



REGULAMENTO DE PRODUÇÃO DO CHOCOLATE ARTESANAL DA INDICAÇÃO DE PROCEDÊNCIA “GRAMADO” PARA CHOCOLATES ARTESANAIS

REGULAMENTO E REGISTROS DE CONTROLE E RASTREABILIDADE.



Conforme artigo 18 do Estatuto da Associação dos Produtores de Chocolate de GRAMADO – ACHOCO, o Conselho Regulador da Indicação Geográfica é um Órgão Social da entidade.

O referido Conselho Regulador, visando o enquadramento da Indicação de Procedência dos chocolates artesanais de GRAMADO (I.P. GRAMADO), segundo a Lei nº 9.279, de 14 de maio de 1996 – Art. 177 institui o presente Regulamento, conforme segue:

CAPÍTULO I – Da Produção

Art. 1º - Delimitação da Área de Produção

A área geográfica delimitada da Indicação de Procedência “Gramado”, são os limites políticos e administrativos do Município de Gramado, conforme expresso do laudo de delimitação geográfica referendado pelo Governo do Estado do Rio Grande do Sul.

Art. 2º - Sistema de Produção

2.1 Matérias primas autorizadas para as seguintes bases:

2.1.1. BASE CHOCOLATE AO LEITE

2.1.1.1. Ingredientes:

- Massa ou liquor de cacau
- Manteiga de cacau
- Açúcar refinado ou não refinado
- Leite em pó integral e/ou desnatado
- Emulsificantes: Lecitina de soja ou outra lecitina e PGPR
- Aromatizante: Vanilina

2.1.1.2. Percentuais autorizados:

- Sólidos de cacau (Manteiga de cacau e liquor de cacau): Mínimo 35%
- Podem ser utilizados emulsificantes e aromas

2.1.1.3. Não é permitido o uso de:

- Cacau em pó
- Soro de leite em pó
- Gordura vegetal ou gordura vegetal hidrogenada

2.1.2. BASE CHOCOLATE BRANCO

2.1.2.1. Ingredientes:

- Manteiga de cacau
- Açúcar refinado ou não refinado
- Leite em pó integral e/ou desnatado
- Sal
- Emulsificantes: Lecitina de soja ou outra lecitina e PGPR

REGULAMENTO E REGISTROS DE CONTROLE E RASTREABILIDADE.



- Aromatizante: Vanilina

2.1.2.2. Percentuais autorizados:

- Sólidos de cacau (Manteiga de cacau): Mínimo 25%
- Podem ser utilizados emulsificantes e aromas

2.1.2.3. Não é permitido o uso de:

- Soro de leite em pó
- Gordura vegetal ou gordura vegetal hidrogenada

2.1.3. BASE CHOCOLATE MEIO AMARGO

2.1.3.1. Ingredientes:

- Massa ou liquor de cacau
- Manteiga de cacau
- Açúcar refinado ou não refinado
- Emulsificantes: Lecitina de soja ou outra lecitina e PGPR
- Aromatizante: Vanilina

2.1.3.2. Percentuais autorizados:

- Sólidos de cacau (Manteiga de cacau e liquor de cacau), com no mínimo 42% até 55% de máximo.
- Podem ser utilizados emulsificantes e aromas

2.1.3.3. Não é permitido o uso de:

- Leite em pó
- Cacau em pó
- Soro de leite em pó
- Gordura vegetal ou gordura vegetal hidrogenada

2.1.4. BASE CHOCOLATE AMARGO

2.1.4.1. Ingredientes:

- Massa ou liquor de cacau
- Manteiga de cacau
- Açúcar refinado ou não refinado
- Emulsificantes: Lecitina de soja ou outra lecitina e PGPR
- Aromatizante: Vanilina

2.1.4.2. Percentuais autorizados:

- Sólidos de cacau (Manteiga de cacau e liquor de cacau): Acima de 55%
- Podem ser utilizados emulsificantes e aromas

REGULAMENTO E REGISTROS DE CONTROLE E RASTREABILIDADE.



2.1.4.3. Não é permitido o uso de:

- Leite em pó
- Cacau em pó
- Soro de leite em pó
- Gordura vegetal ou gordura vegetal hidrogenada

2.2. Todos os chocolates sob a indicação de procedência “GRAMADO” terão no máximo 25 micras

2.3. Recebimento das matérias primas

2.3.1. No ato do recebimento das matérias-primas, ingredientes e embalagens, deverão ser avaliados, segundo as normas de segurança alimentar, os seguintes critérios:

- Aspectos da embalagem (limpeza e integridade);
- A validade dos produtos encontra-se dentro dos parâmetros
- As características sensoriais dos produtos encontram-se adequadas (quando for o caso);
- Se o rótulo do produto possui todas as informações desejadas;
- A quantidade de produto recebido está correta;
- Presença de laudo microbiológico e/ou físico químico (quando for o caso);
- Condições dos veículos de transporte, avaliando-se a sua limpeza e se o mesmo é fechado e protegidos contra contaminação.

2.3.2. Os lotes de produtos reprovados são devolvidos, imediatamente, ao fornecedor.

2.3.3. Quando não for possível a devolução imediata dos mesmos, o lote ou o produto é identificado (produto não conforme) e armazenado separadamente, para que seja efetuada troca ou devolução.

2.3.4. Os itens inspecionados deverão ser registrados em planilha específica.

2.3.5. A verificação da qualidade das matérias primas para a produção do chocolate ocorre através de:

- Laudos físico-químicos e microbiológicos das matérias-primas, ingredientes e embalagens;
- Declaração dos fornecedores que possuem ou estão implantando os programas: BPF e APPCC.

2.4. Estocagem das matérias primas

2.4.1. Os locais de estocagem devem possuir as seguintes características:

- Apresentem temperatura ambiente e umidade relativa controladas, com valores de temperatura entre 18 e 22°C e umidade entre 30 a 65%.
- Evitar exposição direta á luz ou outras fontes de radiação de calor.
- Evitar a incidência de umidade sobre o produto.

REGULAMENTO E REGISTROS DE CONTROLE E RASTREABILIDADE.



- Os locais de armazenamento devem ser iluminados, ventilados e limpos de maneira adequada.
- Não armazenar em locais com a presença de outros odores, tais como: tintas, produtos de limpeza, produtos químicos.

2.4.2. Controle de Pragas:

- É necessário o controle de pragas nas áreas de armazenamento.
- A empresa deve manter implementado um controle integrado de Pragas, que é um sistema que incorpora ações preventivas e corretivas destinadas a impedir a atração, o abrigo, o acesso e/ou proliferação de vetores e pragas urbanas que comprometam a segurança do alimento.

2.4.3. São caracterizadas como pragas todo agente animal ou vegetal que possa ocasionar danos materiais ou contaminações com riscos à saúde, segurança e qualidade.

2.4.4. Devem ser evitados fatores que propiciem a proliferação de pragas, tais como: resíduos de alimentos mal armazenados, água estagnada, materiais amontoados em cantos e pisos, acúmulo de pó, sujeira e buracos nos pisos, teto e paredes, grama e arbustos mal aparados, sucata amontoadada, desordem de material fora de uso, bueiros, ralos e acessos abertos e má higienização das áreas de armazenamento de lixo.

2.4.5. Para evitar a entrada de roedores nas áreas internas das instalações são eliminadas aberturas; as portas são mantidas fechadas (não tendo mais de 1 cm de abertura nas juntas); são colocadas barreiras nas vias de acesso (tubulação, ralos, condutores de fios, etc.); são evitados espaços nas paredes, pisos e teto, telas milimétricas das janelas.

Controle de pragas

2.4.6. Na contratação da empresa terceira ou na atuação própria, devem ser avaliados os seguintes critérios:

- Ser autorizada pela Vigilância sanitária local;
- Possuir alvará atualizado;
- Possuir um responsável técnico;
- Utilizar somente produtos autorizados e registrados no Ministério da Saúde ou afim;
- Fornecer um mapa de localização das iscas e armadilhas onde conste o tipo de produto utilizado e a praga alvo.
- Fornecer relatórios de visitas contendo informações relevantes sobre o andamento do controle, medidas a serem tomadas e incidência de pragas.
- Fornecer laudo de desratização e dedetização.
- Possuir funcionários treinados quanto à execução das tarefas e orientados quanto aos cuidados necessários para sua proteção (máscaras, luvas, vestuário adequado, exame médico, etc.), cumprindo a legislação pertinente.
- Não utilizar inseticidas de efeito residual nas áreas de armazenamento, produção, armazenamento de produto final e expedição.

REGULAMENTO E REGISTROS DE CONTROLE E RASTREABILIDADE.



2.4.7. A verificação do controle de pragas deverá ocorrer através de controle interno permanente da empresa, através de ferramentas de controle de pragas e monitoramento das ações realizadas de forma própria ou de empresa contratada.

2.4.8. O estoque deverá se dar sobre paletes e nunca em contato direto com o piso.

2.4.9. Deve-se manter sempre os paletes afastados das paredes, a uma distância mínima de 50cm das mesmas.

2.4.10. Deve-se observar e obedecer ao prazo de validade impresso em etiquetas afixadas nos produtos, mantendo-se um controle rígido sobre esta questão.

2.4.11. Deve-se promover uma correta rotação de estoques, de modo a obedecer sempre a regra “primeiro que entra é o primeiro que sai”.

2.5. Processo de conchagem do chocolate

2.5.1. As máquinas utilizadas para o processo da produção de chocolates devem estar de acordo com as normas estabelecidas pela Agência Nacional de Vigilância Sanitária - Anvisa.

2.5.2. Concheamento Seco

2.5.2.1. Deverão ser misturados o açúcar, podendo ser adicionada parte da manteiga de cacau, massa de cacau, leite em pó integral e desnatado sob agitação constante através de concha. A mistura destes ingredientes permanece nesta etapa no mínimo 06 horas, atingindo a temperatura mínima de 60 ° C. Esta etapa tem como objetivo conferir o sabor e aroma característicos do chocolate através da liberação dos odores indesejáveis.

2.5.3. Concheamento úmido

2.5.3.1. Nesta etapa é adicionado à mistura os seguintes ingredientes: emulsificante lecitina de soja, a aromatizante vanilina e a manteiga de cacau. A agitação é constante através de conchas até atingir uma massa líquida e homogênea. A massa circula através do moinho e concha numa temperatura que varia entre 40° e 60° C, até atingir a granulometria de no máximo 25 micras.

2.5.4. A acidez é percebida olfativamente por alguém com experiência na produção do chocolate – análise sensorial, estabelecida em regulamento próprio.

2.6. Armazenamento do chocolate

2.6.1. O chocolate deverá ficar armazenado em tanques, numa temperatura que varia entre 40 à 45°C.

REGULAMENTO E REGISTROS DE CONTROLE E RASTREABILIDADE.



2.6.2. O chocolate também poderá ficar armazenado em blocos dentro de sacos plásticos devidamente identificados.

2.7. Processo de temperagem do chocolate

2.7.1. A temperagem pode ser feita manualmente ou em máquina temperadeira.

2.7.2. A temperagem deverá ser realizada com temperatura entre 27° à 29,5°C podendo ocorrer uma variação de 1°C para mais ou para menos destas temperaturas mínima e máxima.

Art. 3° Da família de produtos autorizados

3.1. São autorizadas as seguintes famílias de produtos:

- a. Barras
- b. Figuras
- c. Ramas
- d. Bombom
- e. Trufa
- f. Drágeas
- g. Cobertos
- h. Especialidades

Art. 4° Da composição de cada família de produto:

4.1. Barras:

- Definição: Formato livre
- Puro:
- 95% de chocolate
- 5% Corantes, aromas, especiarias

4.1.1. Tradicional:

- Definição: Forma plana composto por no mínimo 75% de chocolate.
- Mínimo: 75% chocolate
- Máximo: 25% Agregados
- Agregados: sementes, cereal, biscoito, aromas, corantes, especiarias, frutas.

4.1.2. Recheado:

- Mínimo 20% de chocolate
- Recheio: Livre de restrições de agregados, podendo ser utilizado o que for satisfatório de acordo com os critérios da empresa.

4.1.3. Processo de fabricação: A barra pode ser apenas de chocolate sem misturas ou com sementes, frutas, aromas, corantes, cereais, biscoito e especiarias. Após ocorre a moldagem em formas ou é colocado em bandejas. Podendo ocorrer a dosagem em dosadeiras. São resfriadas e após desenformadas ou cortadas. A seguir são embaladas e seguem para a expedição.

REGULAMENTO E REGISTROS DE CONTROLE E RASTREABILIDADE.



4.2. Figuras

- Definição: Formato livre
- Puro:
- 95% de chocolate
- 5% Corantes, aromas, especiarias

4.2.1. Tradicional:

- Máximo: 25% Agregados
- Agregados: sementes, cereal, biscoito, aromas, corantes, especiarias, frutas.

4.2.2. Recheado:

- Mínimo 20% de chocolate
- Recheio: Livre de restrições de agregados, podendo ser utilizado o que for satisfatório de acordo com os critérios da empresa.

4.2.3. Processo de fabricação: O chocolate utilizado nesse processo é temperado. Nesse processo o chocolate pode ser moldado em formas, podendo ser pintado à mão, podendo ser adicionados corantes ou não. Pode receber recheio ou adição de agregados. Podem ir para a centrífuga ou não. Após acontece são resfriadas, desenformadas, embaladas, devidamente etiquetadas e levadas para a expedição.

4.3. Ramas

- Definição: Formato manual
- Tradicional:
- 95% de chocolate
- 5% Corantes, aromas, especiarias

4.3.1. Processo de fabricação: O chocolate utilizado nesse processo é temperado. O chocolate é espalhado em uma superfície fria e raspada com auxílio de uma espátula, manualmente. Após são embaladas, devidamente etiquetadas e levadas para a expedição.

4.4. Bombons, Trufas, Trufão e licorosos

4.4.1. Puro:

- 95% de chocolate
- 5% Corantes, aromas, especiarias

4.4.2. Recheado:

- Casquinha: Mínimo 20% de chocolate
- Recheio: Livre de restrições de agregados, podendo ser utilizado o que for satisfatório de acordo com os critérios da empresa.

4.4.3. Coberto:

- Mínimo 20% de chocolate

REGULAMENTO E REGISTROS DE CONTROLE E RASTREABILIDADE.



4.4.3.1. Processo de fabricação: O chocolate utilizado nesse processo pode ou não ser temperado. Nessa etapa os ingredientes dos recheios são misturados previamente.

Após ocorre a moldagem em formas ou em bandejas. Podendo ocorrer a dosagem em dosadeiras. Após desenhados ou cortados e cobertos por chocolate são embalados, devidamente etiquetadas e seguem para a expedição.

4.4.4. Trufa tradicional

- Casquinha: Mínimo 15% de chocolate
- Sem casquinha de chocolate: Permitido uso de pós, açúcar, sementes.
- Recheio: Chocolate, creme de leite, aromas, corantes, especiarias, sementes, frutas.

4.4.4.1. Processo de fabricação: O chocolate utilizado nesse processo pode ou não ser temperado. Os ingredientes são misturados, essa mistura é moldada à mão, podendo ser coberta com chocolate, pós, açúcar ou sementes. Após são embaladas, devidamente etiquetadas e seguem para expedição.

4.5. Drageados

- Mínimo 40% de chocolate
- Agregados: Livre de restrições de agregados, podendo ser utilizado o que for satisfatório de acordo com os critérios da empresa.

4.5.1. Processo de fabricação: O chocolate utilizado nesse processo pode ou não ser temperado. O agregado da drácea é colocado na drageadeira e vai recebendo chocolate aos poucos. Ar frio é jogado dentro da drageadeira para que o chocolate esfrie e a drácea atinja o tamanho ideal. Após são embaladas, devidamente etiquetadas e seguem para expedição.

4.6. Cobertos

- Mínimo 10% de chocolate
- Agregados: Sementes, frutas, alfajor, pão de mel, casquinha sorvete, waffer, biscoito, torrone, marshmallow.

4.6.1. Processo de fabricação: O chocolate utilizado nesse processo é temperado. Parte do produto ou sua totalidade é coberto com chocolate. Após são embalados, devidamente etiquetadas e seguem para expedição.

4.7. Especialidades

4.7.1. Crispies

- Mínimo 20% de chocolate
- Agregados: Livre

4.7.2. Panetone

- Cobertura: Mínimo 20% de chocolate

REGULAMENTO E REGISTROS DE CONTROLE E RASTREABILIDADE.



- Recheio Livre

4.7.3. Colomba

- Cobertura: Mínimo 20% de chocolate
- Recheio Livre
- Chocolate em pó: Mínimo 15% de cacau em pó com adição de açúcar ou edulcorante.
- Podendo ser lecitinado ou não.
- Só pode ter o selo da IP se misturado os ingredientes em Gramado.

4.7.4. Processo de fabricação: No crispies são misturados os ingredientes, ocorre a modelagem que pode ser manual ou dosada em máquina. No panetone e na colomba pode ocorrer a adição de recheio e cobertura de chocolate. Após são embalados, devidamente etiquetados e seguem para expedição.

4.8. Cacau em Pó: permitidos o cacau natural, alcalino e alcalino lecitinado, com comprovação de origem e laudos físico químicos do fornecedor.

4.8.1. Processo Fabricação Cacau em Pó: o cacau em pó é pesado, embalado, devidamente etiquetado e após segue para a expedição.

4.9. Chocolate em pó: Mínimo 15% de cacau em pó com adição de açúcar.

O cacau permitido é o alcalino lecitinado.

4.9.1. Processo Fabricação Chocolate em Pó: são misturados os ingredientes, pesados embalados e devidamente etiquetados e após segue para a expedição.

4.10. Não é permitido uso de chocolate que não seja o chocolate produzido em Gramado e que esteja adequado dentro dos requisitos estabelecidos pela Achoco, em instrução normativa própria.

Art. 5°. Controles e sanções.

5.1. A indústria beneficiadora deverá manter controles através de ensaios dos produtos certificáveis e certificados, bem como um sistema de registro destes controles, a fim de garantir o atendimento dos requisitos dos produtos estabelecidos neste regulamento.

5.2. O Conselho Regulador da ACHOCO deve verificar se o número de amostras estabelecidas pela indústria beneficiadora, bem como o padrão de amostragem e os tipos de ensaios realizados são suficientes para garantir a conformidade do produto no mercado, de acordo com o presente regulamento.

REGULAMENTO E REGISTROS DE CONTROLE E RASTREABILIDADE.



5.3 Os ensaios de controle de produção poderão ser realizados em laboratórios da indústria beneficiadora podendo esporadicamente receber controle externo, solicitado e indicado pelo Conselho Regulador da ACHOCO.

5.4. Os equipamentos de laboratório e aparelhos utilizados nos ensaios necessários ao controle de produção do chocolate artesanal certificável e certificado, devem estar de acordo com a legislação vigente no país e calibrados conforme as normas oficiais do INMETRO ou de entidade habilitada para tal finalidade no caso de regulação e calibração de equipamentos sem padrão oficial do INMETRO.

5.5. Controle da Micragem

Análise em micrômetro e registro em planilhas de cada lote de chocolate produzido.

5.6. Controle Matéria Prima

Através de planilhas com descrição de matérias primas utilizadas para cada lote de chocolate produzido.

5.7. Controle Produção

Através de análises, planilhas de controle e auditoria interna.

5.8. Controle Fornecedores

Através de solicitação de fichas técnicas e laudos dos produtos.

Solicitar manual de boas práticas de fabricação dos fornecedores.

Armazenar por tempo necessário.

5.9. Qualidade

Umidade do chocolate poderá ser de no máximo 1,5%, controlado através de análises específicas para este fim.

5.10. Das restrições e sanções das desconformidades dos processos

5.10.1. No primeiro descumprimento das regras estabelecidas, uma advertência.

5.10.2. No segundo descumprimento das regras: suspensão

Art. 6º. Para os fins deste regulamento, são adotados os seguintes conceitos:

- I. Emulsificantes - são aditivos funcionais extensivamente utilizados pela indústria de alimentos para melhorar a textura, a estabilidade, o volume, a maciez, a aeração e a homogeneidade, agregando qualidade aos produtos.
- II. PGPR - Poliglicerol polirricinoleato, emulsificante usualmente utilizado em alimentos.

REGULAMENTO E REGISTROS DE CONTROLE E RASTREABILIDADE.



- III. Aromatizantes - Os aromatizantes são aditivos químicos naturais ou artificiais usados para dar ou realçar o sabor e o aroma dos alimentos.
- IV. Cobertos – produto coberto total ou parcialmente por chocolate.
- V. Agregados – produtos adicionados ao chocolate.
- VI. Pós – Especiarias em pó, açúcares.
- VII. Crispies – produto a base flocos de arroz, sementes ou frutas com chocolate.
- VIII. Lecitinado – Que contém lecitina.
- IX. Concha – Máquina usada para fabricação do chocolate.
- X. Dosadeira – Máquina que dosa a quantidade de chocolate ou recheio.
- XI. Centrífuga – Máquina utilizada para distribui igualmente o chocolate nas formas.
- XII. Drageadeira – Máquina usada para fabricação de drageados.
- XIII. Chocolate Temperado – chocolate que baixou a temperatura até atingir a temperatura ideal de trabalho.
- XIV. Temperagem - É um processo de resfriamento do chocolate para garantir um produto com brilho, resistência térmica e de fácil moldagem.
- XV. Micra – unidade de medida
- XVI. Micrômetro – Instrumento de medição

Art. 7º Requisitos de responsabilidade social:

7.1. Mão de obra

7.1.2. Não é permitida a utilização de mão de obra infantil ou adolescente em qualquer fase do processo de produção e beneficiamento do chocolate. Casos especiais podem ser aceitos, desde que sejam devidamente aprovados pelo Juizado da Criança e do Adolescente, estritamente dentro da legislação vigente no país, no Estado do Rio Grande do Sul e no município de Gramado.

Art. 8º Requisitos de proteção ao meio ambiente e segurança

8.1. O uso do fumo, de qualquer natureza no beneficiamento do chocolate somente será permitido em locais determinados na indústria, identificados com a permissão para fumar.

8.2. O descarte de qualquer subproduto ou embalagem resultante do processo de produção do chocolate na indústria deverá ser controlado e estar de acordo com legislação vigente no país, no Estado do Rio Grande do Sul e no município de Gramado, não provocando risco de contaminação do meio ambiente além do permitido pela legislação vigente.

REGULAMENTO E REGISTROS DE CONTROLE E RASTREABILIDADE.



8.3. Os requisitos ambientais serão regidos pelo licenciamento ambiental da atividade produtiva, de acordo com a legislação vigente no país, no Estado do Rio Grande do Sul e no município de Gramado.

Art. 9º Rastreabilidade

A ACHOCO deverá disponibilizar, quando solicitado, informações referentes a rastreabilidade do produto final.

Art. 10º Registros de Produção, beneficiamento e Rastreabilidade.

Conforme o artigo 24 do Estatuto da ACHOCO, os registros de produção, beneficiamento e outros controles deste regulamento poderão ser modificados e atualizados sempre que se julgar necessário pelo Conselho Regulador da ACHOCO, através de Instruções Normativas emitidas pelo referido conselho, a fim de adequar e aprimorar o controle do chocolate produzido e sua rastreabilidade.

Art. 11º Conforme o artigo 24 do Estatuto da ACHOCO, o Conselho Regulador poderá emitir, sempre que entender necessário, regulamentações a presente norma, na forma de Instruções Normativas (IN). Estas IN visam normatizar, operacionalizar e detalhar o controle da produção, beneficiamento e comercialização de todo o chocolate certificado pela ACHOCO, a fim de adequar e aprimorar o presente instrumento ao processo dinâmico de evolução do conhecimento e desenvolvimento tecnológico que envolve a produção do chocolate e seus produtos derivados.

Art. 12º - Normas de Rotulagem

Os produtos embalados da I.P. GRAMADO terão identificação na embalagem, conforme norma que segue:

- a. Norma de rotulagem para identificação da Indicação Geográfica na embalagem: identificação do nome geográfico, seguido da expressão Indicação de Procedência, conforme segue:

GRAMADO Indicação de Procedência

O modelo referido será objeto de proteção junto ao INPI, conforme facultado pelo Art. 179 da lei nº 9.279.

- b. Norma de rotulagem para o selo de controle na embalagem: o selo de controle será colocado na face principal da embalagem.
- c. Receberão o selo de controle, os produtos que tiverem sido aprovados pelo Conselho Regulador da Indicação de Procedência, após efetuados os controles estabelecidos pelo mesmo.
- d. O selo de controle será fornecido pelo Conselho Regulador. A quantidade de selos deverá obedecer à produção correspondente de cada produtor.
- e. Os produtos não protegidos pela I.P. GRAMADO não poderão utilizar as identificações especificadas neste artigo. Quando procedentes de GRAMADO tais produtos poderão apenas conter o endereço no rótulo, conforme normas fixadas pela Legislação Brasileira, sem ressaltar o apelo geográfico

REGULAMENTO E REGISTROS DE CONTROLE E RASTREABILIDADE.



Sugestão de registros para o controle da produção e rastreabilidade

CHOCOLATE ARTESANAL DE GRAMADO INDICAÇÃO DE PROCEDÊNCIA



Tabela1: Características dos produtos sob a IP de chocolate artesanal “GRAMADO”

| | PURO | COBERTO | RECHEADO | TRADICIONAL |
|-------------------------------|--|-------------------------------------|--|---|
| BARRAS | 95% Chocolate 5% Corantes, aromas, especiarias | | Mínimo 20% de Chocolate. Recheio: livre de restrições | Mínimo: 75% chocolate Máximo: 25% Agregados |
| FIGURAS | 95% Chocolate 5% Corantes, aromas, especiarias | | Mínimo: 20 % de Chocolate. Recheio: livre de restrições | Máximo 25% de agregados |
| RAMAS | | | | 95% Chocolate 5% Corantes, aromas, especiarias |
| BOMBOM TRUFÃO LICOROSO | 95% Chocolate 5% Corantes, aromas, especiarias | Casquinha: Mínimo 20% de Chocolate. | | |
| TRUFA | | | | Casquinha: Mínimo: 15% de chocolate ou cobertura com pós, açúcar e sementes. Recheio: Chocolate, creme de leite, |



| | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | aromas, corantes, especiarias, sementes, frutas. |
| DRÁGEAS | | | Casquinha: Mínimo 40% de chocolate Recheio: Livre | | |
| COBERTOS: Sementes, Frutas, Alfajor, Pão de mel, Casquinha de sorvete, Waffer, Biscoito, Torrone, Marshmallow | | | Cobertura: Mínimo 10% de Chocolate. | | |
| ESPECIALIDADES: Crispies | | | | Mínimo 20% de chocolate Agregados: livre | |
| Panetone | | | | Mínimo 20% de chocolate Recheio Livre | |
| Colomba | | | | Mínimo 20% de chocolate Recheio Livre | |
| Chocolate em pó | | | | | Mínimo 15% de cacau |



| | | |
|--|--|---|
| | PLANILHA DE CONTROLE DE RASTREABILIDADE | CÓDIGO: PL001 REVISÃO: 00 Data: ___ / ___ / ___ |
|--|--|---|

| | | |
|------------------------------------|--------------------------|-----------------|
| Data: | Responsável: | |
| Produto: | Lote/data de fabricação: | |
| Descrição do problema: | | |
| Detecção do problema: | CLIENTE () | FUNCIONÁRIO () |
| Produto recolhido: | SIM () | NÃO() |
| MOTIVO: | | |
| Locais de recolhimento do produto: | | |
| Destino dos produtos recolhidos: | | |
| Análise da causa: | | |
| Ação corretiva: | | |
| Observações: | | |



Verificado por: _____

Data: ____/____/____



| | | Check-list de monitoramento dos procedimentos de: Higiene pessoal, ambiental, equipamentos, utensílios, manejo de resíduos, controle de pragas e conservação dos alimentos. | | Código: PL 002 | |
|----------------------------------|---|--|---|----------------|--|
| | | | | Revisão: 00 | |
| | | | | Data: / / | |
| ITEM AVALIADO | | C | N | OBSERVAÇÕES: | |
| | | C | C | | |
| HIGIENE E CONDUTA PESSOAL | | | | | |
| 01 | Os uniformes dos colaboradores estão limpos e em bom estado de conservação? São trocados diariamente? São utilizados somente dentro das dependências da empresa? | | | | |
| 02 | Os colaboradores estão devidamente barbeados? | | | | |
| 03 | Os colaboradores estão com os cabelos totalmente cobertos? | | | | |
| 04 | As unhas estão limpas e aparadas e sem esmalte? Os colaboradores não usam perfume que possa transmitir odor aos alimentos? | | | | |
| 05 | Os colaboradores não estão utilizando adornos (pulseira, anéis, cordões, brincos, alianças, etc...) | | | | |
| 06 | Os colaboradores sempre praticam atitudes higiênicas, como não tossir, espirrar sobre os alimentos, equipamentos e instalações, não levar a mão à boca, nariz e orelhas, não cuspir no ambiente, etc., evitando a contaminação? | | | | |
| 07 | Os colaboradores cumprem as recomendações de lavar e sanificar as mãos e antebraços antes de entrar nas áreas de produção? | | | | |
| 08 | Os colaboradores com curativos nas mãos utilizam luvas descartáveis para efetuar suas tarefas? | | | | |
| 09 | Os colaboradores obedecem às recomendações de não fumar nas dependências da empresa? | | | | |
| 10 | Os colaboradores cumprem as recomendações de não se alimentar, mascar chicletes, palitos, etc. nas áreas de trabalho? Somente no local destinado a este fim? | | | | |
| 11 | Existem cartazes educativos para os colaboradores e visitantes nas áreas de acesso aos ambientes de processamento, vestiários e sanitários? | | | | |
| 12 | As instalações sanitárias (vasos, pias) estão funcionando adequadamente? Estão providas de papel higiênico? | | | | |
| 13 | Há disponibilidade de sabão líquido bactericida, papel toalha no (s) sanitário(s) e lavatório (s) na área de produção? | | | | |



| | | | | |
|--|---|--|--|--|
| 14 | Os colaboradores utilizam os EPI's (equipamentos de proteção individual) sempre que houver necessidade? | | | |
| HIGIENE AMBIENTAL/EQUIPAMENTOS E UTENSÍLIOS, MANEJO DE RESÍDUOS, CONTROLE DE PRAGAS E CONSERVAÇÃO DOS ALIMENTOS | | | | |
| 15 | A Higiene das janelas, telas, teto, luminárias e portas da área de produção encontra-se adequada? | | | |
| 16 | As telas (janelas, portas e ralos) encontram-se íntegras? Os protetores na parte inferior das portas estão adequados? As portas permanecem fechadas? | | | |
| 17 | A Higiene das paredes e pisos está adequada? | | | |
| 18 | A Higiene das bancadas, formas, esteiras e utensílios (facas e espátulas) está adequada? | | | |
| 19 | A Higiene dos equipamentos temperadeira, cobrideira, cilindro está adequada? | | | |
| | Os dispositivos dos produtos químicos estão devidamente identificados? | | | |
| 20 | A Higiene dos banheiros e vestiários dos funcionários está adequada? | | | |
| 21 | A Higiene dos estrados, paredes e piso do local de armazenamento, encontra-se adequada? | | | |
| 22 | A higiene das lixeiras está adequada e as mesmas encontram-se revestidas com sacos plásticos e tampadas? O lixo é retirado na periodicidade estabelecida? | | | |
| 23 | O armazenamento das Matérias-primas no estoque está adequado? As embalagens secundárias são retiradas? Está sendo respeitado o distanciamento entre os produtos? Os ingredientes fracionados estão armazenados de forma correta e identificados. | | | |
| Nº | AÇÕES CORRETIVAS | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |





| Local/Equipamento | Frequencia | Data: | Assinatura |
|-------------------|------------|-------|------------|
| | Mensal | | |
| | | | |

| Observações: | Ação corretiva: |
|--------------|-----------------|
| | |

Supervisão: _____ Data: ____/____/____