



Município de Pinhão

ESTADO DO PARANÁ
CNPJ 76.178.011/0001-28



SECRETARIA DE INDÚSTRIA, COMÉRCIO E TURISMO

MEMORANDO N.º 059/2022

DE: SECRETARIA MUNICIPAL DE INDÚSTRIA, COMÉRCIO E TURISMO.

PARA: SECRETARIA MUNICIPAL DE ADMINISTRAÇÃO

PELO PRESENTE, ESTAMOS:

(X) SOLICITANDO

PINHÃO, 19 DE JULHO DE 2022.

Solicitamos com base na justificativa apresentada em anexo, o encaminhamento pela secretaria de administração via jurídico o Projeto de lei da dispensa de concorrência na Cessão de imóvel público no novo condomínio industrial para a Empresa Ike Ribeiro Batatas e Cereais.

ATENCIOSAMENTE,

Joelino Vitorino Alves
JOELINO VITORINO ALVES

SECRETÁRIO MUNICIPAL DE INDÚSTRIA, COMÉRCIO E TURISMO
DECRETO Nº 010/2021

RECEBI EM
19 / 07 / 22
Paulo Dito
SECRETARIA MUNIC. DE ADMINISTRAÇÃO



Município do Pinhão

ESTADO DO PARANÁ
CNPJ (MF) 76.178.011/0001-28

SECRETARIA M. DE INDÚSTRIA , COMÉRCIO E TURISMO

Ofício 016/2022 SMICT

Em 8 de agosto de 2022

Para: CÂMARA MUNICIPAL DE VEREADORES

Pelo presente: (x) Encaminhamos

Assunto: Justificativa de Dispensa de edital de concorrência

Tendo em vista a nossa legislação municipal, utilizando os termos da Lei Orgânica do Município de Pinhão (Grifos ausentes do original):

Art. 128. A concessão administrativa dos bens municipais de uso especial e dominais DEPENDERÁ DE LEI E DE LICITAÇÃO e far-se-á mediante contrato por prazo determinado, sob pena de nulidade do ato.

§ 1º A licitação poderá ser dispensada nos casos permitidos na legislação aplicável.

Art. 131. O município, preferentemente à venda ou doação de bens imóveis, concederá direito real de uso, mediante concorrência. Parágrafo único. A CONCORRÊNCIA PODERÁ SER DISPENSADA QUANDO o uso se destinar a concessionário de serviço público, a entidades assistenciais, ou verificar- se RELEVANTE INTERESSE PÚBLICO NA CONCESSÃO, DEVIDAMENTE JUSTIFICADO.

Art.14. CABE À CÂMARA MUNICIPAL com a sanção do Prefeito, LEGISLAR SOBRE as matérias de competência do Município, especialmente no que se refere ao seguinte: (...) – CONCESSÃO DE DIREITO REAL DE USO DE BENS MUNICIPAIS; (...).

Justificamos o interesse de Dispensa de Concorrência da empresa IKE RIBEIRO BATATAS E CEREAIS pessoa jurídica e de direito privado, inscrita no CNPJ: 41.659.341/0001-50, representada pelo seu titular Anderson Alexandre Ike Ribeiro, CPF: 063.352.489-13 empresa essa que já irá gerar emprego e renda no Condomínio Industrial novo, por se tratar de uma empresa de uma unidade de beneficiamento de batata e cebola totalizando um investimento estrutural em torno de R\$ 1.300.000,00 (Um milhão e trezentos mil reais) . Após sua fase de implantação total gerar de forma direta mais de 60 empregos com carteira assinada durante o período da colheita de batata e da cebola, no intervalo deste período a unidade ainda ficará com aproximadamente 20 funcionários. Hoje cabe citar que a empresa já atua no ramo e possui uma grande demanda de trabalho. Justificamos ainda o interesse de Dispensa de Concorrência pelo fato que a empresa vem gerando trabalho e renda em Pinhão, empresa idônea com recolhimento regular de FGTS e com todas as certidões regulares.



Município do Pinhão

ESTADO DO PARANÁ
CNPJ (MF) 76.178.011/0001-28

Justifica-se ainda que esteja em local adequado para atuar com o beneficiamento de batata e cebola sendo um local onde tenha água abundante como é o caso do Condomínio Industrial novo. Queremos também a regularização dessa empresa nesse espaço, pois assim ela irá enquadrar-se nos termos e requisitos previstos nas concessões.

Observância dos requisitos (entre outros a serem eventual e oportunamente averiguados) requisitos previstos:

- 1) Observância aos artigos 128,§ 1º, 131, caput e parágrafo único, e 14, VII, da Lei Orgânica de Pinhão;
- 2) Contrato intuiti personae, sem possibilidade de transferência (Inter vivos ou causa mortis) a terceiros;
- 3) Contrato por tempo determinado, com prazo de vigência até o término do mandato da atual administração. (Com possibilidade de renovação, conforme avaliação de oportunidade e conveniência a se realizar oportunamente);
- 4) Apresentação, pela empresa/ entidade eventualmente interessada, de toda a documentação necessária;
- 5) Assinatura de “Termo de compromisso” a ser anexado à competente legislação;
- 6) Existência se for o caso, da competente e respectiva dotação orçamentária;
- 7) Comprovação de existência, no local identificado no contrato, de benfeitorias e investimentos realizados pela parte interessada, bem como geração de empregos em número compatível com o contrato inicial. Destaque-se que o não atendimento dos requisitos acima invalida este parecer.

Sem mais para o momento pede-se, portanto, a dispensa de concorrência com documentos em anexos que comprovam a real situação do pedido.

JOCELINO VITORINO ALVES
Secretário Municipal de Indústria, Comércio e Turismo.

Ike Ribeiro Batatas e Cereais

CNPJ: 41.659.341/0001-50



PLANO DE TRABALHO LAVADOR DE BATATAS- ANDERSON

ALEXANDRE IKE RIBEIRO

PINHÃO

2021

Sumário

RESUMO	3
INTRODUÇÃO	4
1-Análise de mercado	5
2-Plano de Marketing	5
3 - Plano Operacional	5
4 – Planejamento Financeiro	11
5 – Análise estratégica	11
6 – Analise de Conclusão	13

RESUMO

A batata (*Solanum tuberosum*, L.) é uma planta herbácea, caracterizada por formar um caule subterrâneo com acumulação de reservas, denominada tubérculo, que é a parte comestível. É a hortaliça de maior importância econômica do Brasil, sendo comercializada quase que exclusivamente na forma in natura e preparada para consumo imediato. A industrialização deste tubérculo vem crescendo em todo mundo, principalmente para produtos manufaturados que podem ser consumidos de forma prática, como batata chips e palha, ou, prontos para serem preparados, como batatas descascadas ou cortadas em palitos resfriadas e pré-fritas congeladas.

Dentro disso o processo de lavagem é de suma importância para a qualidade de processamento e beneficiamento.

O controle de qualidade é fundamental para verificar se os produtos estão de acordo com os padrões estabelecidos pela indústria, e regulamentados por lei.

Em benefício do município com plano de 60 cargos para geração de emprego.

INTRODUÇÃO

A empresa **Ike Ribeiro Batatas e Cereais, Sob CNPJ 41.659.341/0001-50** Situada no Município de Pinhão, tem como proprietário Anderson Alexandre Ike Ribeiro, Sob CPF 06335248913, em vista da demanda deficiente na lavagem de batatas, faz-se um plano de trabalho para o demonstrativo e demanda da empresa e como será abordada sua conduta de trabalho para com o terreno, que será de segmento Municipal.

O processamento da batata é hoje uma indústria bastante desenvolvida e competitiva, principalmente na Europa e Estados Unidos, onde o consumo de batata nas suas diferentes formas industrializadas faz com que grandes complexos industriais transformem a batata in natura em toneladas de chips, amido, fécula e outros derivados de batata. No Brasil a situação não é diferente, devido à sua composição e versatilidade gastronômica, os brasileiros estão cada dia mais ampliando seus mercados com produtos de batatas.

A industrialização destes produtos requer cuidados específicos nas etapas envolvidas desde a recepção da matéria prima até o transporte do produto acabado. É de fundamental importância que o controle de qualidade verifique constantemente os padrões estabelecidos pela indústria, para que estes atendam os requisitos da legislação e também a preferência do consumidor.

O intuito do controle de qualidade é atender ou superar as expectativas do cliente por intermédio das características de seus produtos ou serviços fornecidos, por isso, alguns processos e ferramentas de qualidade devem ser aplicados e atualizados constantemente para garantir o alto padrão do produto final.

1-Análise de mercado

Atualmente, o consumo pelos brasileiros de batata processada é de 800 mil toneladas ao ano, entretanto, apenas 1/3 é fabricado a partir de matéria-prima oriunda do cultivo nacional. Com a mudança dos hábitos alimentares, as batatas fritas têm sido consumidas por pessoas de todas as classes sociais, sendo este um dos motivos da expansão do mercado de batatas na forma de chips, palha e pré-frita congelada e maior oferta desses produtos nos supermercados nos últimos anos (REIS, 2007; ARAUJO, 2014).

Dentro do Senário como Município, temos 3 produtores grandes onde precisam levar para Guarapuava sua produção para fazer essa lavagem, dentro desse nicho temos a confiança dos produtores e o apoio para a produção ser lavada dentro de nossa indústria.

2-Plano de Marketing

Ao estruturar o planejamento estratégico de uma organização, os gestores envolvidos no processo devem pensar não só onde querem chegar, mas como cada área vai atuar para gerar os resultados esperados.

Sendo assim, o planejamento estratégico de marketing é responsável por alcançar os objetivos gerais da empresa dentro do departamento de marketing, por meio da criação de objetivos de marketing.

Como exemplo prático, podemos pensar em uma empresa que tem o objetivo de crescer 10% ao ano. Os objetivos de marketing vão refletir neste objetivo inicial, ou seja, um objetivo plausível neste caso seria aumentar as vendas da empresa em 20%.

Já os objetivos de comunicação são responsáveis por auxiliar nesse objetivo de marketing, o qual seria, por exemplo, aumentar a audiência da empresa em 40% por meio de mídias interativas.

3-Plano Operacional

Na Ribeiro Lavagem de Batatas, o plano inicial é fazer a contratação de 40 pessoas diretas, e mais de 100 pessoas indiretas;

Dentro das diretas estão;

Diretor, operador, auxiliar de operação. Administrativo, limpeza, manutenção, auxiliar de carregamento, balanceiro, classificador, guardião.

Dentro das Indiretas estão;

Informática, controle de pragas, controle da potabilidade da água, manutenção elétrica, manutenção da balança, motoristas e empresas de transporte.

Especificação da máquina de Lavagem

Ike Ribeiro Batatas e Cereais

CNPJ: 41.659.341/0001-50

O equipamento contará com consumo de 450L/H, força de 1 HP elétrico 1750 W, com peso de 240 Kg, 2,40m de comprimento por 1 m de largura, produção de 4 Bags/hora.

Sendo a água tratada e devolvida e reutilizada, entorno de 430 L/h.

Espaço físico

Área em que se pede a referida empresa, contamos com uma metragem de 5860,00 metros quadrados, contendo dentro da mesma um tanque para sua captação e destinação de limpeza da batata, onde será respeitado a reutilização da agua, e reposto para natureza tratada como temos um plano dentro da empresa para esse destino.

Contamos com o espaço para espera de caminhões 9 espaços de 4 metros por 18 metro de comprimento, espaço para estacionamento de funcionários e clientes.

Dentro das instalações contem 2 barracões sendo 1 para lavagem e beneficiamento, escritório e banheiros para clientes e funcionários, e 1 barracão para

Contém a casa de tratamento da água e resíduos sólidos gerados pela lavagem.

Segue em anexo Croqui das instalações.

ANEXO 1

3.1 Controle de Pragas e Vetores Urbanos Realizado por Empresa Terceirizada

Outra medida adotada pela empresa é a contratação de uma empresa terceirizada para realizar a dedetização e controle de pragas: a empresa São Pedro Dedetizadora. A empresa faz o controle de roedores através de armadilhas com placas de cola colocadas rente as paredes na área externa da fábrica. Além disso, a empresa realiza a dedetização utilizando produtos químicos adequados. A São Pedro Dedetizadora realiza visitas na fábrica de três em três meses para acompanhamento.

MONITORAMENTO

O monitoramento do controle de pragas é realizado através do registro R-004. É de responsabilidade de todos os colaboradores registrar TODA ocorrência de pragas no registro para que seja encaminhado para o Supervisor e para a empresa contratada para que medidas cabíveis sejam tomadas.

3.2 Procedimento Operacional Padronizado de Manejo de Resíduos

OBJETIVOS

Estabelecer o destino dos resíduos gerados pela indústria

DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA

Ike Ribeiro Batatas e Cereais

CNPJ: 41.659.341/0001-50

Resolução RDC nº. 275, de 21 de outubro de 2002 da Agência Nacional de

Vigilância Sanitária: Dispõe sobre o Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados aplicados a Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos e a Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos.

ÂMBITO DE APLICAÇÃO

Este documento se aplica a todos os resíduos gerados na área de produção e na área administrativa da empresa.

RESPONSABILIDADES

É de responsabilidade dos supervisores garantir que cada resíduo seja destinado da maneira correta. É de responsabilidade dos colaboradores de cada setor realizar a higienização das lixeiras.

DESCRIÇÃO DAS ATIVIDADES

Na produção de batata, tem-se como resíduos gerados as cascas e partes deterioradas das batatas, pedaços de batatas, batatas inteiras que caem no chão, caixas das embalagens de gordura, amido proveniente da lavagem das batatas. Na área administrativa é gerado o resíduo comum de escritório. É gerado também efluente proveniente da produção, além do efluente oriundo da lavagem de mãos, higienização dos equipamentos, usos dos sanitários e outras atividades.

Manejo dos efluentes

O efluente gerado na produção das batatas é coletado e encaminhado para ser tratado. O tratamento é realizado da seguinte forma: O efluente passa por uma peneira estática para a retirada de sólidos grosseiros e é encaminhado para um poço. Desse poço, o efluente segue para um hidrociclone, onde é realizada a separação do amido da água. O efluente então passa pela chicana e segue para o equalizador, onde fica reservado até ser depositado no curso d'água.

Manejo dos Resíduos Sólidos Cascas e partes deterioradas de batatas

As cascas e partes deterioradas das batatas são retiradas da área de produção de acordo com a necessidade e são levadas para a área externa da empresa para que sejam coletadas pelo serviço de coleta de lixo da prefeitura da cidade.

Sacarias e Caixas

As sacarias de batatas e caixas de gordura vazias são vendidas para terceiros.

Lixo da área administrativa e da área de produção

O lixo da área administrativa e da área de produção deve ser retirado das lixeiras sempre que necessário e levado para a área externa da empresa para que seja recolhido pelo serviço de recolhimento de lixo da prefeitura da cidade. O lixo da área de produção deve ser retirado em horário diferente do horário de recebimento da matéria-prima para minimizar qualquer chance de contaminação cruzada.

Higienização das lixeiras

Responsável: Cada colaborador fica responsável pelas lixeiras do seu setor

1. Retire o lixo e leve para a área externa da fábrica;
2. Prepare uma solução de detergente de uso geral a 2,5% (250 mL de sabão para 10 L de
3. Com auxílio de uma escova, esfregue as lixeiras;
4. Enxague até remoção total do sabão;
5. Faça a sanitização com solução clorada a 0,2% (20 mL de cloro para 10 L de água)

Frequência: Diariamente, ao final da produção. **Pré-lavagem, Descascamento e Lavagem**

Passo 1: Antes do início da produção, abra a torneira localizada ao lado do painel para liberar a entrada de água e acione os botões para ligar o descascador e o elevador helicoidal. Em seguida, acione o botão para ligar o segundo elevador helicoidal.

Figura 1 - Esquema painel de comando:



Figura 2 - Esquema painel de comando: segundo



helicoide.

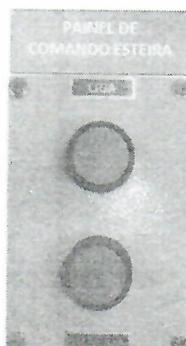
Seleção

Passo 1: Antes do início da produção, acione o botão para ligar a esteira, conforme a figura 3;

Passo 2: Se posicione na plataforma;

Passo 3: A medida que a esteira se movimenta, inspecione as batatas, retirando com o auxílio de uma faca e uma taboa as partes defeituosas. Caso a batata esteja muito deteriorada, retire o vegetal inteiro. Retire também materiais estranhos como pedras, galhos e folhas.

Figura 3 - Esquema painel de comando: esteira.



Envase

O equipamento utilizado no envase da batata se da a BAGs plásticos. A empresa fabricante fornece treinamento de operação da máquina aos colaboradores do setor.

3.3 POTABILIDADE E DESTINAÇÃO DA AGUA**OBJETIVOS**

Estabelecer os procedimentos de higienização dos reservatórios de água da empresa e estabelecer métodos para o controle da potabilidade da água, visando garantir que a água utilizada nos processos de higienização e nas etapas de fabricação do produto esteja dentro dos padrões microbiológicos e físico-químicos exigidos pela legislação vigente.

ÂMBITO DE APLICAÇÃO

Este documento se aplica a todos os reservatórios de água da fábrica e a toda água utilizada, seja no processo de fabricação do produto, processos de higienização ou consumo dos colaboradores.

Portaria nº 2.914 de 12 de Dezembro de 2011: Dispõe sobre os procedimentos de controle e de vigilância de qualidade da água para consumo humano e seu padrão de potabilidade.

Siglas;

pH: Potencial hidrogeniônico

NTU: Unidade Nefelométrica de Turbidez

RESPONSABILIDADES

É de responsabilidades dos colaboradores da produção realizarem a coleta de água para as análises de pH e cloro diariamente.

ÁGUA UTILIZADA NA LAVADORA

A água utilizada na Ribeiro Lavadora de Batatas é tratada e captada no Tanque da propriedade. A água captada é armazenada no tanque e distribuída para uso através de encanamentos que se encontram em bom estado de conservação.

Controle da Potabilidade da Água

Ike Ribeiro Batatas e Cereais

CNPJ: 41.659.341/0001-50

O controle da potabilidade da água é realizado através de análises físico-químicas e microbiológicas. Estas análises são realizadas por laboratório credenciado com uma frequência semestral. É de responsabilidade do laboratório realizar a coleta das amostras. Além disso, é realizado um controle diário de pH e cloro da água.

Análise do pH

1. Colete uma amostra de água em um ponto aleatório;
2. Utilizando um Phmetro portátil, mergulhe o eletrodo na solução;
3. Aguarde o equipamento estabilizar e faça a leitura do resultado no visor.

Análise de Cloro

1. Colete uma amostra em um ponto aleatório;
2. Transfira a amostra para a cubeta e adicione o reagente;
3. Coloque a cubeta no medidor de cloro;
4. Aguarde e faça a leitura do resultado no visor.

Após a realização das análises, faça o registro dos resultados no registro R-002

4 – Planejamento Financeiro

Na Ribeiro lavagem será investido através de financiamentos e recurso próprios no valor de 1 milhão e Duzentos mil reais, que terá um retorno programado de 3 anos, ao todo.

Dentro de 5 anos será investido o total de 2 milhões e 500 mil reais para o empreendimento.

5 – Análise estratégica

Na Ribeiro Lavador de Batatas a Análise SWOT (Strengths, Weaknesses, Opportunities, Threats – Forças, Fraquezas, Oportunidades e Ameaças) que será utilizada

A análise SWOT é feita a partir de uma matriz onde a análise do ambiente interno (aquito em que a empresa tem controle) irá determinar as forças e fraquezas. Já a avaliação do ambiente externo (onde não há controle) irá definir as oportunidades e ameaças.

Os pontos fortes e as oportunidades são classificados como aquilo que é útil para atingir o objetivo. Já os pontos fracos e as ameaças como aquilo que é prejudicial.

A análise SWOT é um excelente ferramenta para formular táticas para otimizar os resultados da empresa no mercado.

As forças são os elementos do ambiente interno do seu negócio, com potencial, que a sua empresa possui para conseguir alavancar os resultados que você almeja.

São as vantagens que a sua empresa tem sobre suas concorrentes.

Exemplo: Bom relacionamento com os fornecedores.

Já as fraquezas são os elementos internos que atrapalham o seu negócio, impedindo-o de conseguir alcançar seu objetivo.

Porém, é importante ressaltar que nesta etapa é fundamental haver sinceridade, para então poder traçar os melhores planos de ação para mitigá-las.

Exemplo: Baixa conversão de vendas.

As oportunidades são as situações externas à empresa que podem acontecer e que se pode usar ao seu favor para alcançar os resultados desejados.

São as tendências, processos culturais, variações no mercado, na economia.

Nelas são encontrados gaps que podem ser preenchidos ou podem alavancar ainda mais o negócio, portanto, sua empresa deve aproveitar as oportunidades.

Exemplo: Produto diferenciado no mercado.

Na matriz FOFA, as ameaças são os fatores externos à empresa que podem acontecer e que impedirá os bons resultados da empresa, impedindo-a de alcançar seu objetivo.

Alguns exemplos de ameaças para sua empresa são:

- Novos concorrentes
- Perda de trabalhadores fundamentais
- Mudança de leis e parâmetros regulamentadores
- Pirataria de seus produtos

A partir disso, podem ser traçadas quatro estratégias:

- Ofensiva: Pontos Fortes x Oportunidades (FO)
- Confronto: Pontos Fortes x Ameaças (FA)
- Reforço: Pontos Fracos x Oportunidades (FO)
- Defesa: Pontos Fracos x Ameaças (FA)

Já a Estratégia de Reforço serve para você pensar em como o ponto fraco da sua empresa pode impedir, ou diminuir, a chance da sua oportunidade de acontecer.

O principal objetivo dessa estratégia é diminuir as fraquezas da sua empresa de modo que não atrapalhem o seu ambiente externo.

E por fim, a Estratégia de Defesa, onde sua empresa se encontra no cenário mais crítico e pessimista.

Tem como finalidade minimizar perdas e impactos negativos que as fraquezas e ameaças podem causar na sua empresa, ponderando como diminuir as chances de uma fraqueza tornar realidade uma ameaça.

6-ANALISE DE CONCLUSÃO

Na Ribeiro Lavador de Batatas, vai ser feita um agregado para o município de forma significativa e responsável, visando e respeitando o meio ambiente, por tanto temos a ciência que o empreendimento que será instalada terá uma capacidade de movimentação grandiosa, sendo assim pedimos encarecidamente ao Município de Pinhão, junto a câmara de vereadores um lugar já pré-definido e adequado para a instauração da indústria, seguindo em anexo modelo e planta do terreno.

Dessa forma estaremos a disposição, aguardando somente da liberação do local a ser utilizado para tal fim.



Eng. Civil Yago José Prado

CREA- PR: 167761/D

Anderson Alexandre Ike Ribeiro

CPF: 06335248913