatro treinamentos de colaboradores realizados pelo diretor industrial da empresa.

Na parte de P&D de novos produtos foram pesquisados o macaron e o suspiro. Dois novos produtos para serem produzidos em uma máquina adquirida pela empresa no meio deste ano, a pingadeira. Esses produtos têm como composição base a clara de ovo e açúcar e, possuem massa mole. A pingadeira é uma máquina com cilindro hidráulico que dá formato aos biscoitos através da pressão.

Foram realizadas pesquisas como público alvo, preço, sabor, lojas onde são vendidos, validade, matérias-primas, aditivos, formulação, preparo, entre outras; antes da real elaboração dos produtos. O macaron foi feito apenas em escala de bancada, já o suspiro iria ser testado em escala industrial, utilizando a clara em pó no lugar da clara in natura, para facilitar a preparação do produto pelos funcionários da empresa. Mas devido à grande produção de fim de ano o teste não pode ser realizado.

A inspeção dos produtos era feita diariamente. Eram verificadas nos produtos acabados características como cor, odor, sabor, textura, peso, peso unitário, quantidade no pacote, tamanho, alinhamento, solda e validade impressa. E, de acordo com a tabela do plano de amostragem com NQA 2,5% em regime normal, o lote do produto inspecionado era aceito ou não. Se o lote era reprovado, eram tomadas providências cabíveis, tais como, verificar cada unidade do lote (inspeção total do lote). O anexo 1 mostra um registro de inspeção de um dos produtos da Arco-íris, o pão de mel tradicional de 200g.

Além da inspeção, o programa de rastreabilidade desenvolvido pela estagiária anterior, foi revisado usando o ciclo PDCA. A melhoria do sistema de rastreabilidade foi feita

pensando, principalmente, em tornar os procedimentos necessários mais eficientes e mais fáceis de serem colocados em prática. Assim, na metade do estágio, o mesmo passou a ser efetivamente feito diariamente. Na rastreabilidade são registradas todas as matérias-primas utilizadas incluindo, fornecedor, fabricação, validade e lote dos ingredientes e, os colaboradores de cada processo. O anexo 2 apresenta um registro de rastreabilidade do pão de mel 200g.

Na fábrica, as operações unitárias acompanhadas foram: aquecimento, refrigeração, mistura, corte, moldagem, entre outras. O aquecimento e a refrigeração foram vistos na cobrideira, máquina que mantém a cobertura de chocolate derretida através de “banho maria” enquanto, através de bomba de paletas ou centrífuga o chocolate é transportado para um segundo depósito onde forma uma cortina de chocolate, cobre os pães de mel e outros biscoitos (figura 1). Depois de cobertos os biscoitos entram no túnel de refrigeração onde ocorre a secagem da cobertura de chocolate. A fábrica conta com três cobrideiras. Nelas, principalmente na adquirida este ano, foram acompanhados: a produtividade (em kg/h de produto), e, a porcentagem de chocolate nos biscoitos.



Figura 1: Parte de aquecimento de uma das cobrideiras da fábrica.

Fonte: Autora do trabalho.

A mistura é realizada na amassadeira e na bateadeira, máquinas onde são feitas as massas de cada produto. A amassadeira (figura 2) mistura de forma mais homogênea as matérias-primas; contudo, a bateadeira tem mais agitação e incorpora mais ar à mistura formando assim, um melhor creme (mistura de açúcar e gordura vegetal). Durante o período de estágio foi analisado também a possível troca de uma bateadeira adquirida recentemente

por uma segunda amassadeira, isso foi feito passando o feitiço das massas dos biscoitos amanteigados da bateadeira para a amassadeira, onde não se observou mudanças negativas, somente mudanças positivas como o aumento da produção, pois, são feitas em média três vezes mais massa na amassadeira em comparação à bateadeira utilizada anteriormente.



Figura 2: Amassadeira.

Fonte: Autora do trabalho.

O acompanhamento do feitiço das massas foi importante, pois se observou que a pingadeira (figura 3), máquina também adquirida este ano pela empresa, só tem seu funcionamento ideal com uma massa muito homogênea. Nela são feitos, por enquanto, dois biscoitos, lançamentos da Arco-íris: Biscoito Amanteigado Banana Nevada com Canela e Três Chocolates. O estudo realizado de P&D de novos produtos, contudo, prevê o uso dessa máquina para o macaron e o suspiro. O estudo foi proposto, justamente, para maior utilização da máquina em questão.



Figura 3: Pingadeira.

Fonte: Autora do trabalho.

O corte e a moldagem das massas foram vistos nas duas cortadeiras a fio em funcionamento na fábrica. A massa passa por forminhas que são colocadas nas régulas fixadas embaixo da máquina e fios, de nylon ou de metal, cortam a massa que atravessa a forma ou trafila. A mais antiga com ótima produção, 20min/receita, e a mais nova (figura 4), em fase de testes e adaptações, tem uma produção de 23min/receita, quando comparadas com o mesmo biscoito.



Figura 4: Cortadeira a fio.

Fonte: Autora do trabalho.

Outra operação unitária de aquecimento muito importante que foi estudada ao decorrer do estágio foi o forneamento dos biscoitos no forno a gás. Onde era usado o binômio

tempo-temperatura para assar de forma ideal cada produto. Nem muito e nem pouco, nesse caso 10 segundos já fazem diferença no processo.

Outro trabalho feito no estágio foi tabelar a produtividade das máquinas da fábrica e fazer com que os funcionários aumentassem a produtividade. Além disso, foram arrumadas e/ou elaboradas tabelas como de tempo e temperatura de forno, peso de biscoitos, formas para cada biscoito, validade de produtos, peso de embalagens, entre outras e, fixadas nos devidos setores para a visualização dos funcionários. Isso para que se mantenha um padrão dos produtos elaborados. Os anexos 3 e 4 mostram as tabelas de pesos e formas dos biscoitos e a tabela das massas das embalagens, respectivamente.

Ainda entre as atividades de estágio realizadas na empresa está a revisão, modificação e implantação do plano de limpeza criado em 2013 pela engenheira de alimentos responsável pela produção. Para isso foi eleito um funcionário de cada setor para ficar responsável pelo preenchimento das tabelas de registros (anexo 5) e cobrança da limpeza no seu setor.

Entre todos esses trabalhos ainda auxiliou-se na limpeza, manutenção e funcionamento das máquinas e utensílios.

5. Comentários e Conclusão

O estágio foi bastante proveitoso e gratificante, pois pude aprender e observar na prática os equipamentos, as análises e as operações unitárias mostradas em sala de aula pelos professores.

Foi muito bom trabalhar na empresa Arco-íris, conviver com os funcionários e os superiores, num ambiente profissional, pois observei de perto seu funcionamento e adquiri experiência para meus próximos trabalhos.

O trabalho foi desenvolvido nos setores de qualidade e de P&D, mas pude conhecer todos os setores desde o escritório ao refeitório passando pela produção de vapor (caldeira), cobertura e empacotamento. O tratamento dado por todos os funcionários foi muito importante para o conhecimento da empresa e dos processos produtivos ajudando assim no desenvolvimento do meu trabalho. O relacionamento com pessoas de diferentes níveis de instrução fizeram com que eu aperfeiçoasse e aprendesse as diversas formas de me comunicar para obter sucesso na compreensão do que eu queria transmitir. Isso tudo desenvolveu minha habilidade de liderança.

Com o estágio foi possível adquirir conhecimentos na área de atuação, aperfeiçoar algumas características profissionais e pessoais, além de criar contatos com futuros parceiros de profissão.

Agradeço muito a Larissa que foi quem me deu a oportunidade do estágio na Arco-íris, aos donos da empresa, Sr.^a Márcia e Sr.^o Emílio e aos demais funcionários que me receberam e me trataram muito bem nesses cinco meses de estágio.

6. Referências Bibliográficas

1. <<http://www.arcoirisalimentos.com.br/>> Acesso em: 28/09/14.

7. Anexo

1. Registro de inspeção do pão de mel 200g:

	PLANO DE AMOSTRAGEM	RI-5a ⁴
	Registro de Inspeção do Lote por Atributos – Pão de Mel 200g Tradicional	Página 1 de 2 Rev.02 (09/14)

Amostra	Peso (g) ⁽¹⁾	Peso Unitário (g)	Quantidade no Escote ⁽²⁾	Tamanho do Produto (Pedrão) ⁽³⁾	Cor do Produto (Pedrão)	Cobertura de Chocolate	Textura (Maciez)	Odor (Pedrão)	Sabor (Pedrão)	Atividade de Água ⁽⁴⁾	Estrutura de Embalagem (Alinhamento)	Vedação da Embalagem (Soldes)	Data de Validade Impressa	Defeituoso? ⁽⁵⁾ X – Sim, 0 – Não
1														
2														
3														
4														
5														
6														
7														
8														
9														
10														
11														
12														
13														
14														
15														
16														
17														
18														
19														
20														
Média														

(1) Descontar a massa da embalagem que é de 5g.

(2) A quantidade não será um atributo analisado para rejeição do lote, apenas para controle de produção e melhoria de processo.

(3) Tamanho médio: 3,8 a 4 cm de diâmetro e 1,8 a 1,9 cm de espessura (Admite-se o erro de $\pm 0,2$ cm).

(4) A atividade de água do produto deve estar abaixo de 0,60 Aw.

(5) Para ser considerado de **feituoso**, basta apenas um atributo estar fora das especificações.

	PLANO DE AMOSTRAGEM	RI-5a ⁴
	Registro de Inspeção do Lote por Atributos – Pão de Mel 200g Tradicional	Página 2 de 2 Rev.02 (09/14)

Funcionário responsável pela inspeção: _____

Lote/Data de validade do produto: _____

Número de Receitas: _____ Tamanho da Amostra: _____

Quantidade Máxima de Defeituosos Aceitável (Número de Aceitação): _____

Quantidade de Defeituosos Inaceitável (Número de Rejeição): _____

Quantidade de Defeituosos encontrados na Amostragem: _____

Produto:



Defeitos Apresentados:

- Peso do Produto
- Peso Unitário
- Tamanho do Produto
- Cor do Produto
- Cobertura de Chocolate
- Textura do Produto
- Odor do Produto
- Sabor do Produto
- Atividade de Água
- Estrutura da Embalagem (Alinhamento)
- Vedação da Embalagem (Soldas)
- Data de Validade Impressa
- Outro _____

Situação do Lote:

- Lote **Aprovado**
- Lote **Rejeitado**

Assinatura do Responsável

Data da Inspeção

__/__/____

2. Registro de Rastreabilidade do pão de mel 200g:

	REGISTROS DE RASTREABILIDADE DE PRODUTO	RAS-5a
	Pão de Mel Tradicional	Página 15 de 1 Rev.02 (09/14)

Registro de Rastreabilidade Nº **10032014/5a** referente ao Pão de Mel Tradicional

Data de Fabricação: xx/xx/xxxx

Data de Validade/Lote: xx/xx/xxxx

Descrição do Produto:

Pão de mel com cobertura sabor chocolate.

Peso líquido médio do produto: ____ g; ____ g; ____ g.



Ingredientes	Empresa Fornecedora	Data de Fabricação	Data de Validade	Lote
Açúcar Baunilha (tempero)				
Açúcar Invertido				
Bicarbonato de amônia				
Bicarbonato de sódio				
Canela (tempero)				
Cobertura de Chocolate ao leite				
Condimentos				
Farinha de Trigo tipo 2				
Gordura Vegetal				
Mel				
Ovo em pó				

Fluxograma do Processo:

Mistura dos Ingredientes (Batedeira) → Repouso da Massa (24h) → Conformação dos Biscoitos (Cortadeira a Fio) → Cozimento dos Biscoitos (Forno) → Resfriamento → Cobertura de chocolate → Empacotamento → Fechamento dos Pacotes → Encaixotamento

Características da Produção:

- Temperatura do Forno: ____ °C
- Tempo de Cozimento: ____ minutos e ____ segundos

Funcionários Envolvidos na Produção:

Assinatura do Responsável Técnico
Engenheira de Alimentos Larissa Franzner da Silva, CREA 98.973-0

____ de _____ de ____

3. Tabela de pesos e formas dos biscoitos:

TABELA DE PESOS DOS BISCOITOS AMANTEGADOS NA ETAPA DE CONFORMAÇÃO

FORMA	BISCOITO	PESO 10 UNIDADES CRUS	PESO 10 UNIDADES ASSADOS
NYLON	Cookies Licitação	34g	30g
	Coco	40g	32g
NOVA	Cookies Licitação	36g	32g
	Coco	42g	34g
MINI	Araruta/Fubá	48g	44g
	Aveia e Mel	36g	30g
	Casadinho	48g	42g
LAÇO	Leite	46g	42g
ESTRELA	Chocolate com Amendoim	50g	42g
CORAÇÃO	Seducción	88g	80g
REDONDA COM FURO	Rosquinha Licitação		
GRANDE	Cookies Premium (confete e gotas)	102 - 104g	100g

Obs.: dados da tabela em análise.

4. Tabelas das massas das embalagens dos produtos:

TABELA DE PESOS DAS EMBALAGENS E PRODUTOS EMBALADOS NA EMPACOTADEIRA VERTICAL INDUMAK

Produto	Peso Individual das Embalagens	Peso Total da(s) Embalagem(ns)	Peso mínimo Balança com precisão 2g	Peso mínimo na Balança com precisão 5g
Biscoitinhos Kids 80g	bobina/pacote = 3g	3g	84g	85g
Biscoito Especialidades de Natal "Ursinhos" 80g				
Biscoitos Amanteigados 250g	bobina/pacote = 6g	6g	256g	260g
Biscoitos Amanteigados 500g (bobina ou pacote)	bobina/pacote = 5g	5g	506g	505g
Biscoitos e Cookies Licitação 500g	bobina/pacote = 5g	5g	506g	505g
Casadinho 150g	bobina/pacote = 3g	3g	154g	155g
Sedución 120g	bobina/pacote = 2g caixinha = 20g	22g	122g (só pacote) 142g(pacote+caixinha)	125g (só pacote) 145g (pacote+caixinha)
Suíço 150g	bobina/pacote = 2g caixinha = 20g	22g	152g (só pacote) 172g(pacote+caixinha)	155g (só pacote) 175g (pacote+caixinha)
Pão de Mel Tradicional 200g	bobina/pacote = 4g	5g	205g	205g
Pão de Mel de Natal "Sonhos de Mel" 80g	bobina/pacote = 3g	3g	84g	85g

TABELA DE PESOS DAS EMBALAGENS E PRODUTOS EMBALADOS NA TERMOCRAVADEIRA OU EMPACOTADEIRA FLOW-PACK

Produto	Peso Individual das Embalagens	Peso Total da(s) Embalagem(ns)	Peso mínimo Balança com precisão 2g	Peso mínimo na Balança com precisão 5g
Biscoitos Amanteigados 500g (bobina ou pacote)	bobina/pacote = 5g	5g	506g	505g
Cookies Premium 100g	bobina/pacote = 2g berço = 6g	8g	106g (só berço) 108g(berço+pacote)	110g (só berço) 110g(berço+pacote)
Pão de Mel 100g Dois Amores, Festa e Tradicional	pacote = 3g cartela = 6g	9g	104g (só pacote) 110g(pacote+cartela)	105g (só pacote) 110g(pacote+cartela)
Pão de Mel 150g Frutas, Integral e Light	pacote = 3g cartela = 6g	9g	154g (só pacote) 160g(pacote+cartela)	155g (só pacote) 160g(pacote+cartela)
Pão de Mel Festa Especialidades de Natal “Ursinhos” 100g	pacote = 3g caixinha = 20g	23g	104g (só pacote) 124g(pacote+caixinha)	105g (só pacote) 125g (pacote+caixinha)
Pão de Mel Recheado 100g Doce de Leite e Morango				
Pão de Mel Tradicional 20g	bobina/pacote = 1g	1g	22g	← usar balança com 2g de precisão
Pão de Mel Tradicional 50g	bobina/pacote = 2g bercinho = 2g	4g	52g (só berço) 54g(berço+pacote)	← usar balança com 2g de precisão (só berço) 55g(berço+pacote)
Pão de mel Valor 90g	bobina/pacote = 3g bercinho = 6g	9g	96g (só berço) 100g(berço+pacote)	100g (só berço) 100g(berço+pacote)
Pão de Mel 500g	bobina/pacote = 5g	5g	506g	505g
Seducción 120g	bobina/pacote = 3g caixinha = 20g	23g	124g (só pacote) 144g(pacote+caixinha)	125g (só pacote) 145g (pacote+caixinha)
Suiço 150g	bobina/pacote = 3g caixinha = 20g	23g	154g (só pacote) 174g(pacote+caixinha)	155g (só pacote) 175g (pacote+caixinha)

5. Tabela do plano de limpeza:

ANEXO X: REGISTRO – ÁREAS DE CONFORMAÇÃO DOS BISCOITOS
RESPONSÁVEL: OPERADORES com coordenação de: _____

ATIVIDADES	DIAS	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15
	TODOS OS DIAS															
Varrer e passar pano no piso.																
Limpar mesas, gancho e balança e aplicar álcool.																
Limpar equipamentos.																
Limpar armário e banquetas com álcool.																
Lavar espátulas, bacias e outros utensílios e aplicar álcool 70%.																
Retirar lixo e colocar saco de lixo.																
SEMANAL – TODAS AS SEXTAS-FEIRAS																
Limpar equipamentos com cloro.																
Lavar o chão.																
QUINZENAL – DIA 1º E DIA 15																
Higienizar lixeiras.																

ATIVIDADES	DIAS	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
	TODOS OS DIAS															
Varrer e passar pano no piso.																
Limpar mesas, gancho e balança e aplicar álcool.																
Limpar equipamentos.																
Limpar armário e banquetas com álcool.																
Lavar espátulas, bacias e outros utensílios e aplicar álcool 70%.																
Retirar lixo e colocar saco de lixo.																
SEMANAL – TODAS AS SEXTAS-FEIRAS																
Limpar equipamentos com cloro.																
Lavar o chão.																
QUINZENAL – DIA 1º E DIA 15																
Higienizar lixeiras.																
MENSAL – DIA 25																
Lavar esteira da moldadeira Jassen.																
Limpar e organizar os armários por dentro.																

 Responsável pelo setor

