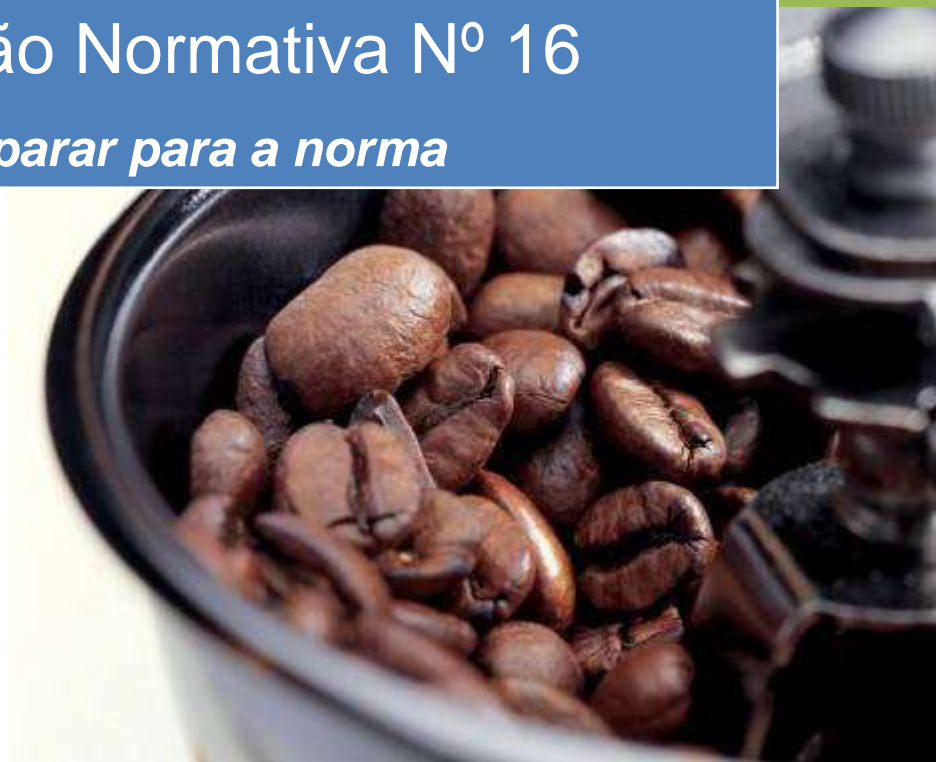


Fev / 2011

Guia Prático

Para a Instrução Normativa Nº 16

Como se preparar para a norma



1989

Associação Brasileira
ABIC
da Indústria de Café



2004

Qualidade **Certificada**

INDICE

1. Apresentação	03
2. Resumo dos requisitos da Instrução Normativa Nº 16.....	04
3. Controle de impureza.....	05
4. Controle e análise de umidade	07
5. Modelos de registros	11
6. Fornecedores de equipamentos.....	15
7. Classificação lote a lote.....	16
8. Orientações sobre fiscalização e procedimentos para defesa.....	16
9. Lista de laboratórios credenciados.....	18
10. Referências Bibliográficas.....	18

1. APRESENTAÇÃO

A implementação da Instrução Normativa Nº 16 tem merecido grande atenção da ABIC e dos industriais. Em 08 de Novembro de 2010, manifestei ao Ministro Wagner Rossi, em audiência especial, a preocupação da entidade com a preparação da estrutura governamental para a operacionalização da IN e sugeri mais prazo para sua implantação. Após o 18º ENCAFE, liderando uma grande delegação de industriais conselheiros, parlamentares e representantes dos demais setores do agronegócio café, reuni-me, novamente, com o Ministro Wagner Rossi, para solicitar a alteração da IN Nº 16/2010, com a exclusão do requisito de qualidade global mínima de 4,0 pontos, aferida via análise sensorial.

O Ministro Wagner Rossi, sensível ao problema e demonstrando grande responsabilidade e atenção para com o setor industrial do café, sabedor das implicações que a nova norma imporá ao mercado, decidiu atender à demanda da ABIC, embora mantendo a avaliação sensorial no texto original do regulamento, para uma aplicação futura.

Dessa forma, a partir do dia 22 de fevereiro, a Instrução Normativa Nº 16/2010 - MAPA entra em vigor, para regulamentar e **fiscalizar somente o teor de impurezas nos cafés torrados e/ou moídos (não vale para o solúvel), cujo limite máximo é de 1%, além da umidade que deve ser igual ou inferior a 5%.**

A ABIC preparou este GUIA PRÁTICO que tem por finalidade atualizar informações sobre os trabalhos para a operacionalização da IN Nº16/2010 e auxiliar as indústrias a se prepararem para a vigência deste instrumento legal.

Este GUIA contém informações básicas sobre os procedimentos para o controle de impurezas e a umidade do café torrado e moído ou torrado em grão, bem como, orientações sobre a fiscalização que o MAPA vai exercer no produto, no mercado e nas indústrias; os instrumentos de defesa e contestação que as indústrias poderão utilizar.

Relacionamos alguns fornecedores de equipamentos, bem como, alguns exemplos de registros e controles que as empresas podem utilizar para manter arquivos de seus controles de processo quanto a impurezas e umidade.

A ABIC continuará a manter contato, reuniões e discussões sobre o tema, com o DCAF e o DIPOV, para solucionar e flexibilizar itens importantes tais como o desenvolvimento de um plano de colaboração entre o MAPA e a ABIC, para tornar os resultados do Selo de Pureza e do PQC ainda mais significativos e importantes para as empresas e para o mercado, em benefício dos consumidores.

Os conceitos e informações deste GUIA estão direcionados apenas para o cumprimento desses dois únicos requisitos – umidade e impureza. Os procedimentos e os modelos de registros são sugestões que contemplam somente estes elementos.

A ABIC se coloca a disposição para esclarecer qualquer dúvida e auxiliar no que for necessário.

Almir José da Silva Filho

Presidente da ABIC

1. Resumo dos requisitos da Instrução Normativa Nº 16

O presente Regulamento Técnico tem por objetivo definir o padrão oficial de classificação do Café Torrado em Grão e do Café Torrado e Moído, considerando os requisitos de identidade e qualidade, a amostragem, o modo de apresentação e a marcação ou rotulagem, nos aspectos referentes à classificação do produto

PRINCIPAIS REQUISITOS EXIGIDOS

- ✓ Umidade - menor ou igual a 5%
- ✓ Impureza- até 1%, que representa o total de impurezas, sedimentos mais matérias estranhas
- ✓ **Qualidade Global da bebida maior ou igual a 4,0 pontos (não será exigível ate fev/2013)**

- Norma não prevê inspeção de matéria-prima na indústria
- Uso livre de cafés das espécies arábica e conilon
- Admite todas as bebidas desde Rio Zona até Estritamente Mole

PRODUTO FORA DE TIPO

O Café Torrado em Grão e o Café Torrado e Moído serão enquadrados como **FORA DE TIPO** e proibida a sua comercialização e entrada no país até que seja reprocessado para enquadramento em tipo, quando apresentar uma ou ambas das situações a seguir:

I - **Qualidade Global da Bebida menor que 4,0 (quatro) pontos (não será exigível ate fev/2013)**

II - umidade superior ao limite de 5%

III - percentual de impurezas, sedimentos e matérias estranhas superior ao limite de 1%

Isoladamente, o percentual máximo de matérias estranhas será de 0,1% A película prateada não é considerada impureza

PRODUTO DESCLASSIFICADO

Será **desclassificado**, e proibida a sua comercialização, o Café Torrado em Grão e o Café Torrado e Moído que apresentar uma ou mais das situações indicadas a seguir:

I - mau estado de conservação;

II - percentual de impurezas, sedimentos e matérias estranhas igual ou superior a 1,3%; e

III - odor e aparência estranhos de qualquer natureza, impróprio ao produto que inviabilize a sua utilização para o uso proposto.

(A integra da Instrução Normativa Nº 16 se encontra disponível no site www.abic.com.br)

2. Análise e controle de Impureza

É importante saber estimar o percentual de impurezas da matéria prima para que seu produto final não exceda os limites estabelecidos na legislação em vigor que é de 1%. A melhor garantia é exigir de seu fornecedor de grão, que o café contenha no máximo 1% de impurezas, sedimentos e matérias estranhas. Por garantia exija do seu fornecedor um laudo ou documento de classificação do lote de café verde adquirido.

Segundo a presente legislação, independente da classificação do café, para ser comercializado, ele deverá apresentar um **percentual de impurezas** (casca, paus, marinheiros), **sedimentos** (milho, cevada, trigo, entre outros) e **matérias estranhas** (milho, cevada, trigo, entre outros) **de, no máximo, 1%. Isoladamente, o percentual máximo de matérias estranhas será de 0,1%.** A película prateada não é considerada impureza.

Entretanto, se existir um lote com mais de 1% de impurezas, ele deverá ser combinado com outros para ser utilizado e compor o blend, desde que o resultado final não ultrapasse 1% **(ver exemplo de cálculo abaixo)**

O responsável pela compra deverá conhecer o percentual de impurezas do produto, antes mesmo de comprá-lo.

CONTROLE DA IMPUREZA

Conferir é a palavra chave!



Classificação do lote de grão cru

Mesmo não sendo obrigatório você pode exigir do seu fornecedor que o café adquirido venha acompanhado de um laudo ou documento de classificação incluindo impureza.

É importante verificar ou classificar o café, se a sua empresa usa este procedimento regularmente e preencher a sua ficha de controle de recebimento. **Não esqueça que é nesta hora que deve ser feito o cálculo da impureza da matéria prima, descrito abaixo.**

Verifique sempre se o lote que esta recebendo é o mesmo que foi adquirido.

Mantenha os registros de todos os lotes recebidos

Não deixe de Identificar os lotes no armazém (**verificar modelo de registro 2**) e caso necessário remaneje as sacas nos estrados ou **pallets** de forma a manter as pilhas por tipo de café.

Cálculo do percentual de impurezas, sedimentos e matérias estranhas do café em grão cru

Impurezas = casca, paus, marinheiros

Sedimento = pedras, torrões e areia

Matérias estranhas = detritos, açúcar, borra ou sementes de outra espécie (milho, cevada, centeio, soja, e etc.)



Descrição do método para controle de impureza:

1. Retirar uma amostra de 300 gramas de cada lote de café que se pretende comprar;

2. Espalhar a amostra em cartolina preta



3. Separar, catando com as mãos, as impurezas, sedimentos ou matérias estranhas contida em cada amostra, para depois pesar; **ATENÇÃO: Matérias estranhas estão limitadas a 0,1%, isto é, 60 g/saca de café ou 0,3 g/amostra de 300g**



4. Pesar as impurezas encontradas em balança de precisão e anotar os valores na ficha.



5. Calcular o percentual de impurezas do lote, conforme exemplo abaixo:

Exemplo de cálculo:

A torrefadora “**Café Sabor & Aroma**” pretende comprar do armazém “**Bom Café**”: 50 sacas de café do lote “A” e 40 sacas do lote “B”.

De cada lote foram retiradas uma amostras de 300 gramas, das quais as impurezas foram separadas e, em seguida, pesadas.

Os resultados encontrados foram os seguintes:

Lote	Peso das impurezas (g)	Percentagem de impurezas (%)
A	1,83	0,6
B	6,0	2,0

Cálculo do percentual de impurezas de cada lote:

Lote A:

Em 300 g =====> 1,83 g de impurezas \Rightarrow $X = \frac{100 \times 1,83}{300} \Rightarrow X = 0,60 \text{ g.}$

Em 100 g =====> X ___g de impurezas

Isso significa que percentual de impurezas do lote A foi de 0,6 %, portanto **inferior a 1%**.

Lote B:

Em 300 g =====> 6,0 g de impurezas \Rightarrow $X = \frac{100 \times 6,0}{300} \Rightarrow X = 2,0 \text{ g.}$

Em 100 g =====> X___g de impurezas

Portanto o percentual de impurezas do lote B **foi superior a 1%**. . Este lote deverá combinado com outros para ser utilizado e compor o blend. Lembre-se que o resultado final não pode ultrapassar 1%

3. CONTROLE DE UMIDADE

Umidade é o percentual de água encontrado na amostra do produto, determinado por um método oficialmente reconhecido ou por aparelho que dê resultado equivalente.

O teor de umidade é um parâmetro importante para café torrado em grão ou moído, pois o teor acima do limite máximo representa uma maior quantidade de água no produto adquirido em detrimento da quantidade de café. Além disto, teores elevados de umidade podem contribuir para o desenvolvimento de fungos, com conseqüentes alterações do produto.

A IN16 determina que o teor de umidade do café torrado em grão ou moído não pode ultrapassar 5% e é importante fazer o controle depois do produto empacotado e antes da comercialização.

No processo industrial, a fase de resfriamento do café, depois de torrado, irá influenciar diretamente no teor de umidade do produto final, principalmente se o resfriamento se der por adição de água. O resfriamento a ar é mais aconselhável.

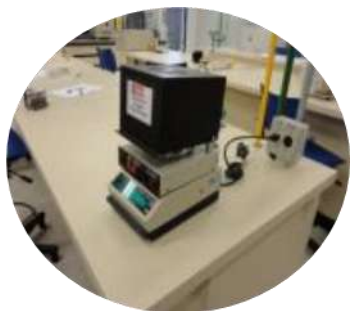
No resfriamento a água usualmente se utiliza de 2 a 3 litros de água /saca de café verde. **Verifique com o fornecedor a quantidade de água adequada para este processo**

Como determinar o teor de umidade?

O teor de umidade pode ser aferido por **equipamentos específicos** ou pelo **método de estufa (105 ± 3)°C.**

Determinação por equipamento específico

Atualmente existem vários modelos no mercado (ver capítulo 7 equipamentos) que são projetados para medir o teor de umidade do café torrado e moído de forma rápida e com resultados precisos.



Cada modelo vem acompanhado com a metodologia para determinação do teor de umidade do café torrado e moído. É importante seguir as especificações técnicas do equipamento, fazer sempre duas repetições por amostra e anotar a média dos resultados obtidos nas fichas de controle. (ver capítulo 5 – Modelo de registros)

Dependendo do modelo, capacidade e precisão, os valores para aquisição deste tipo de equipamento, podem variar de R\$ 3.000,00 até R\$ 9.000,00. (ver capítulo 8 – Fornecedores de equipamentos)

Determinação por estufa a 105°C

Esta é uma metodologia usualmente utilizada em laboratórios, por técnicos treinados, mas pode ser reproduzida na sua empresa, desde que tenha a aparelhagem abaixo descrita. É um método preciso, mas demorado

Materiais e Equipamentos

Estufa com capacidade para manter a temperatura do ar em $(105 \pm 3)^\circ\text{C}$.



Balança analítica, com resolução de 0,1 mg.



Dessecador com sílica gel.



Cápsula de porcelana, vidro ou de alumínio com tampa



Pinça e espátula de metal.



Ficha para anotações



Antes de começar o procedimento de análise é necessário homogeneizar a amostra e separar duas amostras do mesmo lote.

PROCEDIMENTO

1.



Homogeneizar a amostra

2.



Secar as cápsulas em estufa
105°C por 1 hora

3.



Transferir para o dessecador,
após resfriada (mínimo 30min)
pesar (anotar o peso da
cápsula vazia)

4.



Pesar exatamente cerca de 2
g da amostra na cápsula de
porcelana previamente tarada
e anotar a massa.

5.



Colocar na estufa, a 105°C
durante 4 horas.

6.



Retirar a amostra da estufa

7.



Colocar para esfriar em
dessecador por no mínimo 30
minutos

8.



Pesar a amostra e anotar o
resultado e repetir a operação
até o peso da amostra se manter
constante

9.



Anotar o resultado final

Nota: considera-se peso constante quando a diferença entre duas pesagens sucessivas não excede 0,002g por grama de substância.

Cálculo por meio da fórmula:

$$T = \frac{(100 \times N)}{P} \text{ onde:}$$

T = teor de umidade, em %

N = perda de massa (peso inicial da amostra menos o peso final), em g;

P = peso inicial da amostra em gramas;

Calcular a **média das duas determinações** e expressar o resultado com uma casa decimal, incluindo data da análise e manter o registro guardado em seus controles

Caso o resultado obtida para o teor de substâncias voláteis seja inferior a 5%, indica que o teor de umidade encontra-se dentro do limite máximo estabelecido pela norma.

Caso a média obtida para o teor de substâncias voláteis seja superior a 5%, o produto estará fora de tipo

Exemplo de cálculo: Análise do lote A

- Separar duas amostras do lote A
- identificar as amostras ex: A 1 e A 2
- iniciar a análise conforme descrito no procedimento acima
- fazer as anotações e ao final aplicar a fórmula

Medição	Amostra A (1)	Amostra A (2)
Peso da cápsula vazia g	32,8474	32,2592
Peso da amostra inicial g = (P)	2,0195	2,0316
Peso da capsula + amostra seca g (após estufa 4 h, 105 ± 3°C)	34,7703	34,1937
Peso da amostra seca g	1,9229	1,9345
Diferença de peso da amostra inicial e amostra seca g = (N)	0,0966	0,0971
Aplicar a Fórmula $T = \frac{(100 \times N)}{P}$	% Umidade = $\frac{100 \times 0,0966}{2,0195}$	% Umidade = $\frac{100 \times 0,0971}{2,0316}$
Resultado em % = (T)	4,7833	4,7795
Média dos resultados %	$\frac{A1 + A2}{2} = 4,7814 \%$	

4. Modelos de Registros

MODELO DE REGISTRO 1

CONTROLE DE IMPUREZA - RECEBIMENTO DA MATÉRIA-PRIMA

DATA DE RECEBIMENTO: ____/____/____
FORNECEDOR: _____
Nº. NOTA FISCAL: _____ LOTE: _____
Nº. DE SACAS: _____ % IMPUREZA _____
CONFIRMAÇÃO DE NEGÓCIO: () sim () não
OBS:
<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div>
_____ (Assinatura do responsável)

Padrão recomendável: até 1% impureza, sedimentos e matérias estranhas conforme Instrução Normativa Nº 16/2010

OBS: O tratamento para matérias-primas não conformes será feito da seguinte maneira: após a inspeção dos produtos, os que estiverem não conformes devem ser identificados como tais, se necessário, separados, e depois devolvidos ao fornecedor.

MODELO DE REGISTRO 2

IDENTIFICAÇÃO DA MATERIA-PRIMA NO ESTOQUE

LOTE: _____

CÓDIGO _____

PROCEDÊNCIA: _____

Assinatura do responsável técnico

OBS: Prenda e fixe no bloco (pilha) da sacaria correspondente

MODELO DE REGISTRO 3

CONTROLE DA UMIDADE DO PRODUTO FINAL

TIPO DO TESTE: () ESTUFA A (105 ± 3)°C* (ver modelo de Registro 4)

() APARELHO DE DETERMINADOR DE UMIDADE

Data	Hora	Produto/lote	% umidade	Conformidade	Responsável
				() sim () não	
				() sim () não	
				() sim () não	
				() sim () não	
				() sim () não	
				() sim () não	
				() sim () não	

Padrão recomendável: até 5% de umidade conforme Instrução Normativa Nº 16/2010

OBS: No caso de não conformidade no teor de umidade a preencher a ficha técnica abaixo a ação adotada.

FICHA TÉCNICA DE NÃO CONFORMIDADE UMIDADE

Data	Hora	Produto/lote	Não conformidade	Ação Adotada	Responsável

Assinatura do responsável técnico

Guardar uma amostra, de cada lote, pelo período de validade do mesmo.

MODELO DE REGISTRO 4 *

ANOTAÇÕES DA ANÁLISE DE UMIDADE POR ESTUFA (105 ± 3)°C

Medição	Amostra 1	Amostra 2
Peso da cápsula vazia g		
Peso da amostra inicial g		
Peso da capsula + amostra seca g (após estufa 4 h, 105 ± 3 °C)		
Peso da amostra seca g		
Diferença de peso da amostra inicial e amostra seca g		
Resultado em %		
Média %		

Padrão recomendável: até 5% de umidade conforme Instrução Normativa Nº 16/2010

OBS: Utilizar este formulário para as anotações durante a análise de umidade por estufa (105 ± 3)°C

5. Fornecedores de Equipamentos

1. MARTE BALANÇAS E APARELHOS DE PRECISÃO LTDA

Av. Francisco Andrade Ribeiro, 430
37540-000 Santa Rita do Sapucaí / MG
www.martebal.com.br

SP/ São Paulo Tel.: (11) 3411-4511 Fax: (11) 3411-4510 vendas@martebal.com.br	RJ / Rio de Janeiro Tel.: (21) 2673-4649 Fax.: (21) 2673-4607 mart-rj@martebal.com.br	PE / Recife Tel.: (81) 3328-6114 Fax.: (81) 3466-8020 mart-pe@martebal.com.br
SP / Piracicaba Tel.: (19) 3421-4100 Fax.: (19) 3421-2855 mart-pc@martebal.com.br	SC / Florianópolis Tel.: (48) 3222-6721 Fax.: (48) 3222-2137 mart-sc@martebal.com.br	Rio Grande do Sul Tel.: (51) 3466-5300 Fax.: (51) 3472-9882 mart-rs@martebal.com.br
SP/Ribeirão Preto Tel.: (16) 3625-9337 Fax.: (16) 3625-9820 mart-rp@martebal.com.br	MG / Belo Horizonte Tel.: (31) 3413-6706 Fax.: (31) 3413-9458 mart-mg@martebal.com.br	

2. TOLEDO DO BRASIL INDÚSTRIA DE BALANÇAS LTDA.

Rua Manoel Cremonesi, - São Bernardo do Campo, SP +55 (11) 4356-9000 CEP 09851-900
www.toledobrasil.com.br

3. QUIMIS APARELHOS CIENTÍFICOS

Endereço: Rua Gema, 278/308 Bairro: Jd. São Judas Tadeu- Diadema - SP
Telefone: (11) 4055-9999 / E-mail: vendas@quimis.com.br / www.quimis.com.br

AI / Maceio Telefone: (82) 3328-4441 E-mail: monteiro33@uol.com.br	MA / São Luiz Telefone: (98) 2108-0700 E-mail: norquimed@gmail.com	RJ/ Rio de Janeiro Telefone: 21 2502-7395 E-mail: vendas@elzividros.com.br
AM/ Manaus Telefone: 92 3182-6200 E-mail: instrutec@argo.com.br	MS/ Campo Grande Telefone: (67) 3382.7508 E-mail: gmhospitalar@terra.com.br	RN/ Natal Telefone: 84 3221-4190 E-mail: l.medico@hotmail.com
BA / Lauro Freitas Telefone: (71) 3288-3182 E-mail: quimis.bahia@oi.com.br	PE/ Recife Telefone: 81 3241-5037 E-mail: multidiagnostica@terra.com.br	RS/ Santa Cruz do Sul Telefone: (51) 3715-1746 E-mail: brastec@viavale.com.br
GO/ Anápolis Telefone: (62) 3313-3377 E-mail: luisfernando@quimis.com.br	PR/ Colombo Telefone: 41 3675-3900 E-mail: comercial@phcientifica.com.br	AC/ Rio Branco Telefone: (68) 3224-1468 E-mail: jg.pacheco@uol.com.br
PA / Belém Telefone: 91 3224-0668 E-mail: silexlab@veloxmail.com.br	PI/ Teresina Telefone: (86) 3234-0104 E-mail: linhalab@distribuidoramultmed.com.br	SC/ Florianópolis Telefone: 48 3281- 4402 E-mail: quimilabor@quimilabor.com.br

6. Classificação lote a lote

O MAPA, atendendo demanda apresentada pela ABIC e pela ABRAS, dispensará a realização de classificação pelo prazo de 24 meses. Assim, não será preciso fazer a classificação lote a lote.

7. Orientações sobre fiscalização e procedimentos de defesa

A Instrução Normativa 16/2010 tem como objetivo definir o padrão oficial do café torrado e moído com requisitos de identidade e qualidade do Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento.

Em consequência dessa norma, as indústrias de café torrado e moído deverão realizar algumas adaptações e implementar procedimentos de controle e rastreabilidade de seus produtos.

As orientações têm como objetivo prestar algumas informações sobre como será o sistema de fiscalização do MAPA, os processos decorrentes de eventuais não conformidades e as formas e possibilidades de defesa dos interessados.

Procedimentos e Normas de Fiscalização do MAPA.

A fiscalização é um procedimento administrativo que consiste no conjunto de ações diretas executadas pelo MAPA, de aferição da identidade e qualidade do café exercido sobre as indústrias de café torrado e moído.

Tal procedimento é feito através de uma programação definida pelo setor de inspeção respectivo, seja por rotina ou para averiguação de denúncia.

O fiscal responsável coleta o produto no varejo, mas pode também ir às indústrias a fim de verificar o cumprimento da IN16/2010. Por meio de um relatório, aponta as ações de fiscalização e a diligência a ser cumprida.

O processo e os documentos de fiscalização têm suas características descritas no decreto nº. 6.268/2007 (ver site www.agricultura.gov.br) e consistem em documentos diversos descritos naquela norma:

A fiscalização poderá se dar por amostragem que é o processo de retirada de uma amostra coletada de um lote ou volume do produto para fins de aferição de qualidade e conformidade dos serviços prestados ou produto.

Após a coleta o fiscal envia a amostra para o laboratório credenciado que realiza a análise fiscal.

Com o laudo em mãos, o fiscal compara o resultado com o laudo da classificação lote a lote.

Se o resultado coincidir com a classificação feita pela indústria, o processo fiscalizatório é encerrado.

O produto é considerado Fora de Tipo, podendo ser reprocessado (art. 4º, § 3º, incisos I, II e III).

Características do Café Fora do Tipo:

- ✓ Qualidade Global da Bebida menor que 4,0 (quatro) pontos (Art. 4º, § 3º, inciso I, Anexo II, IN 16/2010);
- ✓ Umidade superior ao limite máximo de 5,0% (arts. 4º, § 3º, inciso II e 8º, IN16/2010);

✓ Percentual de impurezas, sedimentos e matérias estranhas superior a 1,0% (arts. 4º, § 3º, inciso III e 9º da IN16/2010).

→ Isoladamente, o percentual máximo de matérias estranhas permitido será de 0,1%.

Será Desclassificado e Proibida a comercialização, o café que apresentar uma ou mais das situações indicadas no art. 5º, incisos I, II e III da IN 16/2010.

Características do Café Desclassificado:

✓ Mau estado de conservação;

✓ Percentual de impurezas, sedimentos e matérias estranhas igual ou superior a 1,3%;

✓ Odor e aparência de qualquer natureza, impróprio ao produto que inviabilize a sua utilização para o uso proposto.

→ Fica igualmente vedada a importação de Café Torrado em Grão e Café Torrado e Moído Desclassificados.

Da Autuação e Da Perícia

Os resultados das amostras dos produtos aferidos serão formalizados por meio de laudo de classificação de fiscalização, emitido pelo órgão fiscalizador ou por entidade habilitada para a prestação de serviços de apoio operacional ou laboratorial.

Qualquer que seja o resultado da classificação de fiscalização, o órgão fiscalizador comunicará oficialmente ao interessado, para que, caso discorde do resultado, no prazo de **três dias** contados do recebimento do laudo, requerer perícia.

O interessado ao requerer perícia, deverá indicar o perito, anexando cópia da carteira de classificador ou comprovante de sua habilitação.

A perícia será realizada por uma comissão composta por três profissionais legalmente habilitados, sendo um representante do interessado, um representante do órgão fiscalizador ou do posto de serviço utilizado e um representante do MAPA. Os peritos deverão apresentar documentos originais expedidos pelo órgão competente que comprovem sua habilitação.

O interessado será notificado, por escrito, da data, hora e local em que se realizará a perícia, sendo que o não comparecimento do seu perito, na data determinada, implicará a aceitação do resultado da classificação de fiscalização.

A perícia será realizada preferencialmente na amostra de contraprova em poder do órgão fiscalizador, devendo apresentar-se inviolada, o que será testado obrigatoriamente pelos peritos.

As análises e resultados da perícia serão formalizados no laudo de classificação pericial que constarão de ata lavrada e assinada pelas partes, mencionando os procedimentos e as ocorrências verificadas.

Concluída a análise pericial, a autoridade fiscalizadora comunicará ao interessado o resultado final e adotará as providências cabíveis.

Do resultado da análise pericial não cabe contestação, sendo este definitivo.

Da Defesa

Muito embora a IN16 defina que o resultado da análise pericial é definitivo não cabendo contestação, a Constituição Federal em seu artigo 5º, assegura o Princípio do Contraditório e da Ampla Defesa, que no caso em questão é regulamentado pelo Decreto n.º 6.268/2007.

A defesa deverá ser apresentada, por escrito, no prazo de 10 (dez) dias, contados da data do recebimento do auto de infração (art. 93, decreto n.º 6.268/2007).

A defesa deverá ser dirigida ao órgão do Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento, da jurisdição de foi o constatada a infração (art. 93, decreto n.º 6.268/2007).

A Lei 9.784/99 dispõe que ainda que regulados por normas especiais o processo administrativo, esta será aplica subsidiariamente a todos os demais procedimentos administrativos (art. 69 da lei 9.784/99).

Do Recurso

Das decisões administrativas cabe recurso, que deverá ser interposto no prazo de 10 (dez) dias, contados da ciência da decisão (art. 95, § 1º. Decreto 6.268/2007).

O recurso deverá ser dirigido à autoridade que proferiu a decisão, caso esta não reconsidere sua decisão será o recurso encaminhado à autoridade de segunda instância para julgamento (art. 95, § 2º, Decreto 6.268/2007).

A autoridade de segunda instância procederá ao julgamento do recurso, notificando o recorrente do resultado do mesmo (art. 95, § 3º, Decreto 6.268/2007).

8. Lista de laboratórios credenciados

A lista de laboratórios, credenciados para análise de impureza e umidade, estão disponíveis no site do Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento www.agricultura.gov.br.

10. Referências Bibliográficas:

INSTITUTO ADOLFO LUTZ. Procedimentos e determinações gerais: método 012/IV: perda por dessecação (umidade): secagem, direta em estufa. **Métodos físico-químicos para análise de alimentos**. 4.ed. Brasília: ANVISA, 2005. cap.4, p.98-99.

Resolução RDC n.º. 277, de 22 de setembro de 2005, da Agência Nacional de Vigilância Sanitária – ANVISA.

Resolução SAA - 37, de 9 de novembro de 2001, da Secretaria de Agricultura e Abastecimento do Estado de São Paulo.

TOLEDO, J. L. B. e BARBOSA, A. T. **Classificação e degustação do café**. Brasília: Edição SEBRAE: Rio de Janeiro: ABIC, 1998. 91 p. (Série Agronegócios).

SANTOS, S. C. e SILVA, J. P, M. **Boas práticas de fabricação do café – Como elaborar o manual da empresa**. Brasília: Edição SEBRAE: Rio de Janeiro: ABIC, 1998, 32 p. (Série Agronegócios).

Agradecimentos ao CPC/SP e ao SENAI/SP – por terem colaborado com a produção deste GUIA.