

# **MEMORIAL DE ATIVIDADES**

---

Descrição das atividades desenvolvidas pela  
FABRICA para atividade de fabricação de saneantes  
no Município de X/SP

**DATA**

## Sumário

ATIVIDADES OBJETO DESTA ANÁLISE .....	3
NATUREZA APROVAÇÃO .....	3
IDENTIFICAÇÃO DOS RESPONSÁVEIS .....	3
INTRODUÇÃO .....	4
1.    OBJETIVO DO PROCESSO .....	4
2.    DADOS TÉCNICOS DO EMPREENDIMENTO .....	4
ÁREAS.....	4
A ESTRUTURA FÍSICA DO ESTABELECIMENTO.....	4
HORÁRIO DE FUNCIONAMENTO .....	4
FUNCIONÁRIOS .....	5
3.    ATIVIDADES DA EMPRESA.....	5
4.    PRODUTOS FABRICADOS .....	6
5.    COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS: .....	6
FABRICAÇÃO SANEANTES.....	7
6.    DESCRIÇÃO DOS FLUXOS OPERACIONAIS.....	8
FLUXO FUNCIONÁRIOS.....	8
FLUXO RESÍDUOS .....	14
7.    GERAÇÃO DE RESIDUOS.....	14
CLASSIFICAÇÃO DOS RESIDUOS.....	16
8.    ÁGUA UTILIZADA NA FABRICAÇÃO.....	17
9.    MAQUINAS ENVOLVIDAS NO PROCESSO .....	17
10.    DECLARAÇÃO .....	17
RESPONSÁVEIS .....	18

## IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA

Razão Social: X

Nome Fantasia: X

Endereço: X

CNPJ: X

## ATIVIDADES OBJETO DESTA ANÁLISE

### CÓDIGO E DESCRIÇÃO DA ATIVIDADE ECONÔMICA PRINCIPAL

20.61-4-00 - Fabricação de sabões e detergentes sintéticos

### CÓDIGO E DESCRIÇÃO DAS ATIVIDADES ECONÔMICAS SECUNDÁRIAS

20.52-5-00 - Fabricação de desinfetantes domissanitários

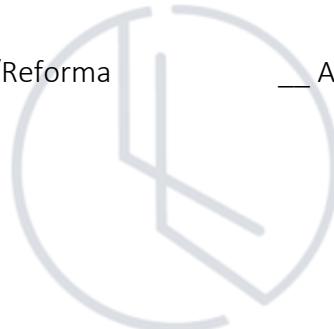
20.62-2-00 - Fabricação de produtos de limpeza e polimento

## NATUREZA APROVAÇÃO

Construção

Adequação/Reforma

Ampliação



## IDENTIFICAÇÃO DOS RESPONSÁVEIS

Representante Legal e Técnico: X

RG: X

CPF: X

Socio proprietário e Responsável Técnico

Representante Legal: EDIELTON VICENTE DA SILVA

RG: X

CPF: X

Socio proprietário

Responsável Técnico pelo LTA (planta e memorial):

X

CAU X

CPF X

## INTRODUÇÃO

A FABRICA irá funcionar em edifício próprio como fabricante de saneantes, os produtos fabricados são: detergente, amaciante e limpador perfumado. É um galpão de 321,40m<sup>2</sup> com mezanino e entrada própria para caminhões.

### 1. OBJETIVO DO PROCESSO

Este relatório tem como objetivo fornecer uma visão geral das práticas e condições de funcionamento da FABRICA para a Vigilância Sanitária Municipal de X/SP a fim de obter a aprovação do LTA e na sequência o Alvará Sanitário.

### 2. DADOS TÉCNICOS DO EMPREENDIMENTO

O edifício possui projeto aprovado junto a prefeitura municipal de X/SP e AVCB.

#### ÁREAS

Área Terreno	250,00 m <sup>2</sup>
Área Pavimento Térreo	230,00 m <sup>2</sup>
Área Pavimento mezanino	41,83 m <sup>2</sup>
Área Pavimento subsolo	53,36 m <sup>2</sup>
Área Total Construída	325,19 m <sup>2</sup>

#### A ESTRUTURA FÍSICA DO ESTABELECIMENTO

A FABRICA está localizada em um Galpão novo, construído para a atividade, em terreno e construção próprios e possui 3 pavimentos.

O pavimento térreo tem acesso de pedestres através da porta principal, tanto para funcionários quanto para visitantes. Tem acesso também os caminhões.

O mezanino tem acesso interno através de escadas para funcionários, não recebe visitantes.

O subsolo tem acesso interno através de rampa.

#### HORÁRIO DE FUNCIONAMENTO

- 08:00hs às 17:00hs de segunda à sexta-feira – funcionamento da fábrica
- 08:00hs às 17:00hs de segunda à sexta-feira – limpeza e desinfecção realizada por funcionária da empresa
- 08:00hs às 11:00hs de segunda à sexta-feira – recebimento de matéria prima
- 11:00hs às 17:00hs de segunda à sexta-feira – expedição
- 13:00hs às 17:00hs de segunda à sexta-feira – coleta de resíduos orgânicos e recicláveis

## FUNCIONÁRIOS

A FABRICA conta com uma equipe fixa composta por:

3 funcionários, sendo:

- 2 operacionais
- 1 administrativo

Todos os profissionais possuem formação e registros adequados para o exercício de suas funções e a documentação fica arquivada na empresa.

## 3. ATIVIDADES DA EMPRESA

A FABRICA, possui 2 CNAE'S ativos, que foram apresentados no início do memorial e tem como atividade principal a fabricação de saneantes.

O edifício é novo, possui todas as licenças necessárias, ambiente claro, amplo, ventilado, visando conforto de funcionários e a melhor distribuição de layout para otimização de recursos e qualidade na execução das atividades operacionais.



#### 4. PRODUTOS FABRICADOS

DETERGENTE DE ROUPAS	VOLUME RECEBIDO	VOLUME DIÁRIO	VOLUME COMERCIALIZADO
Ácido Sulfônico 90	Bombas de 50kg retornável	200KG	2 e 5 LITROS
Soda Caustica 50%	Bomba de 50kg retornavel	60KG	2 e 5 LITROS
Aditivo Desengordurante	Galão de 5 litros	20KG	2 e 5 LITROS
Barrilha	saca de 25kg	4KG	2 e 5 LITROS
Tripolifosfato	saca de 25kg	4KG	2 e 5 LITROS
Metassilicado	saca de 25kg	4KG	2 e 5 LITROS
Conservante	Galão de 5 litros	4KG	2 e 5 LITROS
Essênciaria	Galão de 5 litros	8litros	2 e 5 LITROS
Nonil Fenol	Bomba de 50kg	8KG	2 e 5 LITROS
Ureia	Saca de 50kg	50KG	2 e 5 LITROS
Corante	Pacote de 1kg	100gr	2 e 5 LITROS
Espessante Importado	Saca de 25kg	2KG	2 e 5 LITROS

AMACIANTE DE ROUPAS	VOLUME RECEBIDO	VOLUME DIÁRIO	VOLUME COMERCIALIZADO
Base Amaciante	Barricas de 30kg	60KG	2 e 5 LITROS
Essênciaria	Galão de 5 litros	10 litros	2 e 5 LITROS
Conservante	Galão de 5 litros	4KG	2 e 5 LITROS
Corante	saca de 1kg	20gr	2 e 5 LITROS

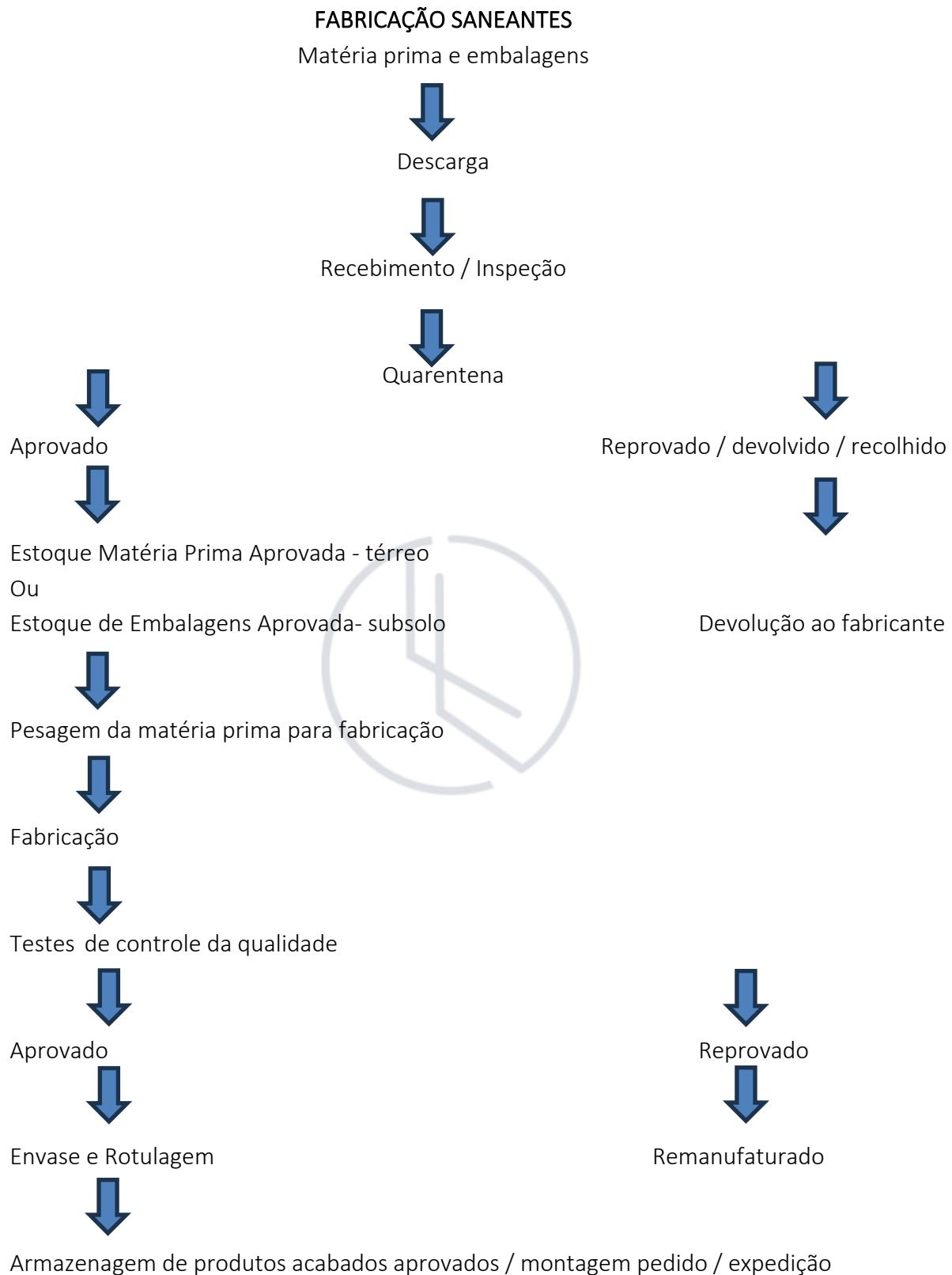
LIMPADOR PERFUMADO	VOLUME RECEBIDO	VOLUME DIÁRIO	VOLUME COMERCIALIZADO
Berol	Galão de 5 litros	4KG	2 e 5 LITROS
Essênciaria	Galão de 5 litros	12 litros	2 e 5 LITROS
Conservante	Galão de 5 litros	4KG	2 e 5 LITROS
Corante	saca de 1kg	10gr	2 e 5 LITROS

#### 5. COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS:

Os produtos serão comercializados em fracos de 2 e 5 litros.

Os lotes serão produzidos a partir de um tanque de 1000 litros, assim sendo, um lote terá 200 galões de 5 litros ou 500 garrafas de 2 litros. O armazenamento será em 2 pallets um contendo 100 galões de 5 litros ou então, 3 pallets, 2 contendo 167 galões e um contendo 166.

Os produtos serão vendidos por unidade, sendo assim ficando o encaixotamento de forma facultativa.



## 6. DESCRIÇÃO DOS FLUXOS OPERACIONAIS

### FLUXO FUNCIONÁRIOS

Os funcionários entram pela porta frontal identificada em planta e seguem para guarda de seus pertences em armário identificado e exclusivo para este fim, localizado nos vestiários masculino e feminino, conforme planta.

Após a guarda dos pertences:

Os funcionários administrativos seguem para seus postos de trabalho.

Os funcionários operacionais seguem para paramentação (avental, protetor auricular, máscara e touca) e posteriormente segue para seus postos de trabalho.

### FLUXO RECEBIMENTO

O recebimento da FABRICA é dividido em recebimento de matéria prima e embalagens.

**Recebimento de matéria prima:** as matérias primas chegam através das transportadoras. Os caminhões estacionam de ré no portão principal na parte da manhã de 8:00hs as 11:00hs, geralmente são os caminhões ¾ e os volumes são descarregados manualmente quando os volumes permitem ou através de carrinhos monta carga para embalagens mais pesadas. Os volumes são levados para ÁREA DE RECEBIMENTO/INSPEÇÃO são colocados sobre paletes e nota fiscal e procedência é analisada. Estando em conformidade os volumes são encaminhados para ÁREA DE QUARENTENA.

Na área de quarentena o produto aguarda a análise do controle de qualidade, que fará uma amostragem conforme manual da qualidade e procedimento operacional padrão, e as amostras são enviadas para laboratório de controle de qualidade (descrição desta atividade detalhada será a frente). A matéria prima estando aprovada segue para armazenagem de matérias primas aprovadas e estando em desacordo com padrões exigidos segue para área de matéria prima reprovada. Todas as matérias primas passarão por análise para a sua qualificação.

A empresa usará como referência as fichas técnicas que acompanham os produtos, assim sendo, serão feitas algumas análises para confrontar os resultados e garantir a qualidade da matéria prima.

**Recebimento das embalagens:** As embalagens primárias e secundárias são recebidas conforme descrição dos demais itens. Seguem a ordem de recebimento, inspeção, quarentena e a armazenagem é localizada no subsolo. O local é exclusivo para este fim e facilita a logística e circuito de produção.

As embalagens são frascos plásticos de 2 e 5 litros e caixas de papelão.

Os insumos em geral como material de papelaria e copa são direcionados para armário localizado no subsolo para este fim, conforme identificação em planta. No caso de material de limpeza segue para DML. Os frascos passarão por testes e medições para garantir a sua qualidade, tais como espessura de sua parede, largura do bocal, vazamento, e resistência a queda.

## FLUXO REPROVADO / DEVOLVIDO / RECOLHIDO

### Matéria prima reprovada

As matérias-primas reprovadas, por não atenderem aos critérios estabelecidos no controle de qualidade (como análises físico-químicas, microbiológicas, ou características visuais discrepantes), são separadas e destinadas a área de não conforme e estocadas em gaiolas com chave conforme planta.

O espaço destinado às matérias-primas reprovadas possui as seguintes características:

- É delimitado por gaiolas de alambrado com estrutura metálica.
- Possui fechamento seguro com cadeado.
- Inclui sinalização visível para evitar acesso indevido.

Após o devido registro no sistema de gestão da qualidade, as matérias-primas reprovadas são devolvidas ao fornecedor, conforme especificado nos Procedimentos Operacionais Padrão (POP) aplicáveis, garantindo rastreabilidade e evitando o uso indevido. Todas as matérias primas passarão por testes conforme manual da qualidade e procedimentos operacionais padrão.

### Produtos devolvidos do mercado

Os produtos que retornam do mercado, por questões logísticas ou comerciais (como validade próxima ao vencimento, embalagens avariadas, ou devoluções por erro de pedido), são armazenados na área de não conformes, em gaiola exclusiva para esta categoria. Antes de qualquer ação, esses produtos passam por uma triagem para identificar possíveis condições de reaproveitamento ou necessidade de descarte. A destinação final segue o descrito no POP correspondente, podendo incluir:

- Recondicionamento, quando aplicável.
- Descarte, com documentação específica para atender às normas ambientais.

### Produtos recolhidos – recall

Produtos recolhidos por apresentarem não conformidades que impactam a segurança ou a eficácia, são tratados com prioridade máxima. Estes produtos são separados e armazenados na área de não conformes, em gaiolas identificadas e com cadeado. A área é monitorada para evitar riscos adicionais e garantir a integridade do material até que seja tomada uma decisão sobre sua destinação.

O processo segue rigorosamente os requisitos da legislação vigente e o POP do recall, que inclui:

- Registro detalhado da quantidade e do lote dos produtos recolhidos.
- Comunicação às autoridades competentes, quando necessário.
- Definição de destino: descarte ou devolução ao fabricante, de acordo com a orientação regulatória.

A área destinada a matéria prima reprovada, produto acabado reprovado, recolhido ou devolvido chama-se área de não conforme e foi projetada para atender às normas de Vigilância Sanitária, garantindo segurança, rastreabilidade e organização em todas as etapas do processo.

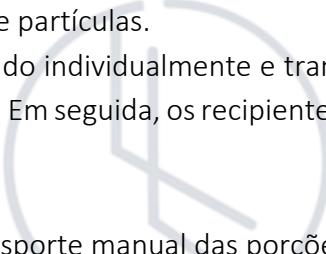
## FLUXO PRODUÇÃO

A produção é organizada com base nas ordens de produção emitidas semanalmente, atendendo à demanda de fabricação diária de 6 mil litros, divididos entre amaciante de roupas, detergente de roupas e limpador perfumado. O processo produtivo é padronizado para os três produtos, garantindo eficiência operacional e uniformidade na qualidade.

O fluxo inicia-se com a separação criteriosa das matérias-primas, que são dispostas em carrinhos apropriados e transportadas até a área de pesagem. Esta área é antecedida pela paramentação, onde os funcionários colocam avental, protetor auricular, máscara e touca e posteriormente levam a matéria prima para área de pesagem.

A área de pesagem é isolada, e com sistema de exaustor individual dimensionado para uso, evitando contaminação cruzada e suspenção de partículas.

Nesta etapa, cada ingrediente é pesado individualmente e transferido para recipientes específicos, garantindo a exatidão nas proporções. Em seguida, os recipientes são levados para área de fabricação e colocados no **tanque misturador**.



O operador responsável realiza o transporte manual das porções, utilizando as escadas da estrutura metálica para acessar a parte superior do misturador, onde cada componente é adicionado em sequência. Esse procedimento é repetido até que todas as matérias-primas sejam introduzidas no tanque.

Com o tanque completamente carregado, o misturador é acionado para o processo de homogeneização, que ocorre por um período de 1 hora. Ao término, o equipamento é desligado e uma amostra representativa de 10 ml é coletada e encaminhada ao laboratório de controle de qualidade. Nesta etapa, são realizadas análises específicas para verificar a conformidade com os padrões estabelecidos, garantindo que o produto atenda às exigências técnicas e regulatórias antes de seguir para o envase e distribuição.

E, baixo da plataforma que sustenta o tanque existe a bacia de contenção, representada em planta por linha tracejada.

A água utilizada no processo de fabricação será proveniente da Sabesp. A mesma passará por um processo de purificação (filtro de carvão ativado e deionizador) afim de diminuir partículas em suspensão (melhorando a turbidez), e minerais que caracterizam água como dura (cálcio e Magnésio).

Analises para coliformes fecais serão feitas a cada quinzena, e a análise para cálcio e magnésio será feita semanalmente.

A água purificada ficará armazenada em tanques não passando mais de uma semana para seu uso.

## FLUXO DE CONTROLE DA QUALIDADE

### Responsabilidades e Procedimentos de Controle de Qualidade

O responsável técnico desempenha um papel central no controle de qualidade, garantindo que os produtos estejam em conformidade com os padrões estabelecidos. A coleta da amostra é realizada diretamente no tanque misturador, utilizando um registro de coleta específico. A amostra é então encaminhada ao laboratório para análises rigorosas, incluindo:

- **Análise físico-química:** pH, viscosidade.
- **Análise sensorial:** cor, odor e aspecto visual.

Uma fração dessa amostra, denominada "retém", é separada e armazenada em quantidade de 100 ml pelo período correspondente à validade do produto, que é de 2 anos. Essa amostra serve como referência em auditorias, inspeções ou investigações de reclamações. O retém é mantido em uma área específica no subsolo do galpão, devidamente identificada e exclusiva para essa finalidade. O analista responsável por essas atividades utiliza equipamentos de proteção individual (EPIs) apropriados, como jaleco, óculos de proteção e luvas, conforme as normas de segurança aplicáveis. O detalhamento do controle de qualidade de cada produto será especificado abaixo.

### Produtos Acabados: Aprovação e Reprovação

- **Produto Aprovado:** Após a aprovação no controle de qualidade, o produto acabado segue para as etapas de envase e rotulagem, garantindo rastreabilidade e prontidão para distribuição ao mercado.
- **Produto Reprovado:** Caso o produto apresente não conformidades, ele é retirado do tanque misturador e transferido para um tanque auxiliar. Dependendo da natureza da não conformidade, especialmente se relacionada ao processo de manipulação, o produto poderá passar por ajustes ou novos ciclos de fabricação até atingir o padrão especificado.

### Especificidades por Produto

- **Amaciante de Roupas:**

Por ser um produto derivado de uma base já pronta, as etapas de produção incluem a dissolução da base e a adição de perfume, corantes e conservantes. Caso sejam detectadas anomalias, como alterações de cor ou odor, a responsabilidade recaí sobre o fornecedor da matéria-prima, dado que o problema geralmente está relacionado à qualidade dos insumos.

- **Limpador Perfumado:**

Anomalias relacionadas às matérias-primas, como coloração inadequada ou concentração fora do padrão, são corrigidas por meio de reprocessamento no tanque misturador. A operação é realizada de forma fracionada até que as características ideais sejam alcançadas. Se o problema estiver na matéria-prima, a empresa fornecedora será responsabilizada.

- **Detergente para Roupas:**

Não conformidades identificadas, como pH fora dos limites, coloração inadequada ou viscosidade abaixo do padrão, são corrigidas por ajustes específicos. Isso inclui:

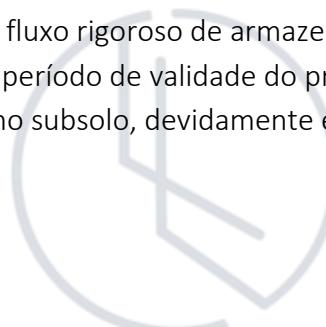
- Regulação do pH.
- Diluição fracionada para corrigir coloração.
- Adição de espessantes adequados para ajustar a viscosidade.

Se o problema for atribuído aos insumos, a responsabilidade é do fornecedor.

### **Fluxo do Retém**

A amostra retida ("retém") segue um fluxo rigoroso de armazenamento e rastreamento, garantindo que esteja disponível durante todo o período de validade do produto. O recipiente de 100 ml é armazenado em uma área dedicada no subsolo, devidamente etiquetado com as seguintes informações:

- Nome do produto.
- Lote de fabricação.
- Data de fabricação.
- Data de validade.
- Quantidade da amostra.
- Local de armazenamento (subsolo).
- Nome do responsável pelo armazenamento.



O rótulo é afixado de forma segura para evitar desgaste ou descolamento, assegurando a identificação e rastreabilidade completas durante o período de retenção.

### **FLUXO ENVASE (EMBALAGEM PRIMÁRIA) e ROTULAGEM**

#### **Processo de Envase e Armazenagem de Produtos**

Após a aprovação pelo controle de qualidade, a produção segue diretamente para o processo de envase, realizado de forma controlada e eficiente. Um condutor específico é conectado do tanque misturador à máquina envasadora, que é equipada com uma válvula de abertura e fechamento e um mecanismo para o encaixe preciso dos frascos. Os frascos vazios são retirados do estoque de embalagens e transportados em carrinhos até o setor de envase. No local, os frascos passam pela injet, onde são marcados com lote/data/hora e são posicionados manualmente, um a um, nos bicos da envasadora.

## **Envase e Fechamento**

Os frascos são preenchidos com o volume especificado de produto, após o que são transferidos para uma bancada de apoio. Nesse ponto, recebem tampas, lacres e etiquetas:

- **Tampas e Lacres:** Aplicados automaticamente durante o processo de fechamento, garantindo vedação segura e proteção contra vazamentos.
- **Rotulagem:** As etiquetas, fornecidas por um fornecedor qualificado e devidamente homologado, são aplicadas manualmente após o envase. Essa etapa posterior ao enchimento evita manchas ou danos às etiquetas em caso de vazamento durante o processo. Os rótulos permanecem em armário trancado até uso.

## **Montagem e Armazenagem**

Após a etiquetagem, os frascos cheios são organizados em uma bancada lateral, onde são colocados em caixas. As caixas, previamente montadas conforme a necessidade, são fechadas e lacradas, garantindo integridade e proteção durante o transporte e armazenamento.

As caixas são então empilhadas em paletes plásticos de apoio e transferidas para a área de armazenagem. A disposição dos produtos segue padrões de otimização de espaço e segurança, com as seguintes configurações de armazenamento:

- **Galões de 5 litros:** Armazenados em dois paletes, cada um com capacidade para 100 galões.
- **Frascos de 2 litros:** Distribuídos em três paletes, sendo dois com 167 frascos e um com 166 unidades.

Os produtos estão disponíveis para comercialização tanto em unidades individuais quanto em caixas fechadas, permitindo flexibilidade no atendimento das demandas do mercado.

## **FLUXO DE ARMAZENAGEM DE PRODUTOS ACABADOS APROVADOS**

Os produtos acabados que passaram pelo controle de qualidade e foram devidamente envasados, rotulados, lacrados e embalados são encaminhados para a Área de Armazenagem. As caixas lacradas e identificadas são transportadas em carrinhos até essa área, onde são organizadas conforme a categoria do produto.

O armazenamento segue o sistema FIFO (First In, First Out), garantindo que os primeiros produtos fabricados sejam os primeiros a serem expedidos, o que minimiza riscos de vencimento e preserva a qualidade dos itens. A disposição das caixas respeita critérios de segurança e otimização do espaço, permitindo fácil acesso e movimentação para posterior expedição.

## **FLUXO DA EXPEDIÇÃO**

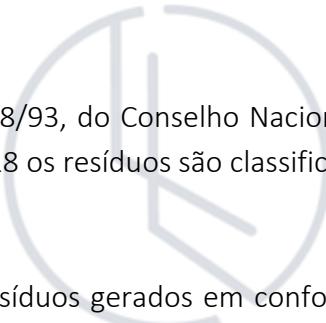
Assim que um pedido de venda é recebido, o responsável pelo setor de expedição realiza a retirada dos produtos das prateleiras na Área de Armazenagem. As caixas são colocadas em carrinhos e transportadas para a Área de Montagem de Pedido, onde o processo segue as seguintes etapas:

- Conferência do Pedido: As caixas são dispostas na bancada de montagem de pedidos e conferidas minuciosamente para garantir que os itens estejam de acordo com a solicitação do cliente.
- Montagem e Documentação: O pedido é organizado e a nota fiscal correspondente é anexada à remessa, assegurando rastreabilidade e conformidade legal.
- Preparação para Expedição: Após a montagem, as caixas são transferidas para paletes plásticos localizados na Área de Expedição, prontos para carregamento.

A expedição ocorre diariamente, das 13:00 às 17:00. Os caminhões ¾ utilizados para transporte estacionam de ré na doca de carregamento, facilitando o processo manual de carga. O carregamento é realizado por operadores treinados, que garantem o acondicionamento seguro dos produtos para evitar danos durante o transporte.

## FLUXO RESÍDUOS

De acordo com A Resolução 05 - 5/08/93, do Conselho Nacional do Meio Ambiente (CONAMA), e RDC Nº 222, DE 28 DE MARÇO DE 2018 os resíduos são classificados como:



### 7. GERAÇÃO DE RESIDUOS

A VF Limpeza realiza a gestão dos resíduos gerados em conformidade com a legislação ambiental vigente e normas técnicas aplicáveis, priorizando a segregação, acondicionamento, armazenamento e destinação adequada. Os resíduos gerados são classificados e tratados conforme as seguintes categorias:

#### Resíduos Classe B – Químicos

- **Origem:** Área de produção e laboratório.
- **Volume diário:** Máximo de 1 kg/dia.
- **Acondicionamento:** Armazenados em bombonas de material resistente, devidamente identificadas com rótulos contendo informações sobre tipo de resíduo, data de armazenamento e responsável pelo descarte.
- **Destinação final:** Enviados para empresa licenciada e especializada em coleta, transporte e tratamento de resíduos químicos perigosos, conforme normas ambientais.

#### Resíduos Classe D – Comuns

- **Origem:** Áreas administrativas, operacionais, vestiários, banheiros, DML e recebimento.
- **Volume diário:** Máximo de 15 kg/dia.

- **Acondicionamento:** Dispostos diretamente em lixeiras identificadas em todos os ambientes e recolhidos ao final de cada expediente.
- **Destinação final:** Coleta realizada pelo serviço municipal de resíduos sólidos urbanos.

### Pilhas e Baterias

- **Origem:** Equipamentos eletrônicos da assistência técnica.
- **Acondicionamento:** Depositadas em recipientes específicos, identificados e localizados na assistência técnica.
- **Destinação final:** Encaminhadas para empresa terceirizada licenciada para descaracterização e destinação final ambientalmente adequada.

### Segregação nos Ambientes Operacionais

As áreas de fabricação e laboratório de controle de qualidade possuem três tipos de recipientes:

1. Lixeira para resíduos Classe D (comuns).
2. Lixeira para resíduos Classe B (químicos).
3. Recipiente específico para pilhas e baterias.

Os resíduos gerados são segregados no momento da geração e imediatamente encaminhados para os coletores localizados no **Depósito Temporário de Resíduos Externo (DTRE)**.

### Depósito Temporário de Resíduos Externo (DTRE)

O DTRE está localizado em área externa do galpão, no subsolo, e foi projetado exclusivamente para o armazenamento temporário de resíduos. Suas características incluem:

- **Infraestrutura:** Área fechada, com porta, ralo sifonado, torneira e tela milimétrica para prevenção de entrada de vetores.
- **Acesso controlado:** Chave ou código de acesso para uso exclusivo de pessoal autorizado.
- **Acondicionamento:** Resíduos são armazenados em recipientes identificados e separados por classe.

### Transporte interno dos resíduos

O transporte interno dos resíduos segue um roteiro previamente definido, respeitando horários específicos que não coincidem com as atividades de recebimento, inspeção de matéria-prima e produção, minimizando riscos de contaminação cruzada.

- **Método:** Transporte manual em sacos e recipientes, sem a utilização de carrinhos ou veículos.
- **EPIs:** Os colaboradores envolvidos utilizam os Equipamentos de Proteção Individual (EPIs) adequados à manipulação de resíduos.
- Os resíduos comuns a depender do horário de retira segue diretamente para lixeira externa, por isso uma seta na cor marrom sai diretamente da porta principal, pois isso ocorre após horário comercial.

## 10. CONFORMIDADE NORMATIVA

- O armazenamento de resíduos químicos atende à **NBR 12235** da ABNT.
- As empresas terceirizadas responsáveis pelo transporte e descarte possuem licenças ambientais e estão devidamente cadastradas nos órgãos competentes.

## CLASSIFICAÇÃO DOS RESÍDUOS

### GRUPO B: QUÍMICOS

Resíduos que apresentam risco potencial à saúde pública e ao meio ambiente devido às suas características químicas.

Enquadram-se neste grupo, dentre outros:

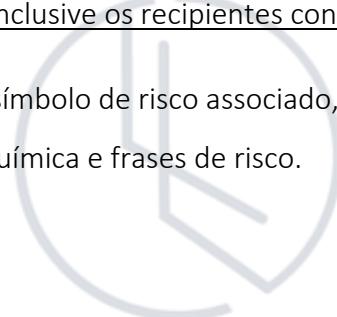
- Resíduos de saneantes, desinfetantes, desinfetantes; resíduos contendo metais pesados;
- Reagentes para laboratório, inclusive os recipientes contaminados por estes.

O Grupo B é identificado através do símbolo de risco associado, de acordo com a NBR 7500 da ABNT e com discriminação de substância química e frases de risco.

### Acondicionamento – GRUPO B

Os resíduos químicos líquidos devem ser acondicionados em recipientes constituídos de material compatível com o líquido armazenado, deve ser resistente, rígidos, estanques com tampa que garanta a sua contenção.

Os recipientes de acondicionamento para resíduos químicos no estado sólido devem ser constituídos de material rígido resistente compatível com as características do produto químico acondicionado e identificados.



**GRUPO D: RESÍDUOS COMUNS** - são os resíduos que não apresentam risco biológico, químico ou radiológico, à saúde ou ao meio ambiente, podendo ser equiparados aos resíduos domiciliares, ou seja, não se enquadram nos grupos descritos anteriormente. Enquadram-se neste grupo, dentre

outros: Resíduos Comuns - Restos de alimentos e orgânicos, Copos descartáveis sujos com café, suco, chá, Papel-toalha, Guardanapo sujo/ engordurado.

#### **Acondicionamento – GRUPO D**

deve ser acondicionado em sacos pretos comuns reforçados e fechados.



#### **8. ÁGUA UTILIZADA NA FABRICAÇÃO**

A água utilizada no processo de fabricação será proveniente da Sabesp. A mesma passará por um processo de purificação (filtro de carvão ativado e deionizador) afim de diminuir partículas em suspensão (melhorando a turbidez), e minerais que caracterizam água como dura (cálcio e Magnésio).

Analises para coliformes fecais serão feitas a cada quinzena, e a análise para cálcio e magnésio será feita semanalmente.

A água purificada ficará armazenada em tanques não passando mais de uma semana para seu uso.

#### **LAVAGEM DO TANQUE e ÁREA LAVAGEM EQUIPAMENTOS**

O tanque misturador será lavado ao final de cada expediente, e toda água utilizada no processo será esgotada em um tanque de 1000 litros que ficará ao lado externo do galpão.

A água utilizada no tanque de lavagem de equipamentos, será encaminhada para tanque descrito acima e será encaminhada para empresa terceirizada conforme licença da CETESB E CADRI.

Não haverá reuso de água no processo.

#### **9. MAQUINAS ENVOLVIDAS NO PROCESSO**

- Motor de ½ Hp com como uma haste de inox (mixer) que ficara em cima do tanque.
- Dosadora.
- O liquido manipulado descerá por gravidade até a dosadora, que fara sua função.

#### **10. DECLARAÇÃO**

A empresa declara que caso haja necessidade de contratação de empresas terceirizadas, estas somente serão contratadas se estiverem licenciadas e legalizadas nos órgãos que couberem.

LOCAL E DATA.

## RESPONSÁVEIS

---

Representante Legal e Técnico: X

RG: X

CPF: X

Socio proprietário e Responsável  
Técnico

---

Responsável Técnica pelo LTA

Nome X

CAU X

---

Representante Legal: X

RG: X

CPF: X

Socio proprietário

