

FICHA TÉCNICA

Data: 30/08/2022

Código: FT-P&D-007

Revisão: 02

Pág. 2 de 4

Título:

Sustap Daibets 400g

INFORMAÇÃO NUTRICIONAL

Quantidade por porção	100 g	%VD*	100 ml***
Valor Energético	407 kcal	20	89 kcal
Carboidratos	49 g	16	11 g
Proteínas	21 g	28	4,6 g
Gorduras totais	14 g	26	3,1 g
Gorduras saturadas	5,8 g	26	1,3 g
Gorduras trans	0 g	**	0 g
Fibra alimentar	5,9 g	24	1,3 g
Sódio	229 mg	10	50 mg
Vitamina A	880 µg RAE	147	193 µg RAE
Vitamina D	14 µg	281	3,1 µg
Vitamina E	15 mg (α – TE)	154	3,4 mg (α – TE)
Vitamina K	97 µg	150	21 µg
Vitamina C	252 mg	559	55 mg
Tiamina	1,8 mg	147	0,39 mg
Riboflavina	1,9 mg	147	0,42 mg
Niacina	23 mg de NE	146	5,1 mg de NE
Vitamina B6	1,9 mg	147	0,42 mg
Biotina	43 µg	144	10 µg
Ácido Fólico	587 µg	147	129 µg
Ácido Pantotênico	7,3 mg	147	1,6 mg
Vitamina B12	3,5 µg	144	0,76 µg
Colina	142 mg	26	31 mg
Cálcio	829 mg	83	182 mg
Cloreto	476 mg	**	102 mg
Cobre	1138 µg	126	250 µg
Cromo	47 µg	135	10 µg
Ferro	18 mg	130	4,0 mg
Flúor	5,1 mg	128	1,1 mg
Fósforo	177 mg	25	39 mg
Iodo	186 µg	143	41 µg
Magnésio	333 mg	128	73 mg
Manganês	3,0 mg	130	0,66 mg
Molibdênio	61 µg	135	13 µg
Potássio	262 mg	**	57 mg
Selênio	64 µg	188	14 µg
Zinco	11 mg	163	2,5 mg
Taurina	40 mg	**	8,8 mg
L-Carnitina	97 mg	**	21 mg
Inositol	213 mg	**	47 mg

* Valores Diários de referência com base em uma dieta de 2.000 kcal, ou 8.400 kJ. Seus valores diários podem ser maiores ou menores dependendo de suas necessidades energéticas.

** Valores diários de referência não especificados.

*** Reconstituição padrão de 21,98 g em 100ml.

**FICHA TÉCNICA**

Data: 30/08/2022

Código: FP-P&D-007

Revisão: 02

Título:

Sustap Daibets 400g

Ingredientes

Mix de proteínas (proteína concentrada do leite e caseinato de cálcio), maltodextrina, óleos vegetais (girassol, milho e palma), frutose, maltitol, polidextrose, frutooligossacarídeos, minerais (ferro, zinco, cobre, iodo, selênio, manganês, fósforo, magnésio, potássio, flúor, cromo e molibdênio), vitaminas (A, colecalciferol, tiamina, riboflavina, niacina, ácido pantotênico, piridoxina, cianocobalamina, ácido ascórbico, E, K, biotina, ácido fólico, colina), cloreto de potássio, cloreto de sódio, inositol, L-carnitina, ácido ascórbico, taurina, emulsificante lecitina de soja, aromatizantes, antiumectante fosfato tricálcico, regulador de acidez bicarbonato de sódio, espessante goma xantana e edulcorante natural glicosídeo esteviol.

NÃO CONTÉM GLÚTEN. CONTÉM LACTOSE.**ALÉRGICOS: CONTÉM DERIVADOS DO LEITE E DA SOJA.****Alergênicos (RDC nº 26 07/2015)**

Não contém glúten. Contém lactose. Alérgicos: Contém derivados do leite e da soja

Registro ANVISA

Produto dispensado de registro conforme a Resolução de Diretoria Colegiada – RDC Nº 27, de 06 de agosto de 2010.

Apresentação

Lata 400g

MODOS DE PREPARO**Sustap Daibetes Sabor Baunilha
0,9 kcal/ml**

Adicione 6 colheres de medida (52g) do produto, acrescente 100 ml de água e mexa até obter uma mistura homogênea. Complete com mais 100 ml de água e mexa novamente. O volume final será de 237 ml.

**Sustap Daibetes Sabor Baunilha
1,5 kcal/ml**

Adicione 6 colheres de medida (52g) do produto, acrescente 70 ml de água e mexa até obter uma mistura homogênea. Complete com mais 40 ml de água e mexa novamente. O volume final será de 150 ml.

CUIDADOS COM CONSERVAÇÃO E VALIDADE**Instruções de conservação e armazenamento**

Este produto mantém suas principais características, preferencialmente, entre as temperaturas 24°C a 32°C, em local seco, ao abrigo da luz e longe de produtos que exalem cheiro. Reconstituído, deve ser consumido imediatamente ou deve ser tampado e guardado no refrigerador, por no máximo 24 horas.

Validade

12 meses a partir da data de fabricação. Após aberto, recomenda-se consumir em até 20 dias.

IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE**Produzido e Embalado**

Probene Foods Ind. e Com. de Alimentos Ltda.
Av. Governador Nilo Coelho, s/n – Lote2, Distrito Industrial.
CEP 53520-810. Abreu e Lima - PE
CNPJ: 05.509.693/0001-66
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Contato SAC

0800.281.1122 / falecom@probene.com.br

**FICHA TÉCNICA**

Data: 30/08/2022

Código: FP-P&D-007

Revisão: 02

Pág. 4 de 4

Título:

Sustap Daibets 400g

EMBALAGEM PRIMÁRIA

Tipo de Embalagem	Dimensões	
Lata em aço galvanizado	Unidade	Valor
Quantidade por Embalagem	Altura Externa	131 mm
400g	Diâmetro Externo	100,90mm
Código de Barras EAN 13	Peso	98 +/- 5g
789.771490.623-9		

EMBALAGEM DE TRANSPORTE

Tipo de Embalagem	Dimensões	
Caixa de Papelão Ondulado	Unidade	Valor
Quantidade por Embalagem	Altura Externa	147 mm
12 potes de 400 g cada	Largura Externa	311 mm
Código de Barras DUN 14	Comprimento Externa	411 mm
5.789.771490.623-4	Peso bruto: 6,250 Kg	

UNIDADE DE CARGA (U.C.)**FOTO DO PRODUTO**

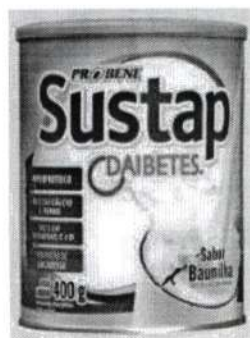
Tipo de paletização: Arranjo traçado vazado

Número Máximo de camadas: 8

Lastro: 7 caixas

Altura máx: 1,20 m

Caixas por palete: 56



Abreu e Lima, 30 de Agosto de 2022.

Tec. Resp.: José Aldo Fernandes de Santana

CRQ nº 01.300.394 – 1ª Regional

HISTÓRICO DAS REVISÕES

Nº Revisão	Data	Natureza da Revisão
00	23/05/2022	Emissão inicial
01	15/08/2022	Atualização de informação nutricional
02	30/08/2022	Inclusão de distribuição energética do produto.

ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA SUSTAP KIDS BAUNILHA LATA 380g

1. IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO

Sustap Kids Baunilha Probene Lata 380g

2. IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR

Razão Social: Probene Foods Indústria e Comércio de Alimentos Ltda.

Endereço da fábrica: Av. Governador Nilo Coelho, s/n – Lote2 – CEP 53520-810 - CNPJ: 05.509.693/0001-66

3. PROCESSO DE FABRICAÇÃO

As matérias-primas são inspecionadas pelo controle de qualidade e, se liberadas, seguem para o processo de separação e pesagem segundo a ordem de produção. Os ingredientes são colocados em um tanque misturador onde permanecem misturando por 45 min. Terminada a mistura, o produto é descarregado em caixa de armazenamento primária, devidamente higienizada segundo as normas vigentes e identificada com o peso líquido e lote para então ser enviada para a linha de envase. O envase é feito em latas de aço galvanizado (padrão alimentício), lacrado em máquina recravadeira e aplicado sobre-tampa plástica, em seguida as latas são rotuladas com rótulo de papel *couchê* com cola tipo *hotmelt* em máquina rotuladeira. A seguir, é feita a marcação da data de fabricação, validade e lote em cada pote individualmente com auxílio de impressora tipo jato (inkjet), em seguida, os potes são colocados em caixas de papelão micro ondulado de camada dupla, sendo etiquetadas e lacradas com fita adesiva e dispostas em palete onde aguardam a liberação final do controle de qualidade para só então serem encaminhado para a expedição.

FLUXOGRA RESUMIDO DO PROCESSO



4. CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

4.1 DENOMINAÇÃO DE VENDA (DESIGNAÇÃO DO PRODUTO)

Mistura em pó para preparo de bebida enriquecida com vitaminas e minerais sabor baunilha.

4.2 COMPOSIÇÃO QUALITATIVA (LISTA DE INGREDIENTES)

Sacarose, maltodextrina, leite em pó desnatado lecitinado, minerais (magnésio, ferro, zinco, flúor, manganês, cobre, iodo e selênio), vitaminas (vitamina C, nicotinamida, vitamina E, ácido pantotênico, vitamina B2, vitamina B6, vitamina B1, vitamina A, ácido fólico, vitamina K, biotina, vitamina D e vitamina B12), antiumectante fosfato tricálcico, aromatizantes, espessante goma xantana e acidulante ácido ascórbico. **NÃO CONTÉM GLÚTEN.**



4.3 CARACTERÍSTICAS ORGANOLÉPTICAS

Aspecto: Pó fino e uniforme, ausente de grânulos.
Cor: creme
Odor: característico do produto
Sabor: característico do produto
Textura: própria.

4.4 CARACTERÍSTICAS FÍSICO E QUÍMICAS

PORÇÃO DE 30g do Pó	
Valor Energético	112 kcal
Carboidratos	27 g
Gorduras Totais	0 g
Proteínas	1,5 g
Fibras	0 g

4.5 CARACTERÍSTICAS MICROSCÓPICAS

Materiais microscópicas e macroscópicas prejudiciais à saúde humana..... ausente

* RDC 175 de 08 de Julho de 2003, ANVISA.

4.6 CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS

*Coliformes a 45°C, NMP/g..... 10²
*Salmonella sp/25g..... Ausente
*RDC 12 de 02 de Janeiro de 2001, ANVISA.

4.7 CARACTERÍSTICAS ESPECIAIS (CUIDADOS, OBSERVAÇÕES, ADVERTÊNCIAS)

Este produto é processado e embalado garantindo o peso indicado no na embalagem podendo haver redução de volume (compactação) em função do manuseio e/ou transporte. Não Consumir se a embalagem estiver violada.

4.8 ADITIVOS INCORPORADOS

Antiumectante fosfato tricálcico e conservador benzoato de sódio.

4.9 CONSERVAÇÃO

Este produto mantém suas principais características se conservado a temperaturas entre 24 e 28°C, deve ser mantido em local seco, ao abrigo da luz e longe de produtos que exalem cheiro.

4.10 PERÍODO DE CONSUMO OU DURAÇÃO

Produto com prazo de validade de 1 ano a partir da data de fabricação. Após aberto, recomenda-se consumir em até 30 dias.

4.11 MODO DE PREPARO

Colocar duas colheres de sopa do pó (aprox. 30g) em meio copo de com leite integral, morno ou frio (não aquecer nem ferver), misturar bem e acrescentar o restante do leite até completar os 200 mL. Se necessário, adoçar a gosto.

5. CONTROLE DE QUALIDADE (Realizado pelo Fornecedor)

5.1 MATÉRIAS PRIMAS

As matérias-primas são analisadas quanto aos parâmetros sensoriais, físico-químicos e microbiológicos através de análises em laboratório terceirizado e contraprova dos laudos enviados pelos fabricantes.

5.2 MATERIAL DE EMBALAGEM

Os materiais de embalagem são avaliados conforme especificações definidas pelo controle de qualidade avaliando-se aspectos metrológicos, microscópicos, esterilidade e aspecto visual.

5.3 DURANTE O PROCESSO

Acompanhamento e inspeção da execução dos POP's, PL's e PTO's para garantir a esterilidade do processo e manutenção das características físico-químicas e microbiológicas do produto.

5.4 PRODUTO FINAL

São feitas avaliações sensoriais (cor, odor e sabor), verificações metrológicas de peso, dimensões característica e rotulagem por equipe treinada.

5.5 INSTALAÇÕES E AMBIENTE

Estrutura é constituída de piso liso e impermeável, sem infiltrações que possam promover o desenvolvimento de infestações. Portas com ante-câmaras, janelas e combogós isolados com tela milimétrica. Área de 1.500 metros quadrados com capacidade produtiva de 88 à 120 ton/mês. Programa para controle ambiental de pragas terceirizado por empresa especializada. Realização de toda higiene dos ambientes, máquinas, equipamentos e utensílios com equipe devidamente treinada.

5.6 IDENTIFICAÇÃO DO LOTE/ FABRICAÇÃO/VALIDADE

As informações de fabricação, validade e lote são impressas na própria embalagem com impressora de termotransferência.

O Lote é constituído por 8 dígitos onde o primeiro representa o dia da semana onde o produto foi fabricado. O segundo e o terceiro representam o sabor do produto. O quarto e o quinto dígitos indicam a semana do ano corrente em que o produto foi fabricado. O sexto e sétimo dígitos representam o ano de fabricação. O oitavo e último dígito indica a ordem da batelada semanal.

Exemplo: 6KB1512A

6 - Sexta-feira;
KB - Kids Baunilha
15 - Décima quinta semana;
12 - Ano de 2012;
A- primeira batelada da semana 15

Data de Fabricação: apresenta 6 dígitos no formato DD/MM/AA.

Data de Validade: apresenta 6 dígitos no formato DD/MM/AA.

6. APRESENTAÇÃO

6.1 Peso Líquido: 380g.

6.2 Formato da embalagem: Lata cilíndrica com vedação por recravação, sobre-tampa e rótulo plano de papel couche aplicado com cola tipo hotmelt.

6.3 Material da embalagem: Lata em aço galvanizado, lacre (da lata) em alumínio e sobre-tampa em polipropileno.

6.4 Código de Barras

EAN: N° 7897714900565 (Lata)

DUN: N° 57897714900560 (caixa de embarque)



Não se aplica.

8. APRESENTAÇÃO FINAL

8.1 Caixas: com 12 latas de 380 g cada

Dimensões:

Altura externa: 138 mm

Largura externa: 311 mm

Comprimento externo: 411 mm

Matéria-prima: papel reciclado em capa craft.

Peso líquido da caixa com 12 unidades: 4,800 kg

Peso bruto da caixa com 12 unidades: 5,560 kg

Peso bruto da unidade: 0,448 kg

8.2 Paletização

Até 1,20m de altura, máximo de 7 camadas com mesa de 8 caixas. Não podem ser colocados paletes sobrepostos.

9. CLASSIFICAÇÃO DE DEFEITOS DE PRODUTOS

a) Defeitos Graves:

- Não conformidade com as especificações legais;
- Presença de ingredientes não declarados;
- Falta de ingredientes declarados;
- Não respeito da quantidade declarada - fora dos limites legais toleráveis;
- Imputação de risco à saúde dos consumidores;
- Grande diferença de especificação;
- Vestígios de deterioração;
- Fermentação, separação de fases, alteração de cor;
- Diferença visível de conteúdo;
- Defeitos pouco graves reiterados.

b) Defeitos Pouco Graves: todos os demais defeitos que não se configurem em defeitos graves, conforme especificado acima.

11. CLASSIFICAÇÃO DE DEFEITOS DA EMBALAGEM

a) Defeitos Graves:

- Desacordo com a lei da rotulagem. Falta, ou má impressão ou erro na informação legal;
- Constituição em desacordo com o especificado. Embalagem não segura;
- Marcas de adulteração muito visíveis (quebra, choque, etc);
- EAN em desacordo com as especificações técnicas;
- EAN (não legível pelo scanner);
- Defeitos pouco graves que se repetem.

b) Defeitos pouco graves:

- Qualquer outro desacordo com as especificações;
- Não conformidade de grafismo ou cor;
- Defeitos de apresentação (anomalias na disposição);
- Defeitos de fabricação (selagem, recravação, etc).

12. REGULAMENTAÇÃO

O órgão regulador é a Agência Nacional de Vigilância Sanitária - ANVISA, vinculada ao Ministério da Saúde. Este produto não tem registro conforme Resolução de Diretoria Colegiada - RDC Nº 27/2010.



INFORMAÇÃO NUTRICIONAL				
Porção de 30g (2 colheres de sopa) (****)				
Quantidade por porção		% VD (*)	200 ml. Leite (**) + Porção 30g de pó	% VD (*)
		P/ porção 30 g		200 ml. Leite (**) + 30g de pó
Valor energético	112 kcal=	6	240 kcal=	12
	470kJ		1008kJ	
Carboidratos	27g	9	36g	12
Proteínas	1,5g	2	8,5g	11
Gorduras totais	0g	0	7,0g	13
Gorduras saturadas	0g	0	2,0g	9
Gorduras trans	0g	***	0g	***
Fibra alimentar	0g	0	0g	0
Sódio	48mg	2	116mg	5
Vitamina A	150µg	25	380µg	63
Vitamina D	1,6µg	32	1,6µg	32
Vitamina B1 (Tiamina)	0,27mg	23	0,27mg	23
Vitamina B2 (Riboflavina)	0,27mg	21	0,97mg	75
Vitamina PP (Niacina)	3,6mg	23	3,6mg	23
Ácido Pantotênico	1,2mg	24	1,8mg	36
Vitamina B6 (Piridoxina)	0,30mg	23	0,30mg	23
Vitamina B12 (Cianocobalamina)	0,54µg	23	1,1µg	46
Vitamina C	29mg	64	29mg	64
Vitamina E (Tocoferol)	2,1mg (α-TE)	21	2,1mg (α-TE)	21
Vitamina K	7,5µg	12	7,5µg	12
Biotina	6,0µg	20	6,0µg	20
Ácido Fólico	53µg	22	53µg	22
Cálcio	150mg	15	384mg	38
Ferro	2,5mg	18	2,8mg	20
Zinco	1,7mg	24	2,4mg	34
Cobre	130µg	14	132µg	15
Iodo	33µg	25	33µg	25
Selênio	6,3µg	19	6,3µg	19
Manganês	0,45mg	20	0,45mg	20
Fósforo	150mg	21	534mg	76
Magnésio	30mg	12	30mg	12
Potássio	90mg	***	228mg	***
Flúor	0,60mg	15	0,60mg	15
Cloreto	300mg	***	300mg	***

* Valores Diários de referência com base em uma dieta de 2.000 kcal, ou 8.400 kJ. Seus valores diários podem ser maiores ou menores dependendo de suas necessidades energéticas. ** Leite Integral. *** VD não específico. **** Fração suficiente para preparar 200ml.

Abreu e Lima, 06 de março de 2018.

PROLEV DO BRASIL LTDA.
Tec. Resp.: Elisângela Urbano do Nascimento
CRQ - Nº 01.4.040070



ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA SUSTAP KIDS CHOCOLATE LATA 380g

1. IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO

Sustap Kids Chocolate Probene Lata 380g

2. IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR

Razão Social: Probene foods Ind. e Com. de Alimentos Ltda.

Endereço da fábrica: Av. Governador Nilo Coelho, s/n – Lote2 – CEP 53520-810 - CNPJ: 05.509.693/0001-66

3. PROCESSO DE FABRICAÇÃO

As matérias-primas são inspecionadas pelo controle de qualidade e, se liberadas, seguem para o processo de separação e pesagem segundo a ordem de produção. Os ingredientes são colocados em um tanque misturador onde permanecem misturando por 45 min. Terminada a mistura, o produto é descarregado em caixa de armazenamento primária, devidamente higienizada segundo as normas vigentes e identificada com o peso líquido e lote para então ser enviada para a linha de envase. O envase é feito em latas de aço galvanizado (padrão alimentício), lacrado em máquina recravadeira e aplicado sobre-tampa plástica, em seguida as latas são rotuladas com rótulo de papel *couchê* com cola tipo *hotmelt* em máquina rotuladeira. A seguir, é feita a marcação da data de fabricação, validade e lote em cada pote individualmente com auxílio de impressora tipo jato (inkjet), em seguida, os potes são colocados em caixas de papelão micro ondulado de camada dupla, sendo etiquetadas e lacradas com fita adesiva e dispostas em palete onde aguardam a liberação final do controle de qualidade para só então serem encaminhado para a expedição.

FLUXOGRAMA RESUMIDO DO PROCESSO





4. CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

4.1 DENOMINAÇÃO DE VENDA (DESIGNAÇÃO DO PRODUTO)

Mistura em pó para preparo de bebida enriquecida com vitaminas e minerais sabor chocolate.

4.2 COMPOSIÇÃO QUALITATIVA (LISTA DE INGREDIENTES)

Sacarose, maltodextrina, leite em pó desnatado lecitinado, cacau em pó, extrato de malte, minerais (magnésio, ferro, zinco, flúor, manganês, cobre, iodo e selênio), vitaminas (vitamina C, nicotinamida, vitamina E, ácido pantotênico, vitamina B2, vitamina B6, vitamina B1, vitamina A, ácido fólico, vitamina K, biotina, vitamina D e vitamina B12), antiumectante fosfato tricálcico, aromatizantes (baunilha), espessante goma xantana, acidulante ácido ascórbico. **CONTÉM GLÚTEN.**

4.3 CARACTERÍSTICAS ORGANOLÉPTICAS

Aspecto: Pó fino e uniforme, ausente de grânulos.

Cor: róseo

Odor: característico do produto

Sabor: característico do produto

Textura: própria.

4.4 CARACTERÍSTICAS FÍSICO E QUÍMICAS

PORÇÃO DE 30g do Pó	
Valor Energético	110 kcal
Carboidratos	25 g
Gorduras Totais	0 g
Proteínas	1,6 g
Fibras	0,67 g

4.5 CARACTERÍSTICAS MICROSCÓPICAS

Materiais microscópicas e macroscópicas prejudiciais à saúde humana..... ausente

* RDC 175 de 08 de Julho de 2003, ANVISA.

4.6 CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS

*Coliformes a 45°C, NMP/g..... 10²

**Salmonella* sp/25g..... Ausente

*RDC 12 de 02 de Janeiro de 2001, ANVISA.

4.7 CARACTERÍSTICAS ESPECIAIS (CUIDADOS, OBSERVAÇÕES, ADVERTÊNCIAS)

Este produto é processado e embalado garantindo o peso indicado no na embalagem podendo haver redução de volume (compactação) em função do manuseio e/ou transporte. Não Consumir se a embalagem estiver violada.

4.8 ADITIVOS INCORPORADOS

Antiumectante fosfato tricálcico e conservador benzoato de sódio.

4.9 CONSERVAÇÃO

Este produto mantém suas principais características se conservado a temperaturas entre 24 e 28°C, deve ser mantido em local seco, ao abrigo da luz e longe de produtos que exalem cheiro.



4.10 PERÍODO DE CONSUMO OU DURAÇÃO

Produto com prazo de validade de 1 ano a partir da data de fabricação. Após aberto, recomenda-se consumir em até 30 dias.

4.11 MODO DE PREPARO

Colocar duas colheres de sopa do pó (aprox. 30g) em meio copo de com leite integral, morno ou frio (não aquecer nem ferver), misturar bem e acrescentar o restante do leite até completar os 200 mL.

5. CONTROLE DE QUALIDADE (Realizado pelo Fornecedor)

5.1 MATÉRIAS PRIMAS

As matérias-primas são analisadas quanto aos parâmetros sensoriais, físico-químicos e microbiológicos através de análises em laboratório terceirizado e contraprova dos laudos enviados pelos fabricantes.

5.2 MATERIAL DE EMBALAGEM

Os materiais de embalagem são avaliados conforme especificações definidas pelo controle de qualidade avaliando-se aspectos metrológicos, microscópicos, esterilidade e aspecto visual.

5.3 DURANTE O PROCESSO

Acompanhamento e inspeção da execução dos POP's, PL's e PTO's para garantir a esterilidade do processo e manutenção das características físico-químicas e microbiológicas do produto.

5.4 PRODUTO FINAL

São feitas avaliações sensoriais (cor, odor e sabor), verificações metrológicas de peso, dimensões característica e rotulagem por equipe treinada.

5.5 INSTALAÇÕES E AMBIENTE

Estrutura é constituída de piso liso e impermeável, sem infiltrações que possam promover o desenvolvimento de infestações. Portas com ante-câmaras, janelas e combogós isolados com tela milimétrica. Área de 1.500 metros quadrados com capacidade produtiva de 88 à 120 ton/mês. Programa para controle ambiental de pragas terceirizado por empresa especializada. Realização de toda higiene dos ambientes, máquinas, equipamentos e utensílios com equipe devidamente treinada.

5.6 IDENTIFICAÇÃO DO LOTE/ FABRICAÇÃO/VALIDADE

As informações de fabricação, validade e lote são impressas na própria embalagem com impressora de termotransferência.

O Lote é constituído por 8 dígitos onde o primeiro representa o dia da semana onde o produto foi fabricado. O segundo e o terceiro representam o sabor do produto. O quarto e o quinto dígitos indicam a semana do ano corrente em que o produto foi fabricado. O sexto e sétimo dígitos representam o ano de fabricação. O oitavo e último dígito indica a ordem da batelada semanal.

Exemplo: **6KC1512A**

6 - Sexta-feira;
KC - Kids Chocolate
15 - Décima quinta semana;
12 - Ano de 2012;
A- primeira batelada da semana 15

Data de Fabricação: apresenta 6 dígitos no formato DD/MM/AA.

Data de Validade: apresenta 6 dígitos no formato DD/MM/AA.



6. APRESENTAÇÃO

6.1 Peso Líquido: 380g.

6.2 Formato da embalagem: Lata cilíndrica com vedação por recravação, sobre-tampa e rótulo plano de papel couche aplicado com cola tipo hotmelt.

6.3 Material da embalagem: Lata em aço galvanizado, lacre (da lata) em alumínio e sobre-tampa em polipropileno.

6.4 Código de Barras

EAN: N° 7897714900572 (Lata)

DUN: N° 57897714900577 (caixa de embarque)

7. CERTIFICAÇÃO DE EMBALAGEM

Não se aplica.

8. APRESENTAÇÃO FINAL

8.1 Caixas: com 12 latas de 380 g cada

Dimensões:

Altura externa: 138 mm

Largura externa: 311 mm

Comprimento externo: 411 mm

Matéria-prima: papel reciclado em capa craft.

Peso líquido da caixa com 12 unidades: 4,800 kg

Peso bruto da caixa com 12 unidades: 5,560 kg

Peso bruto da unidade: 0,448 kg

8.2 Paletização

Até 1,20m de altura, máximo de 7 camadas com mesa de 8 caixas. Não podem ser colocados paletes sobrepostos.

9. CLASSIFICAÇÃO DE DEFEITOS DE PRODUTOS

a) Defeitos Graves:

- Não conformidade com as especificações legais;
- Presença de ingredientes não declarados;
- Falta de ingredientes declarados;
- Não respeito da quantidade declarada - fora dos limites legais toleráveis;
- Imputação de risco à saúde dos consumidores;
- Grande diferença de especificação;
- Vestígios de deterioração;
- Fermentação, separação de fases, alteração de cor;
- Diferença visível de conteúdo;
- Defeitos pouco graves reiterados.

b) Defeitos Pouco Graves: todos os demais defeitos que não se configurem em defeitos graves, conforme especificado acima.



11. CLASSIFICAÇÃO DE DEFEITOS DA EMBALAGEM

a) Defeitos Graves:

- Desacordo com a lei da rotulagem. Falta, ou má impressão ou erro na informação legal;
- Constituição em desacordo com o especificado. Embalagem não segura;
- Marcas de adulteração muito visíveis (quebra, choque, etc);
- EAN em desacordo com as especificações técnicas;
- EAN (não legível pelo scanner);
- Defeitos pouco graves que se repetem.

b) Defeitos pouco graves:

- Qualquer outro desacordo com as especificações;
- Não conformidade de grafismo ou cor;
- Defeitos de apresentação (anomalias na disposição);
- Defeitos de fabricação (selagem, recravação, etc).

12. REGULAMENTAÇÃO

O órgão regulador é a Agência Nacional de Vigilância Sanitária - ANVISA, vinculada ao Ministério da Saúde. Este produto não tem registro conforme Resolução de Diretoria Colegiada - RDC Nº 27/2010.

13 DIZERES DE ROTULAGEM

INFORMAÇÃO NUTRICIONAL OBRIGATÓRIA

INFORMAÇÃO NUTRICIONAL				
Porção 30 g (2 colheres de sopa)***				
Quantidade por porção				% VD(*)
Valor energético	110	kcal	= 459 kJ	6
Carboidratos	25	g		8
Proteínas	1,6	g		2
Gorduras totais	0	g		0
Gorduras saturadas	0	g		0
Gorduras trans	0	g		**
Fibra alimentar	0,67	g		3
Sódio	21	mg		1

* % Valores Diários com base em uma dieta de 2.000 kcal ou 8400 kJ. Seus valores diários podem ser maiores ou menores dependendo de suas necessidades energéticas. ** VD não estabelecido. *** Quantidade suficiente para o preparo de 200 ml da bebida.

Abreu e Lima, 06 de março de 2018.

PROLEV DO BRASIL LTDA.
Tec. Resp.: Elisangela Urbano do Nascimento
CRQ – Nº 01.4.040070



ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA SUSTAP KIDS MORANGO LATA 380g

1. IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO

Sustap Kids Morango Probene Lata 380g

2. IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR

Razão Social: Probene foods Ind. e Com. de Alimentos Ltda.

Endereço da fábrica: Av. Governador Nilo Coelho, s/n – Lote2 – CEP 53520-810 - CNPJ: 05.509.693/0001-66

3. PROCESSO DE FABRICAÇÃO

As matérias-primas são inspecionadas pelo controle de qualidade e, se liberadas, seguem para o processo de separação e pesagem segundo a ordem de produção. Os ingredientes são colocados em um tanque misturador onde permanecem misturando por 45 min. Terminada a mistura, o produto é descarregado em caixa de armazenamento primária, devidamente higienizada segundo as normas vigentes e identificada com o peso líquido e lote para então ser enviada para a linha de envase. O envase é feito em latas de aço galvanizado (padrão alimentício), lacrado em máquina recravadeira e aplicado sobre-tampa plástica, em seguida as latas são rotuladas com rótulo de papel *couchê* com cola tipo *hotmelt* em máquina rotuladeira. A seguir, é feita a marcação da data de fabricação, validade e lote em cada pote individualmente com auxílio de impressora tipo jato (inkjet), em seguida, os potes são colocados em caixas de papelão micro ondulado de camada dupla, sendo etiquetadas e lacradas com fita adesiva e dispostas em palete onde aguardam a liberação final do controle de qualidade para só então serem encaminhado para a expedição.

FLUXOGRA RESUMIDO DO PROCESSO





4. CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

4.1 DENOMINAÇÃO DE VENDA (DESIGNAÇÃO DO PRODUTO)

Mistura em pó para preparo de bebida enriquecida com vitaminas e minerais sabor morango.

4.2 COMPOSIÇÃO QUALITATIVA (LISTA DE INGREDIENTES)

Sacarose, leite em pó desnatado lecitinado, maltodextrina, minerais (magnésio, ferro, zinco, flúor, manganês, cobre, iodo e selênio), vitaminas (vitamina C, nicotinamida, vitamina E, ácido pantotênico, vitamina B2, vitamina B6, vitamina B1, vitamina A, ácido fólico, vitamina K, biotina, vitamina D e vitamina B12), aromatizantes, espessante goma carragena, antiemectante fosfato tricálcico, acidulantes ácido cítrico e ácido ascórbico, corantes artificiais vermelho 40 laca e vermelho ponceau. **NÃO CONTÉM GLÚTEN.**

4.3 CARACTERÍSTICAS ORGANOLÉPTICAS

Aspecto: Pó fino e uniforme, ausente de grânulos.

Cor: róseo

Odor: característico do produto

Sabor: característico do produto

Textura: própria.

4.4 CARACTERÍSTICAS FÍSICO E QUÍMICAS

PORÇÃO DE 30g do Pó	
Valor Energético	111 kcal
Carboidratos	27 g
Gorduras Totais	0 g
Proteínas	1,4 g
Fibras	0 g

4.5 CARACTERÍSTICAS MICROSCÓPICAS

Materiais microscópicas e macroscópicas prejudiciais à saúde humana..... ausente

* RDC 175 de 08 de Julho de 2003, ANVISA.

4.6 CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS

*Coliformes a 45°C, NMP/g..... 10²

**Salmonella* sp/25g..... Ausente

*RDC 12 de 02 de Janeiro de 2001, ANVISA.

4.7 CARACTERÍSTICAS ESPECIAIS (CUIDADOS, OBSERVAÇÕES, ADVERTÊNCIAS)

Este produto é processado e embalado garantindo o peso indicado no na embalagem podendo haver redução de volume (compactação) em função do manuseio e/ou transporte. Não Consumir se a embalagem estiver violada.

4.8 ADITIVOS INCORPORADOS

Antiemectante fosfato tricálcico e conservador benzoato de sódio.

4.9 CONSERVAÇÃO

Este produto mantém suas principais características se conservado a temperaturas entre 24 e 28°C, deve ser mantido em local seco, ao abrigo da luz e longe de produtos que exalem cheiro.

4.10 PERÍODO DE CONSUMO OU DURAÇÃO



Produto com prazo de validade de 1 ano a partir da data de fabricação. Após aberto, recomenda-se consumir em até 30 dias.

4.11 MODO DE PREPARO

Colocar duas colheres de sopa do pó (aprox. 30g) em meio copo de com leite integral, morno ou frio (não aquecer nem ferver), misturar bem e acrescentar o restante do leite até completar os 200 mL. Se necessário, adoçar a gosto.

5. CONTROLE DE QUALIDADE (Realizado pelo Fornecedor)

5.1 MATÉRIAS PRIMAS

As matérias-primas são analisadas quanto aos parâmetros sensoriais, físico-químicos e microbiológicos através de análises em laboratório terceirizado e contraprova dos laudos enviados pelos fabricantes.

5.2 MATERIAL DE EMBALAGEM

Os materiais de embalagem são avaliados conforme especificações definidas pelo controle de qualidade avaliando-se aspectos metrológicos, microscópicos, esterilidade e aspecto visual.

5.3 DURANTE O PROCESSO

Acompanhamento e inspeção da execução dos POP's, PL's e PTO's para garantir a esterilidade do processo e manutenção das características físico-químicas e microbiológicas do produto.

5.4 PRODUTO FINAL

São feitas avaliações sensoriais (cor, odor e sabor), verificações metrológicas de peso, dimensões característica e rotulagem por equipe treinada.

5.5 INSTALAÇÕES E AMBIENTE

Estrutura é constituída de piso liso e impermeável, sem infiltrações que possam promover o desenvolvimento de infestações. Portas com ante-câmaras, janelas e combogós isolados com tela milimétrica. Área de 1.500 metros quadrados com capacidade produtiva de 88 à 120 ton/mês. Programa para controle ambiental de pragas terceirizado por empresa especializada. Realização de toda higiene dos ambientes, máquinas, equipamentos e utensílios com equipe devidamente treinada.

5.6 IDENTIFICAÇÃO DO LOTE/ FABRICAÇÃO/VALIDADE

As informações de fabricação, validade e lote são impressas na própria embalagem com impressora de termotransferência.

O Lote é constituído por 8 dígitos onde o primeiro representa o dia da semana onde o produto foi fabricado. O segundo e o terceiro representam o sabor do produto. O quarto e o quinto dígitos indicam a semana do ano corrente em que o produto foi fabricado. O sexto e sétimo dígitos representam o ano de fabricação. O oitavo e último dígito indica a ordem da batelada semanal.

Exemplo: **6KM1512A**

6 - Sexta-feira;

KM - Kids Morango

15 - Décima quinta semana;

12 - Ano de 2012;

A- primeira batelada da semana 15

Data de Fabricação: apresenta 6 dígitos no formato DD/MM/AA.

Data de Validade: apresenta 6 dígitos no formato DD/MM/AA.



6. APRESENTAÇÃO

6.1 Peso Líquido: 380g.

6.2 Formato da embalagem: Lata cilíndrica com vedação por recravação, sobre-tampa e rótulo plano de papel couche aplicado com cola tipo hotmelt.

6.3 Material da embalagem: Lata em aço galvanizado, lacre (da lata) em alumínio e sobre-tampa em polipropileno.

6.4 Código de Barras

EAN: Nº 7897714900589 (Lata)

DUN: Nº 57897714900584 (caixa de embarque)

7. CERTIFICAÇÃO DE EMBALAGEM

Não se aplica.

8. APRESENTAÇÃO FINAL

8.1 Caixas: com 12 latas de 380 g cada

Dimensões:

Altura externa: 138 mm

Largura externa: 311 mm

Comprimento externo: 411 mm

Matéria-prima: papel reciclado em capa craft.

Peso líquido da caixa com 12 unidades: 4,800 kg

Peso bruto da caixa com 12 unidades: 5,560 kg

Peso bruto da unidade: 0,448 kg

8.2 Paletização

Até 1,20m de altura, máximo de 7 camadas com mesa de 8 caixas. Não podem ser colocados paletes sobrepostos.

9. CLASSIFICAÇÃO DE DEFEITOS DE PRODUTOS

a) Defeitos Graves:

- Não conformidade com as especificações legais;
- Presença de ingredientes não declarados;
- Falta de ingredientes declarados;
- Não respeito da quantidade declarada - fora dos limites legais toleráveis;
- Imputação de risco à saúde dos consumidores;
- Grande diferença de especificação;
- Vestígios de deterioração;
- Fermentação, separação de fases, alteração de cor;
- Diferença visível de conteúdo;
- Defeitos pouco graves reiterados.

b) Defeitos Pouco Graves: todos os demais defeitos que não se configurem em defeitos graves, conforme especificado acima.



11. CLASSIFICAÇÃO DE DEFEITOS DA EMBALAGEM

a) Defeitos Graves:

- Desacordo com a lei da rotulagem. Falta, ou má impressão ou erro na informação legal;
- Constituição em desacordo com o especificado. Embalagem não segura;
- Marcas de adulteração muito visíveis (quebra, choque, etc);
- EAN em desacordo com as especificações técnicas;
- EAN (não legível pelo scanner);
- Defeitos pouco graves que se repetem.

b) Defeitos pouco graves:

- Qualquer outro desacordo com as especificações;
- Não conformidade de grafismo ou cor;
- Defeitos de apresentação (anomalias na disposição);
- Defeitos de fabricação (selagem, recravação, etc).

12. REGULAMENTAÇÃO

O órgão regulador é a Agência Nacional de Vigilância Sanitária - ANVISA, vinculada ao Ministério da Saúde. Este produto não tem registro conforme Resolução de Diretoria Colegiada - RDC Nº 27/2010.

13 DIZERES DE ROTULAGEM

INFORMAÇÃO NUTRICIONAL OBRIGATÓRIA

INFORMAÇÃO NUTRICIONAL				
Porção 30 g (2 colheres de sopa)***				
Quantidade por porção				% VD(*)
Valor energético	111 kcal	=	464 kJ	6
Carboidratos	27 g			9
Proteínas	1,4 g			2
Gorduras totais	0 g			0
Gorduras saturadas	0 g			0
Gorduras trans	0 g			**
Fibra alimentar	0 g			0
Sódio	22 mg			1

* % Valores Diários com base em uma dieta de 2.000 kcal ou 8400 kJ. Seus valores diários podem ser maiores ou menores dependendo de suas necessidades energéticas. ** VD não estabelecido. *** Quantidade suficiente para o preparo de 200 ml da bebida.

Abreu e Lima, 06 de março de 2018.

PROLEV DO BRASIL LTDA.
Tec. Resp.: Elisangela Urbano do Nascimento
CRQ - Nº 01.4.040070

ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA SUSTAP MAIS BANANA LATA 400g**1. IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO**

Sustap Mais Banana Probene Lata 400g

2. IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR

Razão Social: Probene foods Ind. e Com. de Alimentos Ltda.

Endereço da fábrica: Av. Governador Nilo Coelho, s/n – Lote2 – CEP 53520-810 - CNPJ: 05.509.693/0001-66

3. PROCESSO DE FABRICAÇÃO

As matérias-primas são inspecionadas pelo controle de qualidade e, se liberadas, seguem para o processo de separação e pesagem segundo a ordem de produção. Os ingredientes são colocados em um tanque misturador onde permanecem misturando por 45 min. Terminada a mistura, o produto é descarregado em caixa de armazenamento primária, devidamente higienizada segundo as normas vigentes e identificada com o peso líquido e lote para então ser enviada para a linha de envase. O envase é feito em latas de aço galvanizado (padrão alimentício), lacrado em máquina recravadeira e aplicado sobre-tampa plástica, em seguida as latas são rotuladas com rótulo de papel *couchê* com cola tipo *hotmelt* em máquina rotuladeira. A seguir, é feita a marcação da data de fabricação, validade e lote em cada pote individualmente com auxílio de impressora tipo jato (*inkjet*), em seguida, os potes são colocados em caixas de papelão micro ondulado de camada dupla, sendo etiquetadas e lacradas com fita adesiva e dispostas em palete onde aguardam a liberação final do controle de qualidade para só então serem encaminhado para a expedição.

FLUXOGRA RESUMIDO DO PROCESSO



4.1 CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

4.1.1 DENOMINAÇÃO DE VENDA (DESIGNAÇÃO DO PRODUTO)

Mistura em pó para preparo de bebida instantânea enriquecida com vitaminas e minerais

4.2 COMPOSIÇÃO QUALITATIVA (LISTA DE INGREDIENTES)

Leite desnatado, leite integral, maltodextrina, frutooligossacarídeo (FOS), inulina, antiumectante fosfato tricálcico, aroma artificial de banana, emulsificante lecitina de soja, premix de sais minerais e vitaminas (magnésio, ferro, zinco, cobre, iodo, selênio, manganês, flúor, vitamina A, vitamina D, vitamina B1, vitamina B2, vitamina PP (niacina), ácido pantotênico, vitamina B6 (piridoxina), vitamina B12, vitamina E, vitamina K, biotina e ácido fólico), espessante goma guar, antioxidante ácido ascórbico, conservador benzoato de sódio e corantes vermelho laca de eritrosina. **NÃO CONTÉM GLÚTEN.**

4.3 CARACTERÍSTICAS ORGANOLÉPTICAS

Aspecto: Pó fino e uniforme, ausente de grânulos.

Cor: creme

Odor: característico do produto

Sabor: característico do produto

Textura: própria.

4.4 CARACTERÍSTICAS FÍSICO E QUÍMICAS

PORÇÃO DE 35g do Pó	
Valor Energético	125 kcal
Carboidratos	18 g
Gorduras Totais	2,4 g
Proteínas	8,0 g
Fibras	1,9 g

4.5 CARACTERÍSTICAS MICROSCÓPICAS

Materiais microscópicas e macroscópicas prejudiciais à saúde humana..... ausente

* RDC 175 de 08 de Julho de 2003, ANVISA.

4.6 CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS

*Coliformes a 45°C, NMP/g..... 10²

*Salmonella sp/25g..... Ausente

*RDC 12 de 02 de Janeiro de 2001, ANVISA.

4.7 CARACTERÍSTICAS ESPECIAIS (CUIDADOS, OBSERVAÇÕES, ADVERTÊNCIAS)

Este produto é processado e embalado garantindo o peso indicado no na embalagem podendo haver redução de volume (compactação) em função do manuseio e/ou transporte. Não Consumir se a embalagem estiver violada.

4.8 ADITIVOS INCORPORADOS

Antiumectante fosfato tricálcico e conservador benzoato de sódio.

4.9 CONSERVAÇÃO

Este produto mantém suas principais características se conservado a temperaturas entre 24 e 28°C, deve ser mantido em local seco, ao abrigo da luz e longe de produtos que exalem cheiro.

4.10 PERÍODO DE CONSUMO OU DURAÇÃO

Produto com prazo de validade de 1 ano a partir da data de fabricação. Após aberto, recomenda-se consumir em até 30 dias.

4.11 MODO DE PREPARO

Colocar três colheres de sopa do pó (aprox. 35g) em meio copo de com leite integral, quente ou frio (não aquecer nem ferver), misturar bem e acrescentar o restante do leite até completar os 200 mL. Se necessário, adoçar a gosto.

5. CONTROLE DE QUALIDADE (Realizado pelo Fornecedor)

5.1 MATÉRIAS PRIMAS

As matérias-primas são analisadas quanto aos parâmetros sensoriais, físico-químicos e microbiológicos através de análises em laboratório terceirizado e contraprova dos laudos enviados pelos fabricantes.

5.2 MATERIAL DE EMBALAGEM

Os materiais de embalagem são avaliados conforme especificações definidas pelo controle de qualidade avaliando-se aspectos metrológicos, microscópicos, esterilidade e aspecto visual.

5.3 DURANTE O PROCESSO

Acompanhamento e inspeção da execução dos POP's, PL's e PTO's para garantir a esterilidade do processo e manutenção das características físico-químicas e microbiológicas do produto.

5.4 PRODUTO FINAL

São feitas avaliações sensoriais (cor, odor e sabor), verificações metrológicas de peso, dimensões característica e rotulagem por equipe treinada.

5.5 INSTALAÇÕES E AMBIENTE

Estrutura é constituída de piso liso e impermeável, sem infiltrações que possam promover o desenvolvimento de infestações. Portas com ante-câmaras, janelas e combogós isolados com tela milimétrica. Área de 1.500 metros quadrados com capacidade produtiva de 88 à 120 ton/mês. Programa para controle ambiental de pragas terceirizado por empresa especializada. Realização de toda higiene dos ambientes, máquinas, equipamentos e utensílios com equipe devidamente treinada.

5.6 IDENTIFICAÇÃO DO LOTE/ FABRICAÇÃO/VALIDADE

As informações de fabricação, validade e lote são impressas na própria embalagem com impressora de termotransferência.

O Lote é constituído por 10 dígitos onde o primeiro representa o dia da semana onde o produto foi fabricado. O segundo, terceiro, quarto e quinto dígitos representam o sabor do produto. O sexto e sétimo dígitos indicam a semana do ano corrente em que o produto foi fabricado. O oitavo e nono dígitos representam o ano de fabricação. O décimo e último dígito indicam a ordem da batelada semanal.

Exemplo: **6SMBN1512A**

6 - Sexta-feira;
SMBN - Sustap Mais Banana
15 - Décima quinta semana;
12 - Ano de 2012;
A- primeira batelada da semana 15

Data de Fabricação: apresenta 6 dígitos no formato DD/MM/AA.

Data de Validade: apresenta 6 dígitos no formato DD/MM/AA.



6. APRESENTAÇÃO

6.1 Peso Líquido: 400g.

6.2 Formato da embalagem: Lata cilíndrica com vedação por recravação, sobre-tampa e rótulo plano de papel couche aplicado com cola tipo hotmelt.

6.3 Material da embalagem: Lata em aço galvanizado, lacre (da lata) em alumínio e sobre-tampa em polipropileno.

6.4 Código de Barras

EAN: N° 7897714902538 (Lata)

DUN: N° 57897714902823 (caixa de embarque)

7. CERTIFICAÇÃO DE EMBALAGEM

Não se aplica.

8. APRESENTAÇÃO FINAL

8.1 Caixas: com 12 latas de 400 g cada

Dimensões:

Altura externa: 147 mm

Largura externa: 311 mm

Comprimento externo: 411 mm

Matéria-prima: papel reciclado em capa craft.

Peso líquido da caixa com 12 unidades: 4,800 kg

Peso bruto da caixa com 12 unidades: 6,250 kg

Peso bruto da unidade: 0,498 kg

8.2 Paletização

Até 1,20m de altura, máximo de 7 camadas com mesa de 8 caixas. Não podem ser colocados paletes sobrepostos.

9. CLASSIFICAÇÃO DE DEFEITOS DE PRODUTOS

a) Defeitos Graves:

- Não conformidade com as especificações legais;
- Presença de ingredientes não declarados;
- Falta de ingredientes declarados;
- Não respeito da quantidade declarada - fora dos limites legais toleráveis;
- Imputação de risco à saúde dos consumidores;
- Grande diferença de especificação;
- Vestígios de deterioração;
- Fermentação, separação de fases, alteração de cor;
- Diferença visível de conteúdo;
- Defeitos pouco graves reiterados.

b) Defeitos Pouco Graves: todos os demais defeitos que não se configurem em defeitos graves, conforme especificado acima.

11. CLASSIFICAÇÃO DE DEFEITOS DA EMBALAGEM**a) Defeitos Graves:**

- Desacordo com a lei da rotulagem. Falta, ou má impressão ou erro na informação legal;
- Constituição em desacordo com o especificado. Embalagem não segura;
- Marcas de adulteração muito visíveis (quebra, choque, etc);
- EAN em desacordo com as especificações técnicas;
- EAN (não legível pelo scanner);
- Defeitos pouco graves que se repetem.

b) Defeitos pouco graves:

- Qualquer outro desacordo com as especificações;
- Não conformidade de grafismo ou cor;
- Defeitos de apresentação (anomalias na disposição);
- Defeitos de fabricação (selagem, recravação, etc).

12. REGULAMENTAÇÃO

O órgão regulador é a Agência Nacional de Vigilância Sanitária - ANVISA, vinculada ao Ministério da Saúde. Este produto não tem registro conforme Resolução de Diretoria Colegiada - RDC Nº 27/2010.

13 DIZERES DE ROTULAGEM**INFORMAÇÃO NUTRICIONAL OBRIGATÓRIA**

Informação Nutricional Porção de 35g (3 colheres de sopa)				
Quantidade por porção		%VD(*)	200mL de leite integral + porção de 35g do Pó	%VD(*) Leite + Pó
Valor energético	125 kcal = 525 kJ	6	240 kcal = 1009 kJ	12
Carboidratos	18 g	6	27 g	9
Proteínas	8,0 g	16	14 g	29
Gorduras totais	2,4 g	4	8,7 g	16
Gorduras saturadas	1,4 g	6	3,2 g	15
Gorduras trans	0 g	**	0 g	**
Fibra alimentar	1,9 g	8	1,9 g	8
Sódio	135 mg	6	196 mg	8
Cálcio	607 mg	61	815 mg	82
Ferro	8,0 mg	56	8,1 mg	58
* Valores Diários de referência com base em uma dieta de 2000 kcal ou 8400kJ. Seus valores diários podem ser maiores ou menores dependendo de suas necessidades energéticas.				
** Valores diários sem referência.				

Abreu e Lima, 06 de março de 2018.



PROBENE FOODS IND. E COM. DE ALIMENTOS LTDA.
Tec. Resp.: Elisângela Urbano do Nascimento
CRQ - Nº 01.4.040070

ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA SUSTAP MAIS BAUNILHA LATA 400g**1. IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO**

Sustap Mais Baunilha Probene Lata 400g

2. IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR

Razão Social: Probene Foods Ind. e Com. de Alimentos LTDA.

Endereço da fábrica: Av. Governador Nilo Coelho, s/n – Lote2 – CEP 53520-810 - CNPJ: 05.509.693/0001-66

3. PROCESSO DE FABRICAÇÃO

As matérias-primas são inspecionadas pelo controle de qualidade e, se liberadas, seguem para o processo de separação e pesagem segundo a ordem de produção. Os ingredientes são colocados em um tanque misturador onde permanecem misturando por 45 min. Terminada a mistura, o produto é descarregado em caixa de armazenamento primária, devidamente higienizada segundo as normas vigentes e identificada com o peso líquido e lote para então ser enviada para a linha de envase. O envase é feito em latas de aço galvanizado (padrão alimentício), lacrado em máquina recravadeira e aplicado sobre-tampa plástica, em seguida as latas são rotuladas com rótulo de papel *couchê* com cola tipo *hotmelt* em máquina rotuladeira. A seguir, é feita a marcação da data de fabricação, validade e lote em cada pote individualmente com auxílio de impressora tipo jato (inkjet), em seguida, os potes são colocados em caixas de papelão micro ondulado de camada dupla, sendo etiquetadas e lacradas com fita adesiva e dispostas em palete onde aguardam a liberação final do controle de qualidade para só então serem encaminhado para a expedição.

FLUXOGRA RESUMIDO DO PROCESSO



4. CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

4.1 DENOMINAÇÃO DE VENDA (DESIGNAÇÃO DO PRODUTO)

Pó para preparo de bebida láctea enriquecida com vitaminas e minerais sabor baunilha.

4.2 COMPOSIÇÃO QUALITATIVA (LISTA DE INGREDIENTES)

Leite em pó desnatado, maltodextrina, frutooligossacarídeo (FOS), inulina, premix de sais minerais e vitaminas (magnésio, ferro, zinco, cobre, iodo, selênio, manganês, flúor, vitamina A, vitamina D, vitamina B1, vitamina B2, vitamina PP (niacina), ácido pantotênico, vitamina B6 (piridoxina), vitamina B12, vitamina E, vitamina K, biotina e ácido fólico), antiemético fosfato tricálcico, emulsificante lecitina de soja, aromatizante, espessante goma xantana, antioxidante ácido ascórbico, edulcorantes ciclamato de sódio e sacarina sódica e conservador benzoato de sódio. **NÃO CONTÉM GLÚTEN.**

4.3 CARACTERÍSTICAS ORGANOLÉPTICAS

Aspecto: Pó fino e uniforme, ausente de grânulos.

Cor: creme

Odor: característico do produto

Sabor: característico do produto

Textura: própria.

4.4 CARACTERÍSTICAS FÍSICO E QUÍMICAS

PORÇÃO DE 40g do Pó	
Valor Energético	133 kcal
Carboidratos	24 g
Gorduras Totais	0,77 g
Proteínas	8,0 g
Fibras	2,1 g

4.5 CARACTERÍSTICAS MICROSCÓPICAS

Materiais microscópicas e macroscópicas prejudiciais à saúde humana..... ausente

* RDC 175 de 08 de Julho de 2003, ANVISA.

4.6 CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS

*Coliformes a 45°C, NMP/g..... 10²

*Salmonella sp/25g..... Ausente

*RDC 12 de 02 de Janeiro de 2001, ANVISA.

4.7 CARACTERÍSTICAS ESPECIAIS (CUIDADOS, OBSERVAÇÕES, ADVERTÊNCIAS)

Este produto é processado e embalado garantindo o peso indicado no na embalagem podendo haver redução de volume (compactação) em função do manuseio e/ou transporte. Não Consumir se a embalagem estiver violada.

4.8 ADITIVOS INCORPORADOS

Antiemético fosfato tricálcico e conservador benzoato de sódio.

4.9 CONSERVAÇÃO

Este produto mantém suas principais características se conservado a temperaturas entre 24 e 28°C, deve ser mantido em local seco, ao abrigo da luz e longe de produtos que exalem cheiro.



4.10 PERÍODO DE CONSUMO OU DURAÇÃO

Produto com prazo de validade de 1 ano a partir da data de fabricação. Após aberto, recomenda-se consumir em até 30 dias.

4.11 MODO DE PREPARO

Colocar três colheres de sopa do pó (40g) em meio copo de com leite integral, quente ou frio (não aquecer nem ferver), misturar bem e acrescentar o restante do leite até completar os 200 mL. Se necessário, adoçar a gosto.

5. CONTROLE DE QUALIDADE (Realizado pelo Fornecedor)

5.1 MATÉRIAS PRIMAS

As matérias-primas são analisadas quanto aos parâmetros sensoriais, físico-químicos e microbiológicos através de análises em laboratório terceirizado e contraprova dos laudos enviados pelos fabricantes.

5.2 MATERIAL DE EMBALAGEM

Os materiais de embalagem são avaliados conforme especificações definidas pelo controle de qualidade avaliando-se aspectos metrológicos, microscópicos, esterilidade e aspecto visual.

5.3 DURANTE O PROCESSO

Acompanhamento e inspeção da execução dos POP's, PL's e PTO's para garantir a esterilidade do processo e manutenção das características físico-químicas e microbiológicas do produto.

5.4 PRODUTO FINAL

São feitas avaliações sensoriais (cor, odor e sabor), verificações metrológicas de peso, dimensões característica e rotulagem por equipe treinada.

5.5 INSTALAÇÕES E AMBIENTE

Estrutura é constituída de piso liso e impermeável, sem infiltrações que possam promover o desenvolvimento de infestações. Portas com ante-câmaras, janelas e combogós isolados com tela milimétrica. Área de 1.500 metros quadrados com capacidade produtiva de 88 à 120 ton/mês. Programa para controle ambiental de pragas terceirizado por empresa especializada. Realização de toda higiene dos ambientes, máquinas, equipamentos e utensílios com equipe devidamente treinada.

5.6 IDENTIFICAÇÃO DO LOTE/ FABRICAÇÃO/VALIDADE

As informações de fabricação, validade e lote são impressas na própria embalagem com impressora de termotransferência.

O Lote é constituído por 9 dígitos onde o primeiro representa o dia da semana onde o produto foi fabricado. O segundo, terceiro e quarto dígitos representam o sabor do produto. O quinto e sexto dígitos indicam a semana do ano corrente em que o produto foi fabricado. O sétimo e oitavo dígitos representam o ano de fabricação. O nono e último dígitos indicam a ordem da batelada semanal.

Exemplo: **6SMB1512A**

6 - Sexta-feira;

SMB - Sustap Mais Baunilha

15 - Décima quinta semana;

12 - Ano de 2012;

A- primeira batelada da semana 15

Data de Fabricação: apresenta 6 dígitos no formato DD/MM/AA.

Data de Validade: apresenta 6 dígitos no formato DD/MM/AA.



6.1 Peso Líquido: 400g.

6.2 Formato da embalagem: Lata cilíndrica com vedação por recravação, sobre-tampa e rótulo plano de papel couche aplicado com cola tipo hotmelt.

6.3 Material da embalagem: Lata em aço galvanizado, lacre (da lata) em alumínio e sobre-tampa em polipropileno.

6.4 Código de Barras

EAN: Nº 7897714901876 (Lata)

DUN: Nº 57897714901888 (caixa de embarque)

7. CERTIFICAÇÃO DE EMBALAGEM

Não se aplica.

8. APRESENTAÇÃO FINAL

8.1 Caixas: com 12 latas de 400 g cada

Dimensões:

Altura externa: 147 mm

Largura externa: 311 mm

Comprimento externo: 411 mm

Matéria-prima: papel reciclado em capa craft.

Peso líquido da caixa com 12 unidades: 4,800 kg

Peso bruto da caixa com 12 unidades: 6,250 kg

Peso bruto da unidade: 0,498 kg

8.2 Paletização

Até 1,20m de altura, máximo de 7 camadas com mesa de 8 caixas. Não podem ser colocados paletes sobrepostos.

9. CLASSIFICAÇÃO DE DEFEITOS DE PRODUTOS

a) Defeitos Graves:

- Não conformidade com as especificações legais;
- Presença de ingredientes não declarados;
- Falta de ingredientes declarados;
- Não respeito da quantidade declarada - fora dos limites legais toleráveis;
- Imputação de risco à saúde dos consumidores;
- Grande diferença de especificação;
- Vestígios de deterioração;
- Fermentação, separação de fases, alteração de cor;
- Diferença visível de conteúdo;
- Defeitos pouco graves reiterados.

b) Defeitos Pouco Graves: todos os demais defeitos que não se configurem em defeitos graves, conforme especificado acima.

11. CLASSIFICAÇÃO DE DEFEITOS DA EMBALAGEM

a) Defeitos Graves:

- Desacordo com a lei da rotulagem. Falta, ou má impressão ou erro na informação legal;
- Constituição em desacordo com o especificado. Embalagem não segura;
- Marcas de adulteração muito visíveis (quebra, choque, etc);
- EAN em desacordo com as especificações técnicas;
- EAN (não legível pelo scanner);
- Defeitos pouco graves que se repetem.

b) Defeitos pouco graves:

- Qualquer outro desacordo com as especificações;
- Não conformidade de grafismo ou cor;
- Defeitos de apresentação (anomalias na disposição);
- Defeitos de fabricação (selagem, recravação, etc).

12. REGULAMENTAÇÃO

O órgão regulador é a Agência Nacional de Vigilância Sanitária - ANVISA, vinculada ao Ministério da Saúde. Este produto não tem registro conforme Resolução de Diretoria Colegiada - RDC Nº 27/2010.

13 DIZERES DE ROTULAGEM

INFORMAÇÃO NUTRICIONAL OBRIGATÓRIA

Informação Nutricional Porção de 40g (3 colheres de sopa)				
Quantidade por porção		%VD(*)	180mL de leite integral + porção de 40g do Pó	%VD(*) Leite + Pó
Valor energético	133 kcal = 558 kJ	7	241 kcal = 1009 kJ	12
Carboidratos	24 g	8	32 g	11
Proteínas	8,0 g	16	14 g	18
Gorduras totais	0,77 g	1	6,6 g	12
Gorduras saturadas	0 g	0	2,6 g	12
Gorduras trans	0 g	**	0 g	**
Fibra alimentar	2,1 g	8	2,1 g	8
Sódio	100 mg	4	172 mg	7
* Valores Diários de referência com base em uma dieta de 2000 kcal ou 8400kJ. Seus valores diários podem ser maiores ou menores dependendo de suas necessidades energéticas.				
** Valores diários sem referência.				

Abreu e Lima, 06 de março de 2018.



PROBENE FOODS IND. E COM. DE ALIMENTOS LTDA.
Tec. Resp.: Elisângela Urbano do Nascimento
CRQ – Nº 01.4.040070

