

	Mazi Foods	Elaboração:23/01/2025
	PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO	Versão: 001/2025
	SELEÇÃO DE MATERIAS PRIMAS INGREDIENTES E EMBALAGENS	Página 1 de 5
Documento Confidencial	cópia controlada 1 de 2	Código: POP 01

OBJETIVO

Garantir a correta seleção de fornecedores, recepção e armazenamento de matérias – primas, ingredientes e embalagens, evitando risco de contaminação ao produto acabado.

DOCUMENTO DE REFERÊNCIA

RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002

CAMPO DE APLICAÇÃO

Setor administrativo de compras e de produção.

PROCEDIMENTOS

Seleção de fornecedor

A Gerência antes de efetuar a compra de uma nova matéria-prima, ingrediente e embalagem, verifica se a empresa fornecedora possui registro no órgão oficial competente (MS ou MA) e quando cabível, solicita laudo com as especificações físico-químicas e microbiológicas em amostras dos produtos, para serem realizados testes na área de produção.

Caso necessário é realizada uma visita à empresa ou é feito o envio de um *check-list* para avaliação do nível de boas práticas do fornecedor. Nesta situação, o fornecedor é aprovado quando tiver acima de 80% de conformidade.

Matérias Primas Não Perecíveis:

Amendoim: verifica-se a data de validade, lote e o estado de integridade da embalagem. A estocagem é feita dentro da empresa, onde é feito o expurgo do mesmo, o ambiente de a locação está sempre seco, pois, o produto está sujeito a contaminação por aflatoxina se não for manuseado corretamente.

Embalagens: observa-se os aspectos sensoriais principalmente de higiene e de odor na aquisição. São íntegras, de primeiro uso, limpas e de material apropriado para uso em alimentos.

De modo geral as embalagens permanecem até o uso protegidas contra danos, pragas e contaminantes dentro de recipientes limpos, em local seco e arejado. Antes do uso é feita uma inspeção visual de cada embalagem. O critério estabelecido para controle de consumo e validade em função do rápido giro dos produtos estocados é Primeiro que Entra, Primeiro que sai – PEPS.

A embalagem original de cada matéria – prima é aberta somente quando em necessidade de uso. As matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovados são devolvidos imediatamente ou identificados e armazenados em local separado.

Os produtos químicos, detergentes e sanificantes são guardados fora da área de produção, sendo controlados pelo Auxiliar de Limpeza, devidamente treinado.

O Auxiliar de Expedição recebe as matérias-primas, ingredientes e embalagens, nos seus devidos lugares para inspeção em planilha específica PL 06 Recebimento de Matérias-primas e Ingredientes; A supervisora de produção ou colaborador por ela designado permite o recebimento de matérias-primas e ingredientes

industrializados com as seguintes condições gerais:

Elaborado: Higye RT & Consultoria em Qualidade e Segurança dos Alimentos	Revisão: Regiele Pedroso Higye (Responsável Técnico)	Aprovação: Mauri Guedes
--	--	-------------------------

	Mazi Foods	Elaboração:23/01/2025
	PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO	Versão: 001/2025
	SELEÇÃO DE MATERIAS PRIMAS INGREDIENTES E EMBALAGENS	Página 1 de 5
Documento Confidencial	cópia controlada 1 de 2	Código: POP 01

Dentro da data de validade;

Embalagens limpas, de material apropriado, inteiras (sem furos, amassadas e sem umidade); Temperatura conforme indicação do fabricante;

Com características próprias dos produtos;

Baú de transporte limpo e contendo somente alimentos ou com os mesmos separados;

Com entregador uniformizado adequadamente;

Laudo das análises físico-química e microbiológica do produto, quando aplicável;

Os operadores de produção verificam se as embalagens recebidas para uso no produto final não possuem impurezas ou odor estranho.

Armazenamento de matérias-primas, ingredientes e embalagens:

Os operadores de produção armazenam os produtos recebidos de maior volume como: sobre pallets, distantes do piso, afastados da parede e do teto de forma de permita a higienização, iluminação e circulação do ar em sala específica para estes produtos;

As embalagens (potes e rótulos) são armazenadas em outra sala, sobre prateleiras ou pallets; Os operadores de produção armazenam os produtos recebidos separadamente de produtos químicos, que ficam na área de higienização;

Os operadores de produção mantêm os produtos armazenados identificados contendo no mínimo as seguintes informações: nome, data de produção, validade e fornecedor, protegidos contra contaminações; Os operadores de produção organizam o estoque de forma a facilitar para que utilizem primeiro as matérias-primas e ingredientes com data de validade a vencer primeiro;

As embalagens secundárias são retiradas antes de se levar matérias-primas, ingredientes e embalagens para dentro da produção.

MONITORIZAÇÃO

O QUE?	COMO?	QUANDO?	QUEM?
Seleção de fornecedor	Aplicando o <i>check-list</i> para seleção de matérias-primas	Anual ou na primeira compra	Regiele (RT)
Recebimento de matérias primas, ingredientes e embalagens	Aplicando a planilha de recepção de matérias primas PL 06	A cada recebimento	Regiele (RT)
Recebimento de matérias primas, ingredientes e embalagens	Observando os laudos analíticos vindos com os produtos	A cada recebimento	Regiele (RT)
Recebimento de matérias primas, ingredientes e embalagens	Aplicando o <i>check-list</i> para seleção de matérias-primas	Semestral	Regiele (RT)

Elaborado: Higye RT & Consultoria em Qualidade e Segurança dos Alimentos	Revisão: Regiele Pedroso Higye (Responsável Técnico)	Aprovação: Mauri Guedes
--	--	-------------------------

	Mazi Foods	Elaboração:23/01/2025
	PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO	Versão: 001/2025
	SELEÇÃO DE MATERIAS PRIMAS INGREDIENTES E EMBALAGENS	Página 1 de 5
Documento Confidencial	cópia controlada 1 de 2	Código: POP 01

Armazenamento matérias primas, ingredientes e embalagens	Aplicando o <i>check-list</i> para seleção de matérias-primas	Semestral	Regiele (RT)
--	---	-----------	--------------

AÇÃO CORRETIVA:

Devolver as matérias-primas, insumos e embalagens reprovados imediatamente.

Identificar e armazenar em local separado matérias-primas, insumos e embalagens reprovados com os dizeres “Não usar, aguardando devolução”.

Organizar e identificar matérias primas em estoque.

Organizar e limpar depósito de matérias primas.

Trocar o fornecedor no caso de repetição de não conformidades.

VERIFICAÇÃO

O QUE?	COMO?	QUANDO?	QUEM?
<i>Check-list</i> seleção de matérias-primas	Supervisão dos registros do check list	Mensal	Regiele (RT)
Laudos analíticos	Supervisão dos laudos do fornecedor (amendoim, etc)	Mensal	Regiele (RT)
Planilha de recepção de matérias-primas PL 06 Planilha de registro de temperatura e umidade do estoque de matéria-prima e ingredientes PL 18	Supervisão dos registros da planilha	Mensal	Regiele (RT)

REGISTROS

O QUE?	ARQUIVAMENTO?	ONDE?	TEMPO DE RETENÇÃO?
<i>Check-list</i> seleção de matérias-primas	Pasta da Qualidade	Administrativo	1 ano
Laudos do fornecedor	Pasta da Qualidade	Administrativo	1 ano
Planilha de recepção de matérias-primas	Pasta da Qualidade	Administrativo	1 ano

Elaborado: Higye RT & Consultoria em Qualidade e Segurança dos Alimentos	Revisão: Regiele Pedroso Higye (Responsável Técnico)	Aprovação: Mauri Guedes
--	--	-------------------------

	Mazi Foods	Elaboração:23/01/2025
	PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO	Versão: 001/2025
	SELEÇÃO DE MATERIAS PRIMAS INGREDIENTES E EMBALAGENS	Página 1 de 5
Documento Confidencial	cópia controlada 1 de 2	Código: POP 01

ANEXOS

- Check-list de seleção de matérias-primas
- Planilha de recepção de matérias-primas PL 06

Planilha de registro de temperatura e umidade do estoque de matéria-prima e ingredientes PL

18 REVISÃO DAS ALTERAÇÕES

DATA	REVISÃO	DESCRIÇÃO DA ALTERAÇÃO

Elaborado: Higye RT & Consultoria em Qualidade e Segurança dos Alimentos	Revisão: Regiele Pedroso Higye (Responsável Técnico)	Aprovação: Mauri Guedes
--	--	-------------------------

	Mazi Foods	Elaboração:23/01/2025
	PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO	Versão: 001/2025
	SELEÇÃO DE MATERIAS PRIMAS INGREDIENTES E EMBALAGENS	Página 1 de 5
Documento Confidencial	cópia controlada 1 de 2	Código: POP 01

Elaborado: Higye RT & Consultoria em Qualidade e Segurança dos Alimentos	Revisão: Regiele Pedroso Higye (Responsável Técnico)	Aprovação: Mauri Guedes
--	---	-------------------------