



Instituto Politécnico de Leiria

**Escola Superior de Turismo e Tecnologia do Mar de
Peniche**

Projeto

Mestrado Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar

**Preparação para a Implementação do Referencial BRC numa
Indústria de Abate e Transformação de Aves**

Ricardo Miguel Cabaço Murtinho

**Projeto apresentado na Escola Superior de Turismo do Mar do Instituto Politécnico de Leiria para
Obtenção do grau de Mestre em Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar**

**Projeto realizado sob a orientação da doutora Susana Filipa Jesus Silva e Licenciada Ana Carina Lúcio
Barbosa**

Peniche, Setembro de 2015

À MINHA FAMÍLIA

Esta página foi intencionalmente deixada em branco

Resumo

Atualmente a segurança e qualidade alimentar surge como umas das maiores preocupações da indústria alimentar, isto deve-se a uma maior exigência dos consumidores, ao aumento do receio devido a recentes crises de segurança alimentar e consequentemente ao maior grau de exigência do quadro regulamentar aplicável ao sector Agroindustrial. Este facto levou ao aparecimento de vários referenciais normativos, entre eles aparece a norma BRC, uma norma reconhecida internacionalmente.

A implementação e certificação de um sistema de gestão de segurança alimentar reconhecido internacionalmente é uma das metodologias mais eficazes de as empresas do sector alimentar garantirem a eficácia dos processos relacionados com a qualidade e segurança alimentar aumentando assim a confiança dos consumidores e clientes e consequentemente a sua competitividade num mercado global.

Foi nesta base que foi desenvolvido o presente projeto, que consistiu na preparação de uma pequena e média empresa de abate e transformação de aves para a implementação do referencial BRC – *Global Standard for food safety – Issue 6, July 2011, British Retail Consortium, London*

A preparação para implementação deste referencial foi elaborada em diferentes fases: numa primeira fase procedeu-se à realização de uma auditoria de diagnóstico, de modo a avaliar os procedimentos em comparação com os requisitos da norma. Verificaram-se nesta fase 45 não conformidades, com base nas quais foi elaborado um plano de ações e alterações em concordância das necessidades identificadas de forma a cumprir os requisitos da norma.

O sistema de gestão BRC na empresa em estudo encontra-se atualmente totalmente planeado e estruturado estando igualmente definida a estrutura documental necessária ao cumprimento dos requisitos da norma. A certificação da empresa segundo o referencial BRC versão 6 no prazo previsto não foi possível mas este projeto contribuiu para que esta venha a ser bem-sucedida, tendo sido definida a base processual e documental necessária para o efeito.

Palavras-Chave: Segurança Alimentar; *British Retail Consortium* (BRC); Sistemas de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar; Certificação; Abate e Transformação de Aves

Esta página foi intencionalmente deixada em branco

Abstract

Presently, food quality and food safety emerged as one of the major concern of the food industry, this is due to increased consumer demand, increased fear due to recent food safety crises and consequently higher level of requirement of the regulatory framework applicable to the Agriculture sector. This led to the emergence of several normative references, including the British Retail Consortium (BRC), an internationally recognized standard.

The implementation and certification of an internationally recognized food safety management system is one of the most effective methods of food businesses to ensure the effectiveness of processes related to quality and food safety therefore increasing the confidence of consumers and customers, and consequently their competitiveness in a global market.

On this basis was elaborated this project, which involved implementation of the standard BRC - Global Standard for food safety - Issue 6, July 2011, British Retail Consortium, London, in a small and medium enterprise slaughter and processing of poultry.

The implementation of this standard was developed in different phases: initially proceeded to carry out an audit of diagnosis, to assess the procedures compared to the standard requirements.

They were found at this stage 45 non-conformities, then it was drawn up an action plan and changes that have to take place in accordance with the identified needs in order to meet the requirements of the standard.

The BRC management system, in the company under study, was all properly structured, all documentation required by the BRC standard, and where the system is based was prepared, however it was not possible to fully implement within the prescribed period, but was defined the base needed to implement and certify the company according to the reference BRC version 6 successfully

Keywords: *Food Safety; British Retail Consortium (BRC); Quality and food safety management systems; Certification; slaughter and processing of Poultry*

Esta página foi intencionalmente deixada em branco

Índice de Figuras

Figura 1 – Distribuição Mundial de Certificados até 2013. (Retirado do website www.ISO.org/ISO/ISO-Survey)	4
Figura 2 – Metodologia de Certificação (BRC,2011)	12
Figura 3-Hierarquia Documental	25

Esta página foi deixada intencionalmente deixada em branco

Índice de Tabelas

Tabela 1 – Resumo dos critérios de classificação (GSFS, 2011)	20
Tabela 2 – Matriz de risco	35

Esta Página foi deixada intencionalmente em branco

Abreviaturas e Siglas

BRC – *British Retail Consortium*

HACCP – *Hazard Analysis of Critical Control Point*

IFS – *International Featured Standards*

ISO – *International Organization of Standardization*

NP – Norma Portuguesa

PPR – Programa de Pré-Requisitos

PPRo – Programa de Pré-Requisitos Operacional

OMS – Organização Mundial de Saúde

CAC - Comissão *do Codex Alimentarius*

CBP – Código de Boas Práticas

FAO - Organização das Nações Unidas para a Agricultura e Alimentação

FDA - (*Food and Drug Administration*)

PCC – Ponto Critico de Controlo

OC – Organismo Certificação

SGI – Sistema Gestão Integrado

IRCA – *International Register of Certificated Auditors*

PVC – Policloreto de Vinila

DQSA-Departamento Qualidade e Segurança Alimentar

NC – Não Conformidade

REACH – *Registration, Evaluation, Authorization And Restriction of chemicals*

FIFO –*First In First Out*

Esta página foi deixada intencionalmente em branco

Índice

1	INTRODUÇÃO	1
1.1	CERTIFICAÇÃO DE SISTEMAS DE GESTÃO	2
1.1.1	<i>O Conceito de Certificação</i>	2
1.1.2	<i>Os sistemas de gestão</i>	3
1.1.3	<i>A evolução dos sistemas de gestão nos últimos 20 anos</i>	3
1.1.4	<i>A Certificação como instrumento indutor de confiança e impulsor do desenvolvimento económico</i>	5
1.1.5	<i>A certificação em tempos de crise</i>	5
1.2	CERTIFICAÇÃO DE UM SISTEMA DE GESTÃO ALIMENTAR	7
1.2.1	<i>Codex Alimentarius</i>	7
1.2.2	<i>Sistema HACCP</i>	8
1.2.2.1	<i>Princípios Gerais do sistema HACCP</i>	8
1.3	O REFERENCIAL <i>BRITISH RETAIL CONSORTIUM</i>	9
1.3.1	<i>Origem da British Retail Consortium</i>	9
1.3.2	<i>BRC Global Standard for Food Safety e a sua relação com outros referenciais BRC Global Standard</i>	9
1.3.3	<i>Benefícios da Global Standard for Food Safety</i>	10
1.3.4	<i>Metodologia de certificação</i>	11
1.3.5	<i>Processo de Certificação</i>	13
1.3.6	<i>Norma</i>	13
1.3.7	<i>Equipa Auditora</i>	13
1.3.8	<i>Pré-Auditoria</i>	13
1.3.9	<i>Certificação e sua continuidade</i>	14
1.3.10	<i>Protocolo de Auditoria</i>	14
1.3.11	<i>Seleção do Tipo de Auditoria</i>	14
1.3.11.1	<i>Programa de Desenvolvimento</i>	14
1.3.11.2	<i>Programa de auditorias anunciadas</i>	15
1.3.11.3	<i>Programa de auditorias não anunciadas</i>	15
1.3.12	<i>Seleção do Organismo de Certificação</i>	16
1.3.13	<i>Âmbito da Auditoria</i>	16
1.3.14	<i>Planeamento da Auditoria</i>	17
1.3.15	<i>Não Conformidades</i>	19
1.3.16	<i>Certificação</i>	20
1.3.17	<i>Decisão da Certificação</i>	21
1.3.18	<i>Manutenção</i>	21
1.3.19	<i>O Sistema de Gestão de Segurança Alimentar</i>	21
1.3.19.1	<i>Princípios da Norma Global de segurança Alimentar</i>	21
1.3.19.2	<i>Compromisso da gestão de topo</i>	21
1.3.19.3	<i>Sistema baseado nos princípios de HACCP</i>	22
1.3.19.4	<i>Estrutura da norma global de segurança alimentar</i>	22
1.3.20	<i>Requisitos</i>	22
1.3.20.1	<i>Requisitos Fundamentais</i>	22
2	APRESENTAÇÃO DA EMPRESA	23

2.1	HISTÓRIA DA EMPRESA.....	23
2.2	ATIVIDADE E MERCADO	24
2.3	HIERARQUIA DOCUMENTAL.....	25
2.4	IMPORTÂNCIA DA CERTIFICAÇÃO.....	26
3	APRESENTAÇÃO DO TRABALHO REALIZADO	27
3.1	METODOLOGIA UTILIZADA.....	27
3.1.1	<i>Pré-Auditoria.....</i>	27
3.1.2	<i>Elaboração/Verificação da documentação associada.....</i>	29
3.1.3	<i>Definição de um plano de ações.....</i>	29
4	RESULTADOS	30
4.1	COMPROMISSO DA GESTÃO DE TOPO (CLAUSULA 1).....	30
4.1.1	<i>Compromisso da gestão de topo e melhoria contínua</i>	30
4.1.2	<i>Organograma, Responsabilidade e Autoridade</i>	31
4.2	PLANO DE SEGURANÇA ALIMENTAR – HACCP.....	32
4.2.1	<i>Equipa de Segurança Alimentar HACCP: Codex alimentarius Passo 1.....</i>	32
4.2.2	<i>Programa de pré-requisitos.....</i>	32
4.2.3	<i>Descrever o produto – Codex Alimentarius Etapa 2</i>	33
4.2.4	<i>Uso previsto: Codex alimentarius passo 3.....</i>	33
4.2.5	<i>Elaboração de um fluxograma: Codex alimentarius passo 4</i>	34
4.2.6	<i>Validação do fluxograma – Passo 5 do codex alimentarius.....</i>	34
4.2.7	<i>Listagem dos potenciais perigos associados a cada etapa do processo, Análise do Processo, Análise de Perigos, Medidas para controlar os perigos identificados – Passo 6 do Codex Alimentarius, Principio 1</i>	35
4.2.8	<i>Determinação dos pontos críticos de controlo (PCC): Codex alimentarius Passo 7 Principio 2</i>	35
4.2.9	<i>Estabelecimento dos limites críticos para cada PCC: Codex Alimentarius Passo 8 Principio 3</i>	36
4.2.10	<i>Estabelecimento de um sistema de monitorização dos PCC: Codex alimentarius Passo 9 Principio 4</i>	36
4.2.11	<i>Estabelecimento de um plano de ações corretivas: Codex alimentarius Passo 10, Principio 5</i>	36
4.2.12	<i>Estabelecimento de procedimentos de verificação: Codex Alimentarius Passo 11, Principio 6</i>	38
4.2.13	<i>Estabelecimento de um sistema de documentação e de manutenção de registos HACCP: Codex Alimentarius Passo 12, Principio 7.....</i>	39
4.2.14	<i>Revisão do plano HACCP.....</i>	39
4.3	SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE E SEGURANÇA ALIMENTAR.....	40
4.3.1	<i>Manual da Qualidade e Segurança Alimentar</i>	40
4.3.2	<i>Controlo da Documentação.....</i>	40
4.3.3	<i>Preenchimento e manutenção de registos.....</i>	41
4.3.4	<i>Auditoria Interna.....</i>	41
4.3.5	<i>Aprovação e Monitorização do desempenho de fornecedores e matéria-prima.....</i>	43
4.3.5.1	<i>Gestão de fornecedores de matérias-primas e embalagens</i>	43
4.3.5.2	<i>Aceitação e procedimentos de monitorização de matéria-prima e embalagem</i>	44
4.3.5.3	<i>Gestão de prestadores de serviço</i>	44
4.3.5.4	<i>Gestão de processos subcontratados.....</i>	45

4.3.6	<i>Especificações</i>	45
4.3.7	<i>Medida Corretiva</i>	46
4.3.8	<i>Controlo de Produto Não Conforme</i>	46
4.3.9	<i>Rastreabilidade</i>	47
4.3.10	<i>Tratamento de reclamações</i>	47
4.3.11	<i>Gestão de Incidentes, retirada e recall de produto</i>	48
4.4	NORMAS RELATIVAS ÀS INSTALAÇÕES	49
4.4.1	<i>Normas relativas ao exterior das instalações</i>	49
4.4.2	<i>Segurança</i>	50
4.4.3	<i>Layout, fluxo e segregação</i>	51
4.4.4	<i>Estrutura do edifício – Manuseamento de matérias-primas, preparação, processamento, embalagem e áreas de armazenamento</i>	52
4.4.5	<i>Serviços Públicos – Água, gelo, ar e outros gases</i>	52
4.4.6	<i>Equipamento</i>	53
4.4.7	<i>Manutenção</i>	54
4.4.8	<i>Instalações para os funcionários</i>	55
4.4.9	<i>Controlo de Contaminação de Produto Químico e Físico</i>	56
4.4.9.1	Controlo Químico.....	56
4.4.9.2	Controlo de metais	57
4.4.9.3	Vidro, Plástico quebradiço, cerâmica e materiais similares	58
4.4.9.4	Madeira	59
4.4.10	<i>Deteção de corpo estranho e equipamento para remoção</i>	59
4.4.11	<i>Limpeza e Higiene</i>	61
4.4.12	<i>Resíduos / Disposição de resíduos</i>	62
4.4.13	<i>Controlo de pragas</i>	63
4.4.14	<i>Instalações para armazenamento</i>	64
4.4.15	<i>Expedição e transporte</i>	64
4.5	CONTROLO DO PRODUTO	65
4.5.1	<i>Projeto / Desenvolvimento do produto</i>	65
4.5.2	<i>Gestão de Alergénios</i>	66
4.5.3	<i>Origem, Status assegurado e alegações de materiais de identidade preservada</i>	67
4.5.4	<i>Embalagem de produto</i>	67
4.5.5	<i>Inspeção do produto e testes de laboratório</i>	68
4.5.6	<i>Liberação do Produto</i>	69
4.6	CONTROLO DE PROCESSO	70
4.6.1	<i>Controlo de Operações</i>	70
4.6.2	<i>Quantidade, Controlo do Peso, Volume e número</i>	70
4.6.3	<i>Calibração e Controlo de Equipamentos de Medição e Monitorização</i>	71
4.7	FUNCIONÁRIOS	71
4.7.1	<i>Formação – Manuseamento de matéria-prima, preparação, processamento, embalagem e áreas de armazenamento</i>	71
4.7.2	<i>Higiene Pessoal – Manuseamento de matéria-prima, preparação, processamento, embalagem e áreas de armazenamento</i>	72
4.7.3	<i>Exame Médico</i>	73
4.7.4	<i>Vestuário de proteção – Funcionários e visitantes de áreas de produção</i>	74
5	CONCLUSÕES	75
6	BIBLIOGRAFIA	78

Esta página foi deixada intencionalmente em branco

1 Introdução

Hoje, mais do que nunca, a segurança dos produtos alimentares constitui uma preocupação central aos olhos dos cidadãos e das entidades responsáveis, bem como uma condição necessária ao reforço da proteção dos consumidores (Rita Azevedo, 2005)

Este facto levou ao aparecimento de vários referenciais normativos e à publicação de um conjunto de legislação europeia relativamente à segurança alimentar, onde se destaca o Regulamento CE 178/2002, que determina os princípios e normas gerais da legislação alimentar e os (Regulamentos 852/2004 e 853/2004), relativos à higiene dos géneros alimentícios e à higiene dos géneros alimentícios de origem animal, respetivamente.

A implementação de sistemas HACCP é uma obrigatoriedade legal segundo o Regulamento CE 852/2004, bem como a garantia da rastreabilidade segundo o, Regulamento CE 178/2002

Os princípios da metodologia HACCP foram descritos pela primeira vez no anexo do código de boas práticas do *Codex Alimentarius* (CAC/RCP 1-1969 Rev. 4-2003). Este documento identifica os pré-requisitos necessários à implementação de um sistema HACCP, desde a higiene pessoal ao controlo das operações.

Suportando-se na metodologia HACCP foram desenvolvidos vários referenciais normativos. Estes referenciais além da metodologia HACCP incluem ferramentas de gestão que apoiam e complementam a mesma, aumentando a confiança das organizações nos seus sistemas de segurança alimentar. Exemplos de alguns referenciais:

- ISO 22000:2005 – Sistema de Gestão da Segurança Alimentar;
- *BRC- Global standard for food safety – Issue 6, July 2011, British Retail Consortium, London;*
- *IFS - International Food Standard (IFS) (2014).* Referencial para auditorias de produtos alimentares de marca de retalhistas e grossistas. Versão 6;

Estes referenciais possibilitam às organizações definir, implementar e manter um sistema de gestão alimentar para os produtos e serviços que fornece. Possibilita também uma certificação, em que uma entidade de terceira parte, qualificada e acreditada, avalia o sistema de gestão e as práticas da organização, emitindo um certificado que assegure que a mesma cumpre o referencial em questão.

Todos os referenciais requerem a conformidade com a metodologia HACCP e o cumprimento integral da legislação em vigor, bem como o cumprimento dos requisitos do cliente em matéria de segurança alimentar e a promoção da melhoria contínua.

A implementação destas normas pelas organizações é facultativa, no entanto devido à obrigatoriedade legal da implementação do HACCP e da rastreabilidade, bem como a pressão exercida pelos clientes faz com que muitas empresas optem pela certificação de algum destes referenciais.

De facto a Certificação pressupõe a existência de uma sociedade que já ultrapassou o limiar da sobrevivência e da precariedade e se preocupa com referenciais superiores de qualidade, quer na gestão, quer nos produtos e serviços.

Os benefícios da certificação são perceptíveis, em particular nos países industrializados onde esta se constitui como catalisador do desenvolvimento. O que à partida se apresenta como um custo indireto acrescido, acaba por se revelar um investimento bastante benéfico, quer em crédito de confiança, quer como indutor de metodologias de trabalho que minimizam erros, defeitos e desperdícios.

O carácter internacional da certificação, embora nem sempre adotado devido a condicionantes de mercado, deve ser valorizado, permitindo que se associe à credibilidade da própria norma de certificação o reconhecimento nacional e internacional da instituição ou empresa, do produto fornecido ou do serviço prestado (Brito, V., 2011).

1.1 Certificação de Sistemas de Gestão

1.1.1 O Conceito de Certificação

A certificação de sistemas de gestão é efetuada por organismos de certificação acreditados, como é o caso da APCER, SGS, TUV, entre outros, que, através da realização de auditorias externas de 3ª parte, avaliam o sistema de gestão de uma

organização e emitem um certificado que comprova que são cumpridos os requisitos estabelecidos num dado referencial normativo.

A certificação melhora o desempenho geral de uma organização e demonstra aos clientes, concorrentes, fornecedores, colaboradores, investidores e outras partes interessadas que as organizações utilizam boas práticas do seu sector de atividade. O processo de concessão da certificação e da sua manutenção permite que as organizações identifiquem, de uma forma continuada, oportunidades de melhoria do seu desempenho e reforça o comprometimento, responsabilidade e motivação dos colaboradores.

1.1.2 Os sistemas de gestão

Os sistemas de gestão são estruturas conceptuais aplicadas a domínios específicos da gestão das empresas, implementados em conformidade com práticas comprovadas com práticas comprovadas transcritas para referenciais normativos, que permitem gerir e melhorar continuamente as políticas da organização, os seus processos e os seus procedimentos (Leitão, J., 2011).

Entre os mais conhecidos destacam-se os sistemas de gestão da qualidade de acordo com a norma ISO 9001, bem como ISO 14001 (Ambiente), OSHAS 18001 (Higiene e Segurança), ISO 22000 (Segurança Alimentar).

A implementação e certificação de sistemas de gestão permitem a melhoria da eficácia operacional, a redução de custos, o aumento da satisfação do cliente e a promoção da inovação.

O sistema de gestão mais utilizado a nível global é a ISO 9001 - Sistemas de gestão da qualidade, é uma ferramenta de gestão da organização, transversal, universalmente reconhecida, cuja principal finalidade é aumentar a competitividade da organização através da sua capacidade de produzir, de modo consistente, produtos que vão ao encontro das expectativas dos seus clientes, adotando a abordagem por processos e a melhoria contínua, entre outros princípios (José Leitão, 2011).

1.1.3 A evolução dos sistemas de gestão nos últimos 20 anos

Inicialmente, os sistemas de gestão centravam-se na garantia da qualidade dos produtos e serviços, mas ao longo de duas décadas foram evoluindo velozmente para outras áreas,

estando hoje presentes em todas as vertentes de sustentabilidade: Económica, social e ambiental.

Sistemas de gestão da Qualidade

Um breve olhar pelo passado recente mostra-nos, por exemplo, que a gestão da qualidade teve um papel fundamental na competitividade das organizações, conseguida através da aplicação de sistemas de gestão da qualidade, de acordo com a família de normas ISO 9000 e da sua posterior certificação. (ISO, 2013)

A publicação ISO *Survey* permite analisar a evolução, a nível global, da tendência das organizações em implementarem e certificarem sistemas de gestão segundo as normas ISO.

De acordo com a ISO *survey* 2013, o relatório mais recente publicado pela ISO, os dados sobre os certificados emitidos em finais de 2013 eram 1.129.446 certificados ISO 9001 emitido em 187 países. Este número representa, face ao ano de 2012, um crescimento de 3% (1.096.987).

Em Portugal o número de certificados emitidos em finais de 2013 eram de 7041 certificados ISO 9001, em que houve um crescimento de 6% (6650).

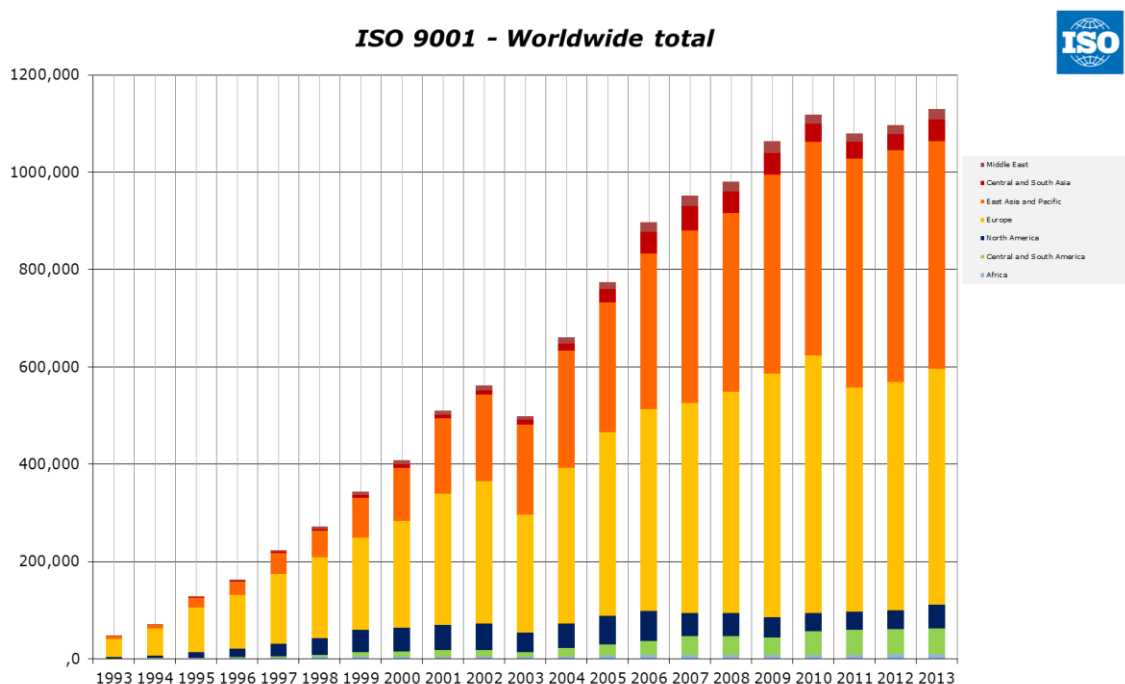


Figura 1 – Distribuição Mundial de Certificados até 2013. (Retirado do website www.ISO.org/ISO/ISO-Survey)

1.1.4 A Certificação como instrumento indutor de confiança e impulsionador do desenvolvimento económico

A certificação por uma entidade certificadora acreditada e comunicada a todos os *stakeholders* que a organização certificada cumpre um determinado conjunto de requisitos normativos no domínio em causa, quer seja um sistema de gestão da qualidade alimentar ou outro, induzindo ou reforçando a confiança na mesma.

Em particular, a confiança no relacionamento fornecedor-cliente tem impactos económicos positivos diretos reforçando ou viabilizando esse relacionamento, o qual pode ter como exigência prévia de uma ou mais certificações de sistemas de gestão da qualidade, ambiente e segurança e saúde no trabalho, ou entre outros sistemas de gestão tais como alimentar, social, etc.

A certificação tem um papel muito importante nas economias desenvolvidas onde, por exemplo, a certificação de acordo com a norma ISO 9001 tem uma elevada prevalência, bem como nas economias em expansão em que o número de empresas certificadas está em forte crescimento. O reforço dos laços económicos empresariais promovido pela certificação articula-se sinergicamente com o desenvolvimento económico dos países e dos espaços económicos mais alargados onde estes se inserem. (Fonseca L. Ramos, 2011)

1.1.5 A certificação em tempos de crise

Uma questão pertinente que se tem vindo a colocar, é se as empresas certificadas apresentam maior resiliência em tempos de crise. A resposta tem sido inequívoca, as empresas com sistemas de gestão certificados, em particular com sistemas de gestão da qualidade implementados e certificados de acordo com a norma ISO 9001, são mais resilientes em tempos de crise tendo desempenhos superiores à média dos sectores económicos em que se inserem.

No entanto, subsiste uma questão bizantina que é a de saber se existe de facto uma relação de causalidade ou uma mera correlação. Dito de outra forma, as empresas têm maior resiliência porque são certificadas ou por causa da maior qualidade da gestão que se verifica nas empresas certificadas?

Esta objeção, no entanto, não tem particular relevância porque existe um paralelismo nas preocupações de reformulação continuada das estratégias e das opções de gestão do negócio, próprias de uma gestão profissional e competente, e os objetivos subjacentes às

metodologias dos referenciais normativos de sistemas de gestão, que privilegiam abordagens explícitas e fundamentadas dos processos de planeamento e de execução, com mecanismos de monitorização que, sempre que possível, envolvem indicadores mensuráveis.

Num estudo realizado por *David I. Levine e Michael D. Toffel* (2010) verificou-se que numa amostra de aproximadamente mil empresas, as empresas certificadas de acordo com a ISO 9001 tinham índices de “mortalidade” muito abaixo do grupo de controlo de empresas não certificadas. As empresas certificadas tinham também maiores taxas de crescimento de vendas e de criação de emprego. Este estudo concluiu ainda que os benefícios da adoção da ISO 9001 eram muito mais pronunciados em pequenas e médias empresas. Esta última constatação está em linha com o que os organismos de certificação verificam na sua prática quotidiana, os ganhos de competência e eficácia de gestão são mais pronunciadas nas pequenas organizações do que nas de maior dimensão.

O Futuro e a Certificação

A decisão das organizações em implementar e certificar sistemas de gestão é uma decisão estratégica que permite o desenvolvimento sustentado das organizações. A certificação deixou de ser uma “moda”.

A credibilidade da certificação é o facto preponderante para a decisão estratégica de certificar uma empresa.

A crescente globalização dos mercados tem levado a um aumento do nível de exigência dos clientes e da sociedade em geral. As organizações passaram a estar sujeitas a um ambiente de enorme pressão concorrencial pelo que, para serem competitivas e consequentemente sobreviverem, são obrigadas a constantes alterações. A certificação não é uma solução miraculosa para uma empresa enfraquecida do ponto de vista estratégico mas, sendo uma ferramenta de gestão aplicável a qualquer sector de atividade, potencia uma serie de benefícios que as empresas podem obter. Entre eles a melhoria da organização interna, da imagem e da posição competitiva, o aumento da motivação e do envolvimento dos colaboradores, o aumento da produtividade e redução de custos, o acesso a determinados mercados e concursos, o aumento da eficácia dos processos e, sobretudo, o aumento da satisfação e da confiança dos clientes.

Apesar da conjuntura menos favorável da economia nacional, verifica-se com grande satisfação que a certificação continua a ser um objetivo das organizações do nosso país.

No processo de globalização das empresas portuguesas, a certificação é uma ferramenta indispensável. Quando as empresas partem para um processo de internacionalização, através da certificação conseguem uma diferenciação positiva que se traduz numa maior competitividade. Efetivamente, uma empresa portuguesa certificada tem maior facilidade de penetração em novos mercados, pois adotou e certificou-se por referenciais normativos reconhecidos internacionalmente.

Numa perspetiva evolutiva e estratégica dos sistemas de gestão, verifica-se uma tendência para a temática da sustentabilidade, que desempenhará um papel de extrema relevância na forma como as organizações terão que enfrentar no século XXI. (José Leitão, 2011)

1.2 Certificação de um Sistema de Gestão Alimentar

1.2.1 *Codex Alimentarius*

O Quadro internacional, no que respeita a segurança dos alimentos, desenvolveu-se significativamente graças ao reforço do papel de certas organizações internacionais (Livro Branco, 2000). CAC é um corpo intergovernamental, tendo sido criada em 1963, pela FAO, e pela OMS. (*Codex Alimentarius*, 2013)

O *Codex Alimentarius* é uma coletânea de normas alimentares adotadas internacionalmente e apresentadas de modo uniforme, onde se asseguram práticas de comércio uniformes, tendo como objetivo a proteção da saúde e bem-estar dos consumidores. Inclui disposições de natureza consultiva na forma de CBP, diretrizes e outras medidas recomendadas, destinadas a alcançar os seus objetivos. É estabelecida uma base sólida para garantir a higiene dos alimentos e, quando apropriado, deve ser usada em conjunto com os códigos de práticas de higiene específicos e com as diretrizes sobre critérios microbiológicos (FAO/OMS, 2006). Os CBP constituem um instrumento valioso para auxiliar na observância das regras de higiene e dos princípios HACCP, enquanto os critérios microbiológicos têm como objetivo elucidar que tipo de contaminações podem existir, os fatores que podem influenciar o crescimento de microrganismos, descrever os alimentos mais suscetíveis e medidas preventivas relativas a algumas bactérias mais frequentemente associadas às toxinfecções. (Leitão,S.,2006)


1.2.2 Sistema HACCP

1.2.2.1 Princípios Gerais do sistema HACCP

O Sistema HACCP assenta num conjunto de sete princípios fundamentais (Vaz Moreira, 2015):

 **Princípio 1** - Análise de perigos;

Identificação dos potenciais perigos associados a todas as fases do processo, desde as matérias-primas até ao consumidor final. Avaliação da probabilidade de ocorrência e da severidade do perigo identificado, bem como a análise de eventuais medidas preventivas estabelecidas para o seu controlo, no sentido de determinar a significância dos mesmos.

 **Princípio 2** - Determinação dos pontos críticos de controlo (PCC);


Identificação dos PCC que devem ser monitorizados para eliminar o perigo ou minimizar a probabilidade de ocorrência.

 **Princípio 3** - Estabelecimento de limites críticos;


Consiste em definir os limites que devem ser assegurados por forma a garantir que cada PCC se encontra controlado (como limite crítico entende-se o valor ou critério que diferencia a aceitação da não aceitação do processo).

 **Princípio 4** - Estabelecimento do sistema de monitorização;

Observação ou medição dos parâmetros de controlo para avaliar se um PCC está dentro dos valores aceitáveis.

 **Princípio 5** - Estabelecimento das ações corretivas;

Pressupõe a definição de ações corretivas a serem tomadas quando a monitorização indicar que um determinado PCC não está sob controlo.

 **Princípio 6** Estabelecimento de procedimentos de verificação;

Definição de métodos, procedimentos, testes e outras avaliações para confirmar o cumprimento do Plano de HACCP e a eficácia do Sistema HACCP.

 **Princípio 7** - Documentação e registo.

1.3 O referencial *British Retail Consortium*

A *British Retail Consortium* (BRC) é uma das principais associações comerciais do Reino Unido, representante de todo o género de retalhistas, desde os pequenos e independentes comerciantes às grandes cadeias de lojas. Representam atualmente 80% (Volume de negócio) do comércio no Reino Unido.

1.3.1 Origem da *British Retail Consortium*

Em 1990 surgiu a lei britânica de segurança alimentar, a *UK Food Safety Act*, onde todos os distribuidores e proprietários das marcas têm uma responsabilidade legal pelas suas marcas. E em que os retalhistas e todos os sectores envolvidos na indústria alimentar têm uma obrigação legal de tomar todas as precauções e diligências para evitar falhas nos produtos em todas as fases de produção, desde o desenvolvimento até à venda ao consumidor, incluindo a publicidade. (*UK Food Act*, 1990).

Em 1998, o *British Retail Consortium* (BRC), como resposta às necessidades do comércio e indústrias alimentares, desenvolveu e introduziu a norma alimentar *BRC-Food* para ser utilizada como método de avaliação dos fabricantes, distribuidores e retalhistas de produtos alimentares de marca própria. A norma foi projetada para ajudar os retalhistas e proprietários de marcas a produzir produtos alimentares com segurança e qualidade consistentes.

Desde então, a norma BRC tem sido revista ao longo dos anos de modo a ir ao encontro das necessidades dos produtores e distribuidores e, manter-se atualizada, estando atualmente na sua 6ª edição. De forma a facilitar a sua implementação a norma tem sido traduzida em várias línguas (GSFS, 2011).

1.3.2 *BRC Global Standard for Food Safety* e a sua relação com outros referenciais *BRC Global Standard*

A BRC desenvolveu um conjunto de normas que especificam os requisitos na produção de alimentos e produtos de consumo, da embalagem usada para proteger os produtos, o armazenamento e distribuição desses produtos. As outras normas BRC complementam a

norma *global food safety* e fornecem um recurso para auditorias e certificação de fornecedores.

- A *BRC Global Standard for Packaging and Packaging Materials* é uma norma de auditoria que estabelece os requisitos para o fabrico de materiais de embalagem utilizados para produtos alimentares e de consumo. Empresas alimentares ou não alimentares podem exigir isso aos seus fornecedores de embalagens.
- A *BRC Global Standard for Storage and Distribution* é uma norma que estabelece os requisitos para o armazenamento, distribuição, comércio por grosso e serviços contratados para produtos alimentares embalados e não embalados, materiais de embalagem e bens de consumo. A norma não é aplicável às instalações de armazenamento sob o controlo da administração da instalação de produção, visto que é coberta pela norma de produção relevante (Ex: *Food Safety Standard*).
- A *BRC Global Standard for Consumer Products* é uma norma de auditoria aplicável aos produtos de consumo. Exclui especificamente os produtos associados a alimentos, como vitaminas, minerais e suplementos à base de plantas, que se inserem no âmbito da *BRC Global Standard for food safety*.

1.3.3 Benefícios da Global Standard for Food Safety

A adoção deste referencial confere diversos benefícios às indústrias alimentares:

- A norma é reconhecida internacionalmente e fornece um relatório e certificação que pode ser aceite pelos clientes em vez das suas próprias auditorias, reduzindo custos e tempo.
- Fornece uma norma única padrão e protocolo que permite auditorias acreditadas por organismos de certificação de terceira parte, permitindo uma avaliação independente e credível dos sistemas de segurança e qualidade alimentar de uma empresa.
- Permite que as empresas certificadas apareçam no diretório público da BRC, permitindo o reconhecimento das suas realizações e utilização de um logotipo para fins de marketing.
- A abrangência do âmbito, cobrindo as áreas da qualidade, higiene e segurança alimentar.

- Aborda partes dos requisitos legislativos dos fabricantes de alimentos e seus clientes. As empresas também podem usar esta norma para garantir que os fornecedores estão a seguir as boas práticas de gestão da segurança alimentar.
- Oferece uma série de opções de auditoria, incluindo programas de auditorias anunciadas e não anunciadas, de modo a satisfazer exigências de clientes e permitir que as empresas demonstrem a conformidade através do processo que melhor se adapte ao funcionamento dos sistemas de segurança alimentar.
- Exige uma vigilância contínua e confirmação do seguimento das ações corretivas e não conformidades com a norma, assegurando que a melhoria contínua da qualidade e segurança alimentar é estabelecida. (BRC,2011)

1.3.4 Metodologia de certificação

A certificação deve ser acordada entre o organismo certificador e a empresa de modo a garantir a alocação de um auditor com a categoria de produto e conhecimentos corretos. A auditoria deve incluir todos os requisitos aplicáveis da norma e todos os processos de produção realizados na unidade de produção candidata à certificação, para os produtos definidos no âmbito de certificação.

Todo o protocolo de auditoria, e a metodologia para obter a certificação está definida na figura 2.

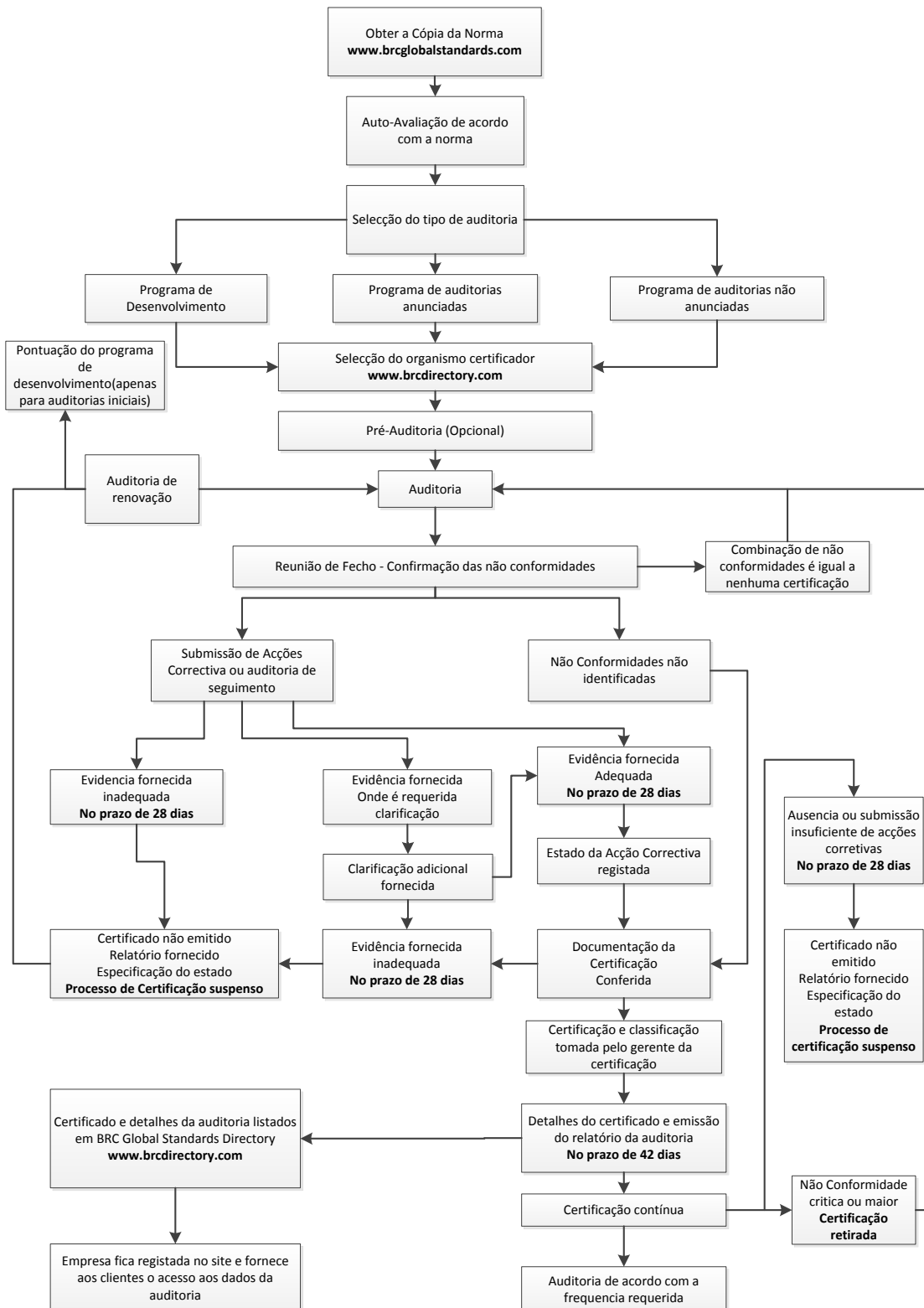


Figura 2 – Metodologia de Certificação (BRC,2011)

1.3.5 Processo de Certificação

A segurança alimentar assenta cada vez mais num processo de certificação de produtos. No processo de certificação, as empresas ficam certificadas após uma auditoria com parecer positiva por parte de um auditor e decidido por uma entidade independente – o Organismo de Certificação. O Organismo de Certificação por sua vez deve ter sido avaliado e julgado competente por um Organismo Nacional de Acreditação, devidamente autorizado pelo *British Retail Consortium*. O *British Retail Consortium* estabelece requisitos detalhados aos quais o Organismo de Certificação deve obedecer a fim de obter a respetiva acreditação (Sativa, 2012).

1.3.6 Norma

A empresa para implementar a BRC deve identificar qual a norma aplicável, adquiri-la, analisá-la e implementar as metodologias de modo a cumprir com os requisitos estabelecidos.

Posteriormente deve contratar os serviços de uma entidade certificadora acreditada (BRC, 2011).

1.3.7 Equipa Auditora

Após a contratação da entidade certificadora, a equipa auditora especializada é o ponto de contacto para a continuidade do processo. Serão agendadas as fases de pré-auditoria (é facultativa) e de auditoria (BRC,2011).

1.3.8 Pré-Auditoria

Esta pode ser realizada para avaliar o estado de preparação para a certificação da empresa. A pré-auditoria é realizada nas instalações da empresa e permite a identificação de eventuais omissões ou debilidades do sistema em comparação com os requisitos da norma de referência, possibilitando ainda reunir esforços e investimentos para pontos relevantes de correção, antes de seguir para a auditoria de certificação (BRC, 2011).

1.3.9 Certificação e sua continuidade

A auditoria de certificação propriamente dita pretende assegurar o estado de implementação dos requisitos do referencial e a capacidade de cumprimento dos mesmos.

Após o planeamento da auditoria de certificação e subsequente realização conforme, o relatório da auditoria é revisto de forma independente antes da emissão do certificado.

O certificado explicitará claramente o âmbito e outros detalhes da certificação. Em geral, o certificado é válido por 3 anos e um auditor selecionado pelo Organismo de certificação irá visitar a empresa anualmente para auditorias de acompanhamento, de modo a assegurar que a situação permanece em conformidade com os requisitos da norma de referência e demonstrar melhoria contínua (BRC, 2011).

1.3.10 Protocolo de Auditoria

O protocolo geral de auditoria descreve os requisitos para a certificação que são aplicáveis a todos os programas de auditorias e deve ser lido e inteiramente entendido pela empresa (BRC, 2011).

O cumprimento dos requisitos do referencial BRC, e o seu compromisso em apostar na melhoria contínua será avaliado por uma empresa auditora independente – Organismo de Certificação. A certificação será graduada segundo a escala em vigor do referencial tendo em conta a opção selecionada pela empresa e o número e tipo de não conformidades, que podem influenciar a frequência de auditorias de manutenção posteriores (BRC, 2011).

1.3.11 Seleção do Tipo de Auditoria

1.3.11.1 Programa de Desenvolvimento

Esta opção é direcionada para empresas que estão a ter o seu primeiro contacto com normas ou que não estão ainda certificadas. O registo para o programa de desenvolvimento é preparado pelo Organismo de Certificação com o consentimento da empresa. A auditoria é realizada numa data acordada com o Organismo de Certificação e pode levar com sucesso à certificação. É normal que algumas empresas necessitem de um certo tempo para desenvolver os seus sistemas de segurança alimentar e para conhecer e empreender todos os requisitos da certificação pelo BRC. O programa de desenvolvimento efetua um relatório de auditoria e um cartão de pontos que pode ser

apresentado aos clientes e pode também ser usado para demonstrar um desenvolvimento progressivo do sistema de segurança alimentar da empresa (BRC,2011).

1.3.11.2 Programa de auditorias anunciadas

Este programa é adequado para empresas que já possuem certificados, e o processo de auditoria é idêntica ao do programa de desenvolvimento. A data da auditoria é combinada com o Organismo de Certificação, e onde todos os requisitos da norma serão auditados.

Este é o programa mais utilizado pelas empresas (BRC, 2011).

As empresas que forem bem-sucedidas na auditoria receberão um certificado com uma classificação possível de A, B ou C dependendo do número e tipo de não conformidades identificadas.

Contudo, a classificação máxima de A+ não está disponível nesta opção (BRC, 2011).

1.3.11.3 Programa de auditorias não anunciadas

A opção de auditorias não anunciadas apenas está disponível para empresas que já possuíram o certificado para o BRC e que tenham sido classificadas com A+, A, B+ ou B (GSFS, 2011).

Este programa possibilita às empresas que demonstrem a maturidade dos seus sistemas de qualidade, as empresas bem-sucedidas serão classificadas com A+ (a melhor classificação possível), B+ ou C+. A condução de uma revisão não anunciada e independente assegura aos clientes que a empresa em questão tem capacidade de manter as normas de uma forma consistente, que pode ter influência na frequência das auditorias dos clientes, e em outros procedimentos que os clientes realizem de forma a assegurar as suas necessidades (GSFS, 2011).

Existem duas opções em relação às auditorias não anunciadas. A empresa escolhe a opção que mais se adequa aos requisitos do negócio, ambas têm o mesmo tipo de classificação e de relatórios (GSFS,2011).

Na primeira opção toda a norma é auditada numa única visita não anunciada, normalmente tendo duração de dois dias (GSFS, 2011).

Na segunda opção a visita para auditoria é dividida em duas, onde cada uma tem a duração de um dia. A primeira visita não é anunciada e audita predominantemente os processos

de boas práticas de fabrico. A segunda parte da auditoria, ou seja a segunda visita é planeada e audita predominantemente documentação e registos. Esta abordagem permite às empresas garantir que têm os documentos necessários disponíveis na auditoria (GSFS, 2011).

1.3.12 Seleção do Organismo de Certificação

A empresa deve selecionar um Organismo de Certificação, onde todos os Organismos de Certificação aprovados estão listados no diretório do GSFS (GSFS, 2011).

Aquando da seleção, a empresa deve considerar o âmbito da acreditação do Organismo de Certificação. É essencial que o Organismo de Certificação seja acreditado para aceder às categorias de produtos produzidos pela empresa. A empresa deve obter uma clarificação das categorias de produtos que cada Organismo de Certificação pode auditar. (GSFS, 2011).

Após a escolha do Organismo de certificação deverá ser elaborado um contrato entre este e a empresa detalhando o âmbito da auditoria e os requisitos que irão constar no relatório final. O contrato deve incluir uma cláusula de conhecimento das obrigações de ambas as partes. Este é formulado pelo Organismo de Certificação e deve identificar claramente que a cópia do relatório de auditoria e o certificado podem ser fornecidos pelo *British Retail Consortium* no formato acordado (GSFS, 2011).

1.3.13 Âmbito da Auditoria

O âmbito da auditoria, produtos produzidos e processos de produção, deve ser acordado entre a empresa e o Organismo de Certificação de forma a garantir que o auditor escolhido pertence à categoria correta e que possui os conhecimentos necessários. A auditoria deverá incluir todos os requisitos aplicáveis à norma e todos os processos produtivos que têm lugar no local onde a auditoria terá lugar (GSFS, 2011).

O âmbito e qualquer exclusão que seja permitida deverão estar claramente definidos no relatório de auditoria e em qualquer certificado que seja emitido. Durante a auditoria, o auditor verificará se o âmbito foi definido corretamente (GSFS, 2011).

Deverá ser efetuada uma descrição dos grupos de produtos e tipos de embalagem utilizados, no âmbito da auditoria. O que deve incluir também uma descrição das

atividades de processamento levadas a cabo nas instalações que estão mencionadas no âmbito da auditoria. O relatório de auditoria e o certificado devem conter apenas os produtos produzidos nas instalações que foram auditadas (GSFS, 2011).

A exclusão de produtos do âmbito da certificação apenas deve ser aceite como exceção.

A exclusão de produtos produzidos na fábrica apenas será aceite quando (GSFS, 2011):

- Os produtos excluídos possam ser claramente diferenciados dos produtos incluídos no âmbito da auditoria;
- Se os mesmos corresponderem a uma minoria dos produtos produzidos pela empresa;
- Se forem produzidos numa área diferente da fábrica;
- Se forem produzidos com recurso a equipamentos diferentes.

É da responsabilidade da empresa garantir que fornece a informação adequada ao Organismo de Certificação, para que seja escolhido um auditor com as competências adequadas à auditoria a realizar. Devem ser evitados conflitos de interesses entre a empresa, Organismo de Certificação e o auditor, pelo que a empresa pode recusar os serviços de um auditor em particular, previamente escolhido pelo Organismo de Certificação.

O mesmo auditor não poderá realizar auditorias mais do que três vezes consecutivas nas mesmas instalações (GSFS, 2011).

1.3.14 Planeamento da Auditoria

A empresa deve facultar ao Organismo de Certificação algumas informações antes da auditoria, de forma que o auditor se possa preparar para que a auditoria seja completamente eficiente. O Organismo de Certificação irá requisitar a informação necessária que poderá incluir, mas não só:

- Resumo dos Pontos Críticos de Controlo (PCC's);
- Diagrama de fluxos de processos;
- Uma planta das instalações;
- Um gráfico de gestão organizacional;
- Uma lista de produtos ou grupos de produtos incluídos no âmbito da auditoria;

- Horários dos turnos típicos praticados pela empresa;
- Horários de produção, de forma que a auditoria abranja processos importantes;
- Problemas recentes de qualidade, reclamações de clientes entre outros documentos relevantes.

Antes de se iniciar a auditoria, o Organismo de Certificação deve indicar aproximadamente qual será a duração da mesma.

Normalmente a auditoria tem duração de dois dias. Uma fórmula de cálculo foi desenvolvida para avaliar o tempo necessário para realizar uma auditoria num local específico e de forma consistente. O cálculo da duração da auditoria é baseado (GSFS, 2011):

- Número de empregados (a tempo inteiro, incluindo os trabalhadores sazonais);
- O tamanho da fábrica (incluindo as zonas de armazenamento);
- O número de estudos HACCP incluídos no âmbito – um estudo HACCP corresponde a uma família de produtos com perigos semelhantes e tecnologia de produção semelhante.

Reconhece-se que outros fatores possam influenciar os cálculos, mas consideram-se menos significantes pelo que não influenciam a duração da auditoria em mais de 30% do tempo total. Esses fatores são (GSFS, 2011):

- A complexidade do processo de produção;
- O número de linhas de produção;
- O *layout*, idade da fábrica e o impacto que têm sobre o fluxo de material;
- A intensidade de trabalho dos processos;
- Dificuldades de comunicação (língua);
- Número de não conformidades identificadas na auditoria anterior;
- Dificuldades que surgiram durante a auditoria que requerem investigação adicional;
- A qualidade de preparação da empresa (Documentos, HACCP, etc.).

No caso de ocorrerem desvios entre o tempo calculado e a duração real da auditoria, os mesmos devem ser justificados e especificados no relatório da auditoria.

1.3.15 Não Conformidades

O nível de não conformidade atribuído por um auditor contra uma exigência da norma é avaliado com relação a gravidade e risco e é baseado em provas recolhidas e observações feitas durante a auditoria. O mesmo é verificado pela administração do Organismo de Certificação (GSFS, 2011).

Existem três níveis de não conformidades:

- **Críticas** – Quando existe uma falha crítica no cumprimento de requisitos de Segurança Alimentar ou legais;
- **Maiores** – Quando existe uma falha substancial no cumprimento de uma declaração de intenções e/ou uma falha substancial no cumprimento de qualquer cláusula do referencial e/ou uma situação que, com base na evidência objetiva, leve a significativa dúvida quanto à conformidade do produto;
- **Menores** – Quando o cumprimento de uma declaração de intenções não é absoluto, mas com base na evidência objetiva, a conformidade do produto não está em causa e/ou uma cláusula do referencial não é cumprida na totalidade, mas com base na evidência objetiva, a conformidade do produto não está em causa.

Após serem identificadas algumas não conformidades durante a auditoria, a empresa deve implementar ações corretivas tanto para resolver o problema de uma forma imediata, assim como realizar uma análise da causa da não conformidade, ou seja tentar perceber onde reside a raiz do problema e desenvolver um plano de Ação corretiva para resolver o mesmo (GSFS, 2011).

Em certas circunstâncias o número ou a severidade das não conformidades detetadas durante a auditoria impedem que a empresa consiga a certificação. Este tipo de situações ocorre quando:

- Uma não conformidade crítica é detetada;
- Uma não conformidade maior contra a declaração de intenção de uma cláusula fundamental é detetada;
- O número ou tipo de não conformidades excedem os limites permitidos para se obter a certificação (Tabela 1).

Tabela 1 – Resumo dos critérios de classificação (GSFS, 2011)

Classificação	Não Conformidade maior contra um requisito fundamental	Não Conformidade Crítica	Não Conformidade maior	Não Conformidade menor
A / A+				1 a 10
B / B+				11 a 20
B / B+			1	1 a 10
C / C+				21 a 30
C / C+			1	11 a 30
Sem Classificação	1 ou mais		2	1 a 20
Sem Classificação		1 ou mais		
Sem Classificação				31 ou mais
Sem Classificação			2	21 ou mais
Sem Classificação			3 ou mais	

Após a auditoria, a classificação das não conformidades será assim que possível analisada por um processo independente do Organismo de Certificação. Se a avaliação confirmar que um certificado não pode ser concedido, a empresa será obrigada a realizar uma nova auditoria completa (GSFS, 2011).

Devido à natureza e número de não conformidades, é pouco provável que estas possam ser tratadas e que sejam implementadas melhorias inteiramente eficazes, dentro de um período de 28 dias, embora ocorram algumas exceções. Portanto, a nova auditoria não poderá ter lugar antes de 28 dias após a auditoria anterior (GSFS, 2011).

1.3.16 Certificação

Após a revisão do relatório de auditoria e as evidências documentais apresentadas em relação às não conformidades identificadas, a decisão em relação à certificação deve ser tomada pelo organismo de certificação. Quando o certificado é concedido, o mesmo será emitido pelo Organismo de Certificação no prazo de 42 dias a contar do dia onde ocorreu a auditoria (GSFS, 2011).

Os logótipos utilizados em certificados (por exemplo, BRC, e logótipos do Organismo de Certificação) devem cumprir com as suas regras de uso respetivos (GSFS, 2011).

1.3.17 Decisão da Certificação

É tomada pelo Organismo de Certificação com bases na recomendação do auditor após análise de todo o processo de avaliação. Em caso de cumprimento do referencial, o responsável da certificação emite o certificado, que tem o prazo de validade de um ano.

1.3.18 Manutenção

A empresa é reavaliada de acordo com a classificação obtida na auditoria anterior.

O planeamento das avaliações seguintes é realizado de acordo com o *Evaluation Protocol*, tendo em atenção que a data da avaliação seguinte deve ser calculada em função da data da primeira avaliação que levou à certificação e não em função da data do certificado (GSFS, 2011).

Quando se trate de produtos sazonais (produtos trabalhados apenas seis meses ou menos durante um ano) a avaliação deve ser efetuada durante a época de produção, independentemente da classificação obtida na avaliação anterior (GSFS, 2011).

1.3.19 O Sistema de Gestão de Segurança Alimentar

1.3.19.1 Princípios da Norma Global de segurança Alimentar

A indústria alimentar deve ter uma completa compreensão dos produtos produzidos, fabricados e distribuídos, e dispor de sistemas para identificar e controlar os perigos significativos para a segurança alimentar.

A norma global para a segurança alimentar é baseada em duas componentes principais, o compromisso da gestão de topo e o HACCP.

1.3.19.2 Compromisso da gestão de topo

O ponto de partida para um plano de segurança alimentar eficaz é o compromisso da gestão de topo de modo a se desenvolver uma política abrangente como forma de orientar as atividades que coletivamente garantam e assegurem a segurança alimentar.

A norma global para a segurança alimentar coloca uma alta prioridade nas evidências claras do comprometimento da gestão de topo.

1.3.19.3 Sistema baseado nos princípios de HACCP

A norma global para segurança alimentar requer o desenvolvimento de um plano de segurança alimentar baseado nos princípios de HACCP. O desenvolvimento do plano requer a entrada de todos os departamentos relevantes e deve ser apoiado pela gestão de topo.

1.3.19.4 Estrutura da norma global de segurança alimentar

A norma global para a segurança alimentar exige o desenvolvimento e o comprometimento com o seguinte:

- Compromisso da gestão de topo. Os recursos necessários para demonstração do compromisso para alcançar os requisitos da norma estão detalhados na secção II, parte 1.
- Um plano HACCP. Isto fornece um foco sobre os perigos no produto e processo de segurança alimentar que requerem controlo específico para garantir a segurança alimentar conforme detalhado na secção II, Parte 2.

1.3.20 Requisitos

1.3.20.1 Requisitos Fundamentais

Na norma certos requisitos foram designados como “requisitos fundamentais”. Estes requisitos referem-se a sistemas que são cruciais para a criação e funcionamento de uma eficaz segurança e qualidade alimentar.

As cláusulas consideradas fundamentais são as seguintes:

- Compromisso da gestão de topo e melhoria continua, Cláusula 1.1;
- O plano de segurança alimentar – HACCP, Cláusula 2;
- Auditorias internas, Cláusula 3.4;
- Ações Corretivas, Cláusula 3.7;
- Rastreabilidade, Cláusula 3.9;
- Layout, fluxograma do produto e segregação, Cláusula 4.3;
- Serviço de limpeza e higiene, Cláusula 4.11;
- Gestão de alergénios, Cláusula 5.2;
- Controlo das Operações, cláusula 6.1;
- Formação, Cláusula 7.1.

O não cumprimento de um requisito fundamental é considerado uma não conformidade maior, e leva a uma não certificação numa auditoria inicial ou à retirada da certificação em auditorias subsequentes. Isso irá exigir uma nova auditoria completa para demonstrar evidências do estabelecimento de ações corretivas e cumprimento dos requisitos.

2 Apresentação da Empresa

2.1 História da Empresa

A empresa dedica-se à atividade de produção de perus desde meados da década de 1970.

Até ao início da década de 2000 os perus produzidos foram escoados através dos matadouros existentes na região Oeste, com preço definido com base no preço do peru limpo, o que acarretou um fraco poder negocial para a sua venda. O Empresário apostou, então numa forma de organização e gestão das suas atividades baseada na complementaridade estratégica, investindo num centro de abate como solução para o previsível estrangulamento que aquela situação provocaria.

No início do ano de 2005 iniciou um processo para desenvolvimento, implementação e certificação do seu Sistema de Gestão da Qualidade (NP EN ISO 9001:2008) e associou-se à CODIPOR como forma de desenvolver um sistema para assegurar a rastreabilidade dos seus produtos. Com a associação à CODIPOR procurou implementar um sistema EAN-UCC, que consiste num conjunto de normas de identificação e comunicação eletrónica abertas e globais, reconhecidas internacionalmente, e que tornam possível a gestão eficaz das cadeias de valor multissetoriais para única e inequívoca identificação de produtos, unidades de expedição, ativos, localizações e serviços, facilitando processos negociais e assegurando a rastreabilidade.

No início de 2006 viu certificado pela APCER o seu Sistema de Gestão da Qualidade (NP EN ISO 9001:2008). No primeiro trimestre de 2006 atenta às tendências de mercado decide investir numa linha de pré-embalados e iniciar a conceção e o desenvolvimento de produtos transformados com o objetivo de poder satisfazer um público-alvo mais exigente e mais abrangente. Inicia igualmente a comercialização de outras espécies de aves e coelhos de forma a poder penetrar no comércio de retalho.

Em 2007 decidiu iniciar a comercialização de frango com marca própria pelo que recorreu à subcontratação de uma empresa especializada, esta opção permitiu a entrada no

competitivo mercado do retalho. Ainda em 2007 a empresa iniciou a produção de transformados de carne (panados). O contexto de mercado e as alterações na lei que acabaram por não se verificar impediram a continuidade deste tipo de produto, encontrando-se de momento suspenso.

O ano 2008 revelou o sector de congelados como uma área de interesse económico que foi acompanhado por um reforço nos equipamentos de apoio mas também na área do frio.

O ano de 2009 coincidiu com o início da comercialização de preparados de carne picada (hambúrgueres e carne picada) e dos transformados de carne (panados de peru) fruto do investimento na conceção e desenvolvimento desenvolvido no ano transato. Estabeleceu-se igualmente a uma subcontratação de frio pelo aluguer de um armazém para ultrapassar a falta de espaço existente nas instalações.

Durante o ano de 2010 iniciou-se a implementação da norma NP EN ISO 22000:2005 – Sistemas de Gestão da Segurança Alimentar procedendo à integração da mesma no Sistema de Gestão da Qualidade, passando a existir um Sistema de Gestão Integrado (SGI).

O ano de 2013 foi marcado pelo lançamento das espetadas de peru com ananás e pela incursão nos produtos pré-cozinhados, nomeadamente pelo fabrico de croquetes.

Durante o ano de 2014 foi lançada uma nova imagem nos produtos “preparados de carne” tendo como objetivo seguir as tendências de mercado, no que diz respeito à imagem.

2.2 Atividade e Mercado

A empresa dedica-se ao abate, preparação (corte e desossagem), produção de preparados de carne e de carne picada, transformados (panados) e pré-embalados, congelação, acondicionamento e embalagem de perus. Entreposto frigorífico de carnes frescas de aves e coelhos, de produtos de origem animal embalados e sua distribuição.

Nos meses iniciais de laboração (2002) os produtos mais vendidos foram peru e perus inteiros, no entanto, com o decorrer dos anos foi sendo desenvolvida a área de preparados, nomeadamente espetadas, salsichas frescas, miudezas (moelas, fígados) e desmanchados de peru. Atualmente a comercialização de outras espécies que não o peru representa aproximadamente 3% do valor total de vendas, em virtude da quebra do mercado do retalho.

O mercado distribui-se entre Braga e Évora, Estremoz para o interior, e tem como zonas de maior impacto o Porto, Figueira da Foz e Lisboa.

2.3 Hierarquia Documental

O Sistema de Gestão Integrado de Qualidade e Segurança Alimentar (normas NP ISO 9001:2008 e NP ISO 22000:2005) da empresa encontra-se documentado num conjunto de documentos que constitui a Hierarquia Documental, composta pelos seguintes elementos:

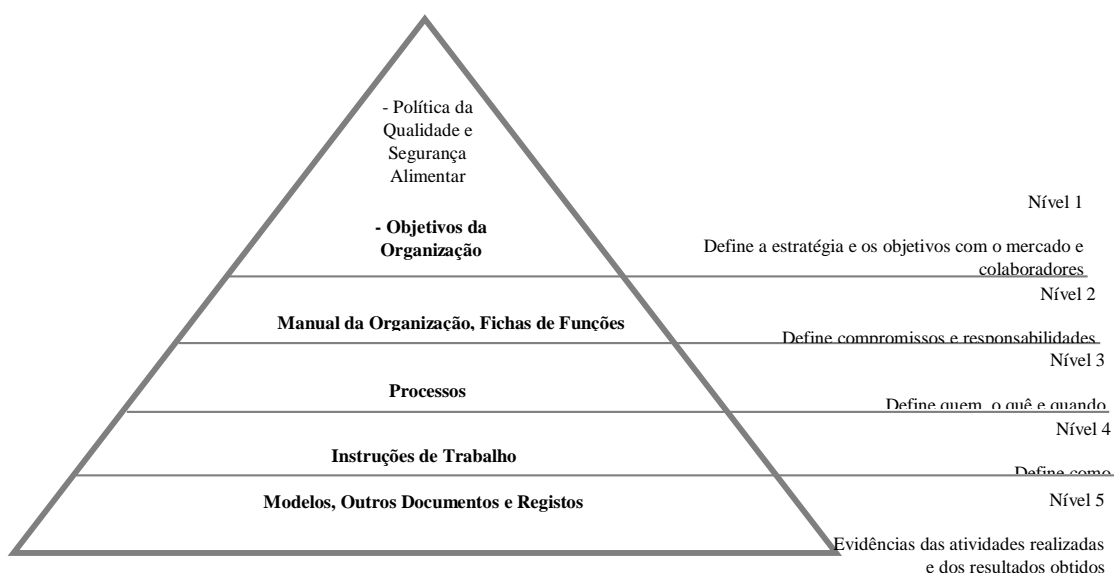


Figura 3-Hierarquia Documental do sistema integrado de Qualidade e Segurança Alimentar implementado na empresa

A Política da Qualidade e Segurança Alimentar define a posição da Gestão da Organização em termos de qualidade e segurança alimentar em relação às nossas práticas internas, clientes, fornecedores e Colaboradores. Deste modo estabelece as diretrizes gerais, pelas quais se rege todo o SGI.

Associados à Política da Qualidade e Segurança Alimentar são emitidos os objetivos da Organização, ou seja são estipulados as metas que se propõe atingir em intervalos de tempo bem definidos, aos quais são associadas responsabilidades pelo seu acompanhamento e concretização.

Sendo a Política da Qualidade e Segurança Alimentar um dos capítulos inseridos no Manual da Organização, a divulgação da mesma é simultânea. No entanto, a Organização recorre-se de outros métodos de divulgação, dos quais se destaca, a afixação na Empresa.

O Manual da Organização descreve em traços gerais, os processos que sustentam o SGI. Tendo o manual, como objetivo principal a apresentação e divulgação da Organização, o mesmo, pode ser distribuído a Clientes, Fornecedores, Colaboradores e outras Entidades, perante uma autorização da Gerência da Organização.

Os Processos são documentos internos que descrevem o modo de realizar atividades que fazem parte integrante do SGI.

As Instruções de Trabalho são documentos internos, que descrevem métodos de realização de tarefas específicas, necessárias à concretização dos processos.

Quer os Processos quer as Instruções de Trabalho apesar de serem documentos internos podem ser distribuídos no exterior, quando existe a necessidade de os mesmos cumprirem com alguns requisitos do nosso SGI.

A Ficha de Função é um documento interno equivalente as instruções de trabalhos, que descreve para cada função as responsabilidades, as autoridades, a hierarquia de substituição, as competências necessárias para cada função.

Os Modelos são documentos necessários ao registo das atividades inerentes ao SGI.

Existem ainda outros documentos e registos, tais como legislação, normas, listas, planos, especificações entre outros que fazem parte integrante do Sistema de Gestão Integrado.

2.4 Importância da Certificação

A certificação da empresa segundo este referencial, irá proporcionar à empresa inúmeros benefícios entre eles, a promoção da melhoria contínua da qualidade, higiene e segurança dos produtos e conseqüentemente promoção do consumidor e facilitar a integração da organização em mercados internacionais pelo reconhecimento internacional da norma BRC, garantindo uma resposta concreta face às expectativas do mercado e maximizando assim a competitividade da empresa.

3 Apresentação do Trabalho Realizado

3.1 Metodologia Utilizada

O trabalho foi iniciado com a obtenção e o estudo do referencial (GSFS,2011), que engloba as diretrizes para o processo de certificação e os requisitos que têm que ser cumpridos.

Foram também estudados e analisados vários guias, publicados pelo BRC, de forma a compreender os requisitos para a implementação da norma objeto de estudo (GSFS, 2011).

Após o estudo e análise da norma e das guias, foi elaborado um diagrama de *Gantt* (Ver anexo I) com as atividades a realizar e a respetiva duração.

As atividades desenvolvidas durante o trabalho foram as seguintes:

- I. Obtenção e análise do referencial BRC – versão 6 e dos guias;
- II. Diagnóstico de levantamento de necessidades de alteração processuais e documentais com realização de pré-auditoria;
- III. Elaboração de plano de ações e implementação dos mesmos.

3.1.1 Pré-Auditoria

Foi realizada uma pré-auditoria, com base numa *check-list* de modo a avaliar a situação atual da empresa. Esta *check-list* foi elaborada com base no referencial (GSFS,2011) e os dos vários guias da BRC:

BRC Global Standard Best Practice Guideline – Internal Audit – Issue 2;

BRC Global Standard Best Practice Guideline – Pest Control – Issue 2;

BRC Global Standard Best Practice Guideline – Traceability – Issue 2.

BRC Global Standard for food safety – Fresh Produce Guideline – Issue 6;

BRC Global Standard for food safety – Introduction to acceptance of raw materials – Goods in and raw material receipt – Issue 6;

BRC Global Standard for food safety – Introduction to cleaning Procedures and schedules – Issue 6;

BRC Global Standard for food safety – Introduction to handwashing techniques – Issue 6;

BRC Global standard for food safety – Introduction to internal Audits – Issue 6;

BRC Global Standard for Food Safety – Understanding Allergen Management – Issue 6;

A *check-list* foi elaborada com o intuito de sistematizar o processo de auditoria e criar um plano ordenado para a auditoria, permitir uma recolha fácil dos procedimentos e práticas da empresa, servir de “auxiliar de memória “e auxiliar para a realização do relatório.

A *check-list* é composta pelos 7 Capítulos da norma BRC:

1. Comprometimento da gestão de topo;
2. Plano de segurança Alimentar;
3. Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar;
4. Normas Relativas às Instalações;
5. Controlo de Produto;
6. Controlo de Processo;
7. Funcionários.

A pré-auditoria consistiu no levantamento dos dados necessários à correta análise e avaliação do cumprimento dos requisitos do referencial, incluindo os requisitos associados aos produtos e processos, tendo em vista a deteção atempada de deficiência.

Foram observadas as práticas e atividades existentes, entrevistados os funcionários e efetuada a verificação da documentação associada.

A avaliação e constatação da realidade da empresa centrou-se também na observação das boas práticas implementadas, infraestruturas, equipamentos e utensílios existentes.

Da auditoria foram identificadas os requisitos que se encontravam em conformidade bem como os requisitos não conformes ou que necessitam de melhoria, tendo sido planificadas as ações a realizar.

3.1.2 Elaboração/Verificação da documentação associada

De forma a planear e estruturar a implementação da norma BRC, foram usados os resultados da pré-auditoria. Os resultados obtidos permitiram a planificação das ações e melhorias a realizar, de forma a dar cumprimento aos requisitos da norma.

Os procedimentos e impressos definidos forma documentados, de modo a permitir que a sua implementação decorra de maneira simples, e que cumpra com os requisitos documentais da norma BRC.

No que diz respeito à documentação e procedimentos associados procedeu-se à verificação e adaptação dos manuais: Manual da Qualidade, Manual HACCP e Manual de Boas práticas.

Além dos manuais, foram também elaborados e adaptados modelos para registo da informação, procedimentos, instruções de trabalho e impressos para efetuar os registos exigidos pela norma BRC.

3.1.3 Definição de um plano de ações

Foi elaborado um plano de ações a implementar, em que foram definidos os objetivos propostos, as ações necessárias realizar, os responsáveis pelas ações planeadas e o tempo de realização.

Para efetuar com sucesso todas as ações definidas será necessário um maior tempo de realização, visto que foram detetadas muitas não conformidades e algumas de difícil execução quer pelo número de ações, pela complexidade de algumas ações e pelo encargo financeiro que algumas ações acarretam.

4 Resultados

4.1 Compromisso da Gestão de topo (Clausula 1)

4.1.1 Compromisso da gestão de topo e melhoria contínua



Este requisito do referencial é considerado fundamental, em que é exigido, e foi evidenciado, que a Gestão de topo da Empresa demonstre o seu total comprometimento com a implementação dos requisitos da norma *Global Standard for Food Safety* e com os processos que facilitem a melhoria contínua da segurança alimentar e da gestão da qualidade.

A Organização dispunha de uma Política de Qualidade e Segurança Alimentar documentada, assinada pela administração e comunicada a todos os colaboradores, em que declara a intenção de cumprir com a obrigação de produzir produtos de maneira segura e lícita conforme a qualidade especificada e a responsabilidade com os seus clientes.

Estavam também estabelecidos, documentados e comunicados a todos os colaboradores objetivos com metas e as medidas necessárias para alcançá-los.

Os objetivos estavam a ser monitorizados e os resultados comunicados trimestralmente à Administração em reuniões onde os indicadores de performance, a redução de reclamações e as não conformidades são alvo de discussão.

As reuniões da revisão pela gestão contam com a participação da gestão de topo, e realizam-se de forma planeada trimestralmente, sendo analisado o desempenho da organização em relação aos objetivos e metas definidos bem como o desempenho em relação à ISO 9001, ISO 22000 e plano HACCP.

Nessas reuniões analisam-se diversos assuntos tais como:

- Seguimento dos planos de ação que resultaram das revisões pela gestão anteriores;
- Resultados das auditorias internas, externas e/ou independentes;
- Reclamações;
- Satisfação dos clientes
- Incidentes, não conformidades, medidas corretivas e preventivas;

- Revisão do sistema HACCP;
- Necessidade de recursos;

No fim é efetuada a ata da reunião segundo o documento Mod.559.01.

NC1 – Cláusula 1.1.4. (Menor)

A empresa deverá dispor de um plano de reuniões que permita à direção da empresa manter-se informada, no mínimo mensalmente, acerca de assuntos relacionados com a segurança, legalidade e qualidade e que permita a resolução de questões que requerem ações imediatas.

A Empresa mantém um plano de reuniões diárias, em que se trata toda a informação supramencionada, no entanto, não existe evidências dessas reuniões.

Ações Corretivas

As atas da revisão pela gestão passaram a ser feitas em forma de e-mail, com todos os assuntos tratados. Esse email será enviado a todos os intervenientes.

Pode-se observar e comprovar que esta ação corretiva já está a ser cumprida e encontra-se concluída.

NC2 – Cláusula 1.1.7 (Menor)

A empresa deverá ter disponível a edição em vigor impressa ou em formato eletrónica da norma BRC.

A Empresa não dispunha de cópia original e própria da norma.

Ação Corretiva

A empresa planeia até Novembro de 2015 adquirir a norma, constituindo a fatura da aquisição a evidência documental de posse da norma original.

4.1.2 Organograma, Responsabilidade e Autoridade

A empresa deverá demonstrar que possui um organograma e linhas de comunicação bem definidas, para que haja uma gestão eficaz da segurança, legalidade e qualidade do produto (Ponto 1.2 da Norma).

O Manual da Qualidade tem esquematizado o organograma da Organização da Empresa, com responsabilidades e hierarquização bem definidas, tendo a Gerência (Administração) como órgão de gestão e decisão de topo.

As responsabilidades, autoridades assim como as competências necessárias e substituições para cada função encontram-se definidas no documento “Fichas de função”, tendo os funcionários acesso a elas. Considerou-se assim que neste ponto os procedimentos e documentação existentes cumprem os requisitos da norma (GSFS, 2011).

4.2 Plano de Segurança Alimentar – HACCP

Conforme requerido pelo referencial BRC, a metodologia usada para a revisão do plano HACCP baseou-se nos princípios HACCP do *Codex alimentarius*.

O manual HACCP foi revisto, não sendo necessário proceder a nenhuma alteração visto já documentar o sistema HACCP, descrevendo o estudo e o plano HACCP, assim como a metodologia aplicada e a usar em revisões futuras.

4.2.1 Equipa de Segurança Alimentar HACCP: *Codex alimentarius* Passo 1

Encontrava-se estabelecida e documentada, uma equipa HACCP constituída por o responsável da qualidade, produção e outros responsáveis que desempenham funções relevantes na empresa, em que todos os membros têm conhecimento sobre os produtos, processos, procedimentos e respetivos riscos associados.

Os líderes da equipa, o Responsável da Qualidade e o Responsável da Produção, têm vários anos de experiência e conhecimentos profundos e específicos de HACCP, segurança alimentar e qualidade.

4.2.2 Programa de pré-requisitos

A empresa possui um programa de pré-requisitos documentado em que estão definidas as medidas de controlo e os procedimentos de monitorização associado a cada pré-requisito definido no plano HACCP.

Os programas de pré-requisitos definidos incluem os seguintes itens:

- Limpeza e desinfeção;
- Controlo de Pragas;
- Programa de manutenção de equipamentos e edifícios;
- Requisitos de higiene pessoal;
- Formação;
- Controlo de alergénios;
- Transporte;
- Armazenagem;

4.2.3 Descrever o produto – *Codex Alimentarius* Etapa 2

Para cada produto ou grupo de produtos deverá haver uma descrição completa que inclua toda a documentação relevante de segurança alimentar., tais como:

- Composição;
- Origem dos ingredientes;
- Propriedades Físicas e Químicas que afetem a segurança alimentar;
- Tratamento e processamento;
- Sistema de embalagem;
- Condições de armazenagem e distribuição;
- Data de consumo;
- Instruções de uso;
- Etc.

Encontrava-se documentado para todos os produtos comercializados uma descrição detalhada que incluía toda a informação requerida pelo referencial.

4.2.4 Uso previsto: *Codex alimentarius* passo 3

Para cada produto deve estar descrito o uso pretendido pelo consumidor, o grupo de consumidor alvo, inclusive a adequação do produto aos grupos vulneráveis da população, tal como crianças, idosos ou pessoas alérgicas.

Encontrava-se descrito e documentado o uso previsto, no entanto era destinado à população em geral. Verificou-se no entanto a necessidade de especificar em alguns

produtos a presença de alergénios e consequente potencial risco para indivíduos suscetíveis.

4.2.5 Elaboração de um fluxograma: *Codex alimentarius passo 4*

A empresa tinha documentado vários fluxogramas de fabrico dos seus produtos e processos, indicando a entrada e saídas de matérias-primas alimentares e materiais de embalagem, bem como a sequência e interação dos processos. No entanto os fluxogramas foram melhorados, tendo sido incluída a planta das instalações e layout de equipamentos.

Os fluxogramas devem ter definidos todos os aspetos das operações do processo de alimentos incluídas no HACCP, desde a seleção de matérias-primas até ao processamento, armazenamento e distribuição:

- Planta da instalação e *layout* dos equipamentos (Adicionadas);
- Matérias-primas;
- Materiais de embalagem, ou outros materiais de contacto;
- Sequência e interação de todas as etapas do processo;
- Processos efetuados por terceiros e subcontratados;
- Parâmetros do processo;
- Reprocessamento e reciclagem (Adicionadas);
- Áreas de segregação alto/baixo risco (Adicionadas);
- Produtos acabados, produtos semi-processados;
- Subprodutos e resíduos (Melhorados os Fluxos de entradas e saídas).

4.2.6 Validação do fluxograma – Passo 5 do *codex alimentarius*

A equipa de segurança alimentar do HACCP verifica anualmente a precisão dos fluxogramas através da realização de auditorias às instalações.

São mantidos os registos das verificações realizadas aos fluxogramas, pelo que todos os fluxogramas estavam devidamente validados.

4.2.7 Listagem dos potenciais perigos associados a cada etapa do processo, Análise do Processo, Análise de Perigos, Medidas para controlar os perigos identificados – Passo 6 do Codex Alimentarius, Princípio 1

A empresa, através da equipa de segurança alimentar do HACCP, tinha identificado e registado todos os riscos potenciais em cada etapa relativa ao produto, ao processo e às instalações.

Isto inclui os riscos presentes nas matérias-primas, os introduzidos durante o processo e os riscos alergénios. Foram tidos em conta todos os procedimentos e fases da produção.

Para a avaliação de risco, foi utilizada a matriz de risco apresentada na tabela seguinte, que relaciona a severidade do perigo com a probabilidade de frequência do mesmo, permitindo definir a relevância de cada um. Os mais significativos encontram-se na área sombreada e são levados à árvore de decisão para identificação de PCC's.

Tabela 2 – Matriz de risco

Probabilidade de Ocorrência	Severidade			
	Baixa (1)	Média (2)	Alta (3)	Muito Alta (4)
Baixa (1)	1	2	3	4
Média (2)	2	4	6	8
Alta (3)	3	6	9	12
Muito Alta (4)	4	8	12	16

4.2.8 Determinação dos pontos críticos de controlo (PCC): Codex alimentarius Passo 7 Princípio 2

Para cada perigo que exija controlo, os pontos de controlo são analisados de modo a identificar os que são críticos. Isto exige um enfoque lógico e pode ser facilitado pelo uso de uma árvore de decisão. Os PCC's serão os pontos de controlo necessários para impedir ou eliminar uma ameaça à segurança do alimento ou reduzi-la um nível aceitável. Se um perigo for identificado em uma etapa em que o controlo é necessário à segurança mas o controlo não exista, o produto ou processo será modificado naquela etapa ou numa etapa anterior ou posterior, para introduzir uma medida de controlo. Os PCCS identificados através da análise de risco foram evidenciados, não tendo sido necessárias efetuar alterações visto que já cumpriam os requisitos da norma (GSFS, 2011).

4.2.9 Estabelecimento dos limites críticos para cada PCC: *Codex Alimentarius* Passo 8 Princípio 3

Para cada PCC, serão definidos limites críticos para identificar claramente se o processo está ou não fora de controlo. Os limites críticos serão:

- Mensuráveis sempre que possível, por exemplo, tempo, temperatura, pH;
- Suportados por orientações ou exemplos bem definidos em que as medidas sejam subjetivas, por exemplo fotografias.

Cada PCC foi validado pela equipa HACCP.

Existem estudos de validação mostrando que as medidas de controlo e os limites irão efetivamente controlar os riscos em todas as circunstâncias previsíveis.

4.2.10 Estabelecimento de um sistema de monitorização dos PCC: *Codex alimentarius* Passo 9 Princípio 4

Deve estabelecer-se um procedimento de monitorização para cada PCC com a finalidade de garantir a conformidade dos limites críticos. O sistema de monitorização deverá permitir detetar quando um PCC deixa de estar sob controlo, e, sempre que seja possível, fornecer a informação a tempo para que se possam adotar as medidas corretivas. A título de orientação: Monitorização online, monitorização offline, monitorização contínua (ex.: termómetro, medidores de pH, etc.), se for usada medição descontínua o sistema fará com que a amostra retirada seja representativa do lote de um produto.

Os registos relacionados com a vigilância dos PCC incluem a data, hora e resultado da medição e estão assinados pela pessoa responsável da monitorização e verificação, a pessoa autorizada, pelo que o requisito da norma encontra-se a ser cumprido.

4.2.11 Estabelecimento de um plano de ações corretivas: *Codex alimentarius* Passo 10, Princípio 5

A equipa de segurança alimentar de HACCP especificará e documentará as ações corretivas a serem tomadas quando os resultados monitorizados indicarem uma falha em cumprir um limite de controlo ou quando os resultados monitorados indicarem uma tendência para a perda de controlo. Isto incluirá a ação a ser tomada pelo pessoal indicado em relação a quaisquer produtos que tenham sido fabricados durante o período em que o processo estava fora de controlo.

Procedimento

PCC/PPRO	Perigo	Nível de aceitação (para controlo)	Forma de monitorização	Ações Corretivas	Responsável
1	Contaminação Microrganismos patogénicos	Temperatura > 76°C	Registo da Temperatura do Escaldão uma vez por bando e ajustar a velocidade da linha, para que os perus permaneçam $\pm 15s$ no escaldão	Avaliar o autómato de forma a verificar a causa de abaixamento de T°C e corrigir. Verificar a necessidade de rever o Plano de manutenção preventiva.	Responsável do Abate
2	Contaminação Microrganismos Patogénicos	Isento de Conspuração	Inspeção visual do interior do animal.	Verificar a necessidade de rever o Plano de Boas Práticas de Fabrico. Verificar a necessidade de Formação dos funcionários.	Responsável do abate
3	Desenvolvimento Microrganismos Patogénicos	Temperatura da Câmara Apoio Espetadas = [-1°C; 4°C] Temperatura da Câmara dos Pimentos = [3°C; 5°C] Temperatura Câmara Congelados = -14 \pm 2°C	Registo informático em contínuo	Avaliar o autómato de forma a verificar a causa de aumento de T°C e corrigir. Verificar a necessidade de rever o Plano de Monitorização das Temperaturas.	DQSA
4	Contaminação Microrganismos Patogénicos	Concentração da Solução (Suma chlor D4.4) 0,8ml/L Tempo de Permanência dos pimentos no banho $\geq 5min$	IT / 06 Folha de Registo de Produção de Pimentos	Avaliar o doseador de Cloro e corrigir a concentração doseada. Verificar a necessidade de rever o Plano de Monitorização da concentração de Cloro.	Operador (Corte dos Pimentos)
5	Desenvolvimento Microrganismos Patogénicos	Temperatura Câmara 4 = [-1°C; 4°C]	Registo da Temperatura da Câmara 4 de 3/3h	Avaliar o autómato de forma a verificar a causa de aumento de T°C	DQSA

		Tempo de Permanência na Câmara = ± 24h		e corrigir. Verificar a necessidade de rever o Plano de Monitorização das Temperaturas.	
6	Desenvolvimento Microrganismos Patogénicos	Temperatura Câmara 4 = [-1°C;4°C] Tempo de Permanência na Câmara = ± 24h	Registo da Temperatura da Câmara 4 de 3/3h	Avaliar o autómato de forma a verificar a causa de aumento de T°C e corrigir. Verificar a necessidade de rever o Plano de Monitorização das Temperaturas.	DQSA
7	Desenvolvimento Microrganismos Patogénicos	Ausência da presença de bolhas	Amostragem a 5 ciclos a cada mudança de Filme e do tipo de cuvete (EPS e PET)	Avaliar a necessidade de troca do tipo de filme. Verificar a necessidade de rever o Plano de Manutenção Preventiva.	DQSA
8	Desenvolvimento Microrganismos Patogénicos	Temperatura do Túnel ≈ - 30°C Tempo ≥ 8h	Registo da Temperatura do túnel de 4/4h.	Avaliar o autómato de forma a verificar a causa de aumento de T°C e corrigir. Verificar a necessidade de rever o Plano de Monitorização das Temperaturas.	Responsável da Desmancha e DQSA

4.2.12 Estabelecimento de procedimentos de verificação: *Codex Alimentarius* Passo 11, Princípio 6

Os procedimentos de verificação serão criados para verificar se o plano de HACCP, inclusive os controlos monitorizados pelos programas de pré-requisitos, são eficazes. Exemplos de atividades de verificação:

- Auditorias internas
- Análise dos registos onde os limites aceitáveis foram ultrapassados

- Análise de reclamações por parte de autoridades encarregadas da aplicação da lei ou de consumidores
- Análise de casos de retirada de produto ou *recall*.

Os resultados da verificação serão registados e comunicados à equipa de segurança de alimentos de HACCP.

4.2.13 Estabelecimento de um sistema de documentação e de manutenção de registos HACCP: *Codex Alimentarius* Passo 12, Princípio 7

A conservação da documentação e registos serão suficientes para que a empresa verifique a existência e manutenção dos controlos de HACCP, inclusive os controlos monitorizados pelos programas de pré-requisitos.

4.2.14 Revisão do plano HACCP

A equipa de segurança alimentar de HACCP reverá o plano de HACCP e os programas de pré-requisitos pelo menos uma vez por ano e antes de mudanças que possam afetar a segurança do produto. A título de orientação, os itens abaixo podem constar do programa, embora a lista não seja completa:

- Alteração nas matérias-primas ou fornecedor de matérias-primas;
- Alteração nos ingredientes/receita;
- Alteração nas condições de processamento ou equipamento;
- Alteração em embalagem, armazenamento ou condições de distribuição;
- Alteração do uso pelo consumidor;
- Surgimento de novo perigo, por exemplo, adulteração de um ingrediente;
- Desenvolvimentos em informações científicas relacionadas a ingredientes, processo ou produto.

As mudanças apropriadas resultantes da revisão serão incorporadas ao plano de HACCP e/ou programas pré-requisitos totalmente documentadas e com validação registrada.

4.3 Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar

4.3.1 Manual da Qualidade e Segurança Alimentar

Os processos e procedimentos da empresa para cumprir com os requisitos desta norma deverão estar documentados de forma que permitam ser aplicados de forma consistente, facilitar a formação e proporcionar a devida diligência na produção de produtos seguros.

A empresa possui um Manual da Qualidade e Segurança Alimentar em formato impresso. No Manual estão incluídos todos os processos, procedimentos, práticas e métodos de trabalho utilizados na empresa.

O manual da Qualidade e Segurança Alimentar encontra-se disponível para todos os funcionários da empresa, como também para clientes, fornecedores ou organismos de certificação.

Todos os procedimentos e instruções de trabalho estão redigidos de maneira clara, inequívoca e com detalhe suficiente para a sua aplicação correta pelos funcionários.

As mesmas incluem fotografias, diagramas entre outro tipo de instruções visuais sempre que a escrita não é suficientemente esclarecedora.

4.3.2 Controlo da Documentação

A empresa deverá ter um sistema de controlo de documentos eficaz que garanta que unicamente as versões corretas dos documentos, incluindo registos, estejam disponíveis e em uso.

A empresa dispõe de um procedimento para gerir os documentos que constitui a segurança alimentar e sistema da qualidade, que compreende:

- ✓ Uma lista de todos os documentos controlados indicando o número de edição mais recente;
- ✓ O método para a identificação e autorização de documentos controlados;
- ✓ Um registo do motivo de alterações ou emendas a documentos;
- ✓ O Sistema para a substituição dos documentos existentes, no caso de atualizações.

4.3.3 Preenchimento e manutenção de registos

A empresa deverá conservar os registos originais para demonstrar a eficácia do controlo de qualidade, da licitude e segurança dos produtos.

A empresa apresenta um procedimento escrito, em que prevê que os registos deverão ser mantidos em boas condições de forma a mante-los legíveis e recuperáveis caso seja necessário.

Sempre que seja necessário quaisquer alterações aos registos precisarão de ser autorizadas, e a justificação para a alteração será registada.

Os registos em formato eletrónico, são protegidos através de várias cópias de segurança de modo a evitar a sua perda.

No mínimo, os registos serão preservados durante o período de validade do produto, mais 12 meses.

No entanto foi possível verificar que a empresa excede esse tempo mínimo para manter esses registos, tendo definido vários tempos de manutenção dos registos com o mínimo de 5 anos.

4.3.4 Auditoria Interna



A empresa deve ser capaz de demonstrar que verifica a aplicação eficaz do plano de segurança de alimentos e a implementação dos requisitos da norma global para segurança de alimentos.

NC3 - Clausula 3.4.2 (Menor) – Para a realização de auditoria interna BRC, os auditores internos ou externos têm que ter formação no último referencial BRC.

Os auditores internos da empresa não possuíam formação no referencial BRC.

Não estava estabelecido um programa de inspeções documentadas, de modo a que o ambiente da fábrica e o equipamento de processamento sejam mantidos em condições adequadas para a produção de alimentos. Estas inspeções deviam compreender:

- ✓ Inspeções de higiene para avaliar o desempenho de limpeza e manutenção;
- ✓ Inspeções de fabricação para identificar os riscos para o produto a partir do edifício ou equipamento;

A frequência das inspeções deverão ser baseadas no risco, em que não pode ser inferior a uma vez por mês em áreas de produtos abertos.

A empresa deverá comprovar que verifica a aplicação eficaz do plano de segurança de alimentos e a implementação dos requisitos da Norma Global para Segurança de Alimentos.

Há um programa anual de auditorias internas implementado na empresa, realizadas por auditores externos a todas as áreas e atividades da empresa.

O âmbito das auditorias internas cobria o plano HACCP, os processos, procedimentos e instruções de trabalho implementados.

Como evidência do cumprimento deste ponto da norma, além do programa anual de auditorias a realizar no ano de 2015, existia o relatório da última auditoria interna realizada em 2014.

Nesse relatório verificou-se que o plano de auditoria interna foi implementado na sua totalidade, tendo sido verificado tanto as conformidades como as não conformidades.

Os resultados da auditoria foram comunicados a todos os responsáveis pela atividade auditada, tendo sido acordadas ações corretivas, o prazo de implementação e verificação das ações.

Ações Corretivas

Como ação corretiva a empresa definiu 2 auditores internos para a norma BRC e irá conceder formação no referencial BRC a esses auditores até Novembro de 2015.

No programa anual de auditorias internas serão adicionadas inspeções de higiene e fabricação, que serão devidamente documentadas em impresso para o efeito (Mod.700).

4.3.5 Aprovação e Monitorização do desempenho de fornecedores e matéria-prima

4.3.5.1 *Gestão de fornecedores de matérias-primas e embalagens*

Segundo o referencial a empresa deverá ter um sistema de aprovação e monitorização de fornecedor para que os riscos potenciais oriundos de matérias-primas (Inclusive embalagem). (Clausula 3.5.1)

A empresa tem uma lista de todas as matérias-primas individualmente e em grupo documentada de acordo com uma avaliação de risco de modo a identificar os potenciais riscos para a segurança, licitude e qualidade do produto.

Teve em consideração para os riscos potenciais os seguintes aspetos:

- ✓ Contaminação por alergénios;
- ✓ Riscos de corpo estranho;
- ✓ Contaminação microbiológica;
- ✓ Contaminação química;

Todas as matérias-primas são tidas em consideração para a qualidade do produto acabado. A avaliação de risco é a base para a aceitação de matéria-prima.

A empresa tem um procedimento documentado de aprovação e monitorização continuada de um fornecedor de modo a garantir que os fornecedores fabriquem os produtos sob condições de higiene, monitorizem os riscos de maneira eficaz quanto à qualidade e segurança da matéria-prima e operem processos eficazes de rastreabilidade. O procedimento de aprovação e monitorização baseia-se numa combinação de:

- ✓ Auditorias de fornecedores;
- ✓ Auditorias ou certificação de terceiros;
- ✓ Questionários de fornecedores;

Verificou-se assim que relativamente a este ponto a empresa já possui implementados todos os procedimentos e documentos necessários para o cumprimento das exigências da BRC.

4.3.5.2 *Aceitação e procedimentos de monitorização de matéria-prima e embalagem*

Os controlos para aceitação de matérias-primas garantirão que as matérias-primas não comprometam a segurança, licitude ou qualidade dos produtos.

A empresa tem um procedimento documentado de aceitação de matérias-primas e embalagem quando da receção com base na avaliação de risco descrita no ponto 3.5.1.

O procedimento de aprovação e monitorização baseia-se na combinação dos seguintes pontos:

- ✓ Inspeção Visual na receção;
- ✓ Certificados de conformidade;
- ✓ Certificados de análise;
- ✓ Amostragem do produto e testes;

Está disponível uma lista de matérias-primas e requisitos a serem cumpridos para serem aceites.

Os parâmetros para aceitação e a frequência de testes estão definidos claramente.

Os registos de aceitação de cada lote de matérias-primas são mantidos como comprovação da aceitação.

Considerou-se assim que já estavam a ser cumpridos os requisitos da norma BRC relativamente a este ponto.

4.3.5.3 *Gestão de prestadores de serviço*

A empresa será capaz de demonstrar que, em caso de serviços terceiros, o serviço é apropriado e quaisquer riscos para a segurança dos alimentos foram avaliados para garantir a existência de controlos apropriados.

A empresa tem um procedimento documentado para a aprovação e monitorização dos prestadores de serviços. O procedimento é aplicável à empresa que prestam serviço nas seguintes áreas:

- ✓ Controlo de pragas;
- ✓ Serviços de lavandaria;
- ✓ Serviços de limpeza;

- ✓ Serviços de manutenção de equipamentos;
- ✓ Testes de laboratório;
- ✓ Gestão de resíduos.

Existem contratos com os prestadores de serviços que estipulam claramente as expectativas dos serviços e que garantam o saneamento do potencial de riscos à segurança de alimentos relacionados ao serviço.

Considerou-se assim que já estavam a ser cumpridos os requisitos da norma BRC relativamente a este ponto.

4.3.5.4 Gestão de processos subcontratados

Este requisito não é aplicável à empresa.

4.3.6 Especificações

Deve haver especificações para matérias-primas, inclusive embalagem, produtos acabados e quaisquer produtos ou serviços que afetem a integridade do produto acabado.

As especificações para as matérias-primas e embalagens devem ser adequadas e precisas e assegurar a conformidade com os requisitos relevantes de segurança alimentar e legislativos.

Tem que ter definidas, nas especificações, todas as características relevantes dos produtos que possam afetar a qualidade ou a segurança do produto, tais como características químicas, físicas e microbiológicas, assim como todas as características exigidas pelos clientes.

Todas as especificações têm estar definidas antes de qualquer fornecimento, e têm que estar formalmente acordadas entre as partes.

A cada três anos têm que ser revistas as especificações, ou caso haja alteração de algum ingrediente ou método de processamento.

A empresa tinha definido todas as especificações técnicas de matérias-primas e produtos intermediários, e acordo formal com os seus fornecedores.

NC4 - Clausula 3.6 (Menor) - Não existia um procedimento escrito definindo a metodologia a aplicar na elaboração, aprovação e revisão dessas especificações.

Ações Corretivas

Foram criados os procedimentos Especificações de Matérias-primas e Especificações de Embalagem (P12) para suprir esta ausência de documentação que é exigida pelo referencial.

4.3.7 Medida Corretiva

A empresa deve demonstrar que as informações de falhas ou não conformidades detetadas identificadas na segurança alimentar e sistema de gestão da qualidade para promover as correções necessárias a evitar recorrência.

A empresa possui um procedimento que demonstra como tratar as não conformidades identificadas de acordo com a norma.

As ações corretivas são introduzidas numa base de dados, em que são introduzidas as seguintes informações:

- ✓ Impresso da não conformidade;
- ✓ Identificação da ação corretiva;
- ✓ Tempo definido para a correção;
- ✓ Os responsáveis pela ação corretiva;
- ✓ Verificação da ação corretiva e a eficácia da ação;
- ✓ Identificação das causas;

Considerou-se assim que já estavam a ser cumpridos os requisitos da norma BRC relativamente a este ponto.

4.3.8 Controlo de Produto Não Conforme

A organização terá que fazer com que qualquer produto fora das especificações seja monitorizado de maneira eficaz de modo a evitar a liberação.

A empresa possui um procedimento documentado de produtos não conformes.

Caso haja uma não conformidade está definido que caso haja uma não conformidade os funcionários deverão identificar de forma clara, com uma etiqueta vermelha, o produto não conforme. Esse produto é imediatamente movido para uma área própria para produtos não conformes.

É aberta na base de dados uma ficha de não conformidade, que identifica qual a não conformidade, causa e ação de correção.

Todos os registos de não conformidades são mantidas na base de dados.

4.3.9 Rastreabilidade

A organização deve rastrear todos os lotes de matérias-primas de produto (inclusive embalagem) do seu fornecedor em todas as fases de processamento até à entrega ao cliente e vice-versa.

De forma a garantir a rastreabilidade das matérias-primas, embalagem, materiais parcialmente usados, produtos acabados e materiais sob investigação, é feita uma identificação o mais corretamente possível.

A empresa testa pelo menos semestralmente a rastreabilidade do sistema em toda a linha de grupos de produto para garantir que a rastreabilidade possa ser determinada, da matéria-prima ao produto acabado, e vice-versa.

NC5 - Clausula 3.9.2 (Menor) – Embora o sistema de rastreabilidade seja testado semestralmente, não era efetuado balanço de massa, assim como não era registada duração dos testes de rastreabilidade.

Ações Corretivas – A empresa incluiu na instrução de trabalho (IT18 – Programa de Pré-Requisitos), a verificação da quantidade de massa e irá registar a duração do teste de rastreabilidade.

4.3.10 Tratamento de reclamações

As reclamações dos clientes serão tratadas de forma eficaz, e as informações serão utilizadas para reduzir os níveis de reclamações recorrentes.

Todas as reclamações são registadas na base de dados “Reclamações”, em que são inseridas todas as reclamações que chegam à empresa. Estas reclamações dão origem a ações corretivas de modo a que sejam analisadas as causas, as correções a fazer e os resultados das correções.

Na revisão pela gestão, é feito uma análise de tendência das reclamações relativas ao ano corrente. Desta análise saem implementações de melhoria de modo a evitar recorrências.

4.3.11 Gestão de Incidentes, retirada e *recall* de produto

A empresa deverá ter um plano e um sistema para gerenciar de maneira eficaz os incidentes que permitam a retirada efetiva e o *recall* de produtos, se necessário.

NC6 – Cláusula 3.11.1 (maior) - Não se encontrava estabelecido um procedimento em caso de contingências, para gerir situações de potencial emergência e retirada do produto, assim como para a comunicação de incidentes.

O procedimento de gestão de crises existente não incluía os seguintes pontos:

- ✓ O *recall* e retirada de um produto têm que ser testados, pelo menos 1 vez por ano, de modo a garantir a sua operação eficaz.
- ✓ Os registos desses testes têm que ser mantidos.

NC7 - Clausula 3.11.2 (Menor) - Numa situação real de recolha de produto, deverá estar previsto informação à entidade de certificação, assim como autoridades legais aplicáveis (ASAE). Estas entidades não se encontravam identificadas na lista de contactos existente.

O procedimento de gestão de crises (P6) foi revisto de modo a reportar e gerenciar de maneira eficaz os potenciais incidentes e situações de emergência que afetem a segurança, legalidade e qualidade de produto do alimento.

No procedimento, foram definidos os planos de contingência, para os seguintes incidentes:

- ✓ Rutura de serviços indispensáveis (água, eletricidade, refrigeração, transportes, comunicações, disponibilidade de pessoal);

- ✓ Incendio, inundação e desastres ambientais ou natural;
- ✓ Contaminação intencional ou sabotagem.

Os documentos associados ao procedimento gestão de crises contêm os seguintes pontos:

- ✓ Identificação dos funcionários que incluirão a equipa de gestão de *recall* com as responsabilidades claramente definidas;
- ✓ Diretrizes para decidir se um ponto deve ser recolhido ou retirado;
- ✓ Lista atualizada dos principais contactos (Equipa de gestão de *recall*, serviços de emergência, fornecedores, clientes, organismos de certificação, autoridade competente);
- ✓ Um plano de comunicação, incluindo a prestação de informações aos clientes, consumidores e autoridades em tempo útil;
- ✓ Dados de agências externas que prestam consultoria e apoio quando necessário (laboratórios, autoridade regulatória e consultoria jurídica);
- ✓ Plano para lidar com a logística de rastreabilidade do produto, recuperação ou disposição do produto afetado e conciliação de stock.

Este procedimento terá que ser testado pelo menos uma vez por ano, de modo a garantir a sua operação eficaz. Os registos dos testes incluem as atividades realizadas e o tempo de resposta, estes resultados serão usados para implementar melhorias sempre que necessário.

4.4 Normas relativas às Instalações

4.4.1 Normas relativas ao exterior das instalações

A unidade de produção deverá ter tamanho, localização, construção e projeto apropriados para reduzir o risco de contaminação e facilitar a produção de produtos acabado seguros e lícitos.

NC8- Clausula 4.1.2 (Menor) - As zonas relvadas e plantadas externas não evidenciavam corte periódico, as auditorias internas não incluem verificação das condições externas.

O piso exterior de circulação de veículos, em algumas zonas não apresentava um bom estado de conservação.

A estrutura do edifício encontrava-se em muito boas condições, no entanto foi possível verificar uma zona no edifício com uma entrada, que poderá ser uma possível zona de entrada de pragas.

As zonas externas à empresa devem ser mantidas em bom estado. Os jardins e relvados têm que ser regularmente tratados e cuidados.

O pavimento externo deverá estar convenientemente pavimentado e mantido em bom estado de conservação para evitar a contaminação do produto.

A estrutura do edifício deverá passar por manutenção constante de modo a minimizar a probabilidade de contaminação de produto. Por exemplo:

- Eliminação de Locais de permanência de pássaros;
- Vedação de fendas em tubos para impedir a entrada de pragas, água e outros contaminantes.

As condições externas foram incluídos à lista de verificação da auditoria interna.

4.4.2 Segurança

Os sistemas de segurança garantirão a proteção dos alimentos contra roubo ou contaminação intencional enquanto estiver sob o controlo da unidade.

NC9 - Clausula 4.2 (Menor) - O acesso às instalações por colaboradores, subcontratados e visitantes não é controlado e não inclui sistema de notificação de visitantes.

A empresa tem que elaborar uma avaliação de risco e identificar as medidas de segurança para cada área.

As medidas de segurança tem que ser implementadas e revistas anualmente.

A empresa terá que tomar algumas providências relativamente ao controlo de pessoas, nomeadamente:

- As zonas de acesso às instalações devem ser fechadas de modo a não permitir o acesso a entrada de estranhos;
- Sinalizar a proibição de entrada de pessoas estranhas nas instalações.

- Controlar e registar a entrada de clientes, fornecedores, etc. Todos os colaboradores deverão ter formação/informação e serão incentivados a informar sobre visitantes não identificados ou desconhecidos;

4.4.3 Layout, fluxo e segregação



A disposição da fábrica, o fluxograma e o movimento de pessoal serão de forma a impedir o risco de contaminação de produto e a cumprir a legislação relevante.

NC10 - Clausula 4.3.1 (Menor) - Não existe uma planta da fábrica a indicar áreas onde o produto está em níveis diferentes de risco de contaminação, ou seja:

- Área de produto fechado;
- Área de baixo risco;
- Área de condição especial de segurança;
- Área de alto risco.

NC11 - Clausula 4.3.2 (Menor) - A planta da fábrica não tem as rotas para a remoção de resíduos de modo a evitar ou não comprometer a segurança dos produtos.

A planta tem que ter:

- Pontos de acesso para pessoal e rotas de percurso;
- Posição de instalações para pessoal e rotas para as instalações de locais de trabalho;
- Fluxograma da produção;
- Rotas para remoção de resíduos;
- Rotas para movimentação de reprocessamento;

NC12 - Clausula 4.3.3 (Menor) - Não está implementado registos de entrada e atividades de sensibilização.

A empresa tem que registar as entradas de todos os visitantes e dar a conhecer os procedimentos de segurança de acesso às instalações e os requisitos das áreas que estão a visitar. Devem também estar sob a supervisão de uma pessoa designada.

Ações Corretivas

Foi elaborado um documento “Registos de entradas e sensibilização (Mod. 701)” para registar as entradas dos visitantes e sensibilização de todos os visitantes.

4.4.4 Estrutura do edifício – Manuseamento de matérias-primas, preparação, processamento, embalagem e áreas de armazenamento.

A construção da fábrica, edifícios e instalações deve ser adequada para o fim desejado.

As instalações encontram-se em boas condições, são recentes e estão bem preservadas.

As paredes estavam limpas e eram fáceis de limpar, o chão encontrava-se limpo, era impermeável e estava em bom estado de conservação e limpeza.

A drenagem das águas era feita para ralos perfeitamente adequados, estavam bem localizados e construídos de maneira eficaz de modo a não haver acumulação de águas.

As janelas existentes estavam protegidas com películas plástica para evitar a quebra de vidro e rede mosquiteira para impedir a entrada de pragas.

As portas estavam em boas condições, e eram mantidas sempre que possível fechadas de modo a impedir a entrada de pragas.

A iluminação era a adequada e suficiente para a correta operação dos processos de inspeção do produto e limpeza eficaz. Todas as lâmpadas da produção ou que a sua localização apresentasse perigo para o produto estavam protegidas contra quebra.

Os mata-moscas elétricos também tinham proteção.

A empresa possuía um sistema de ventilação muito bom, evitando assim a condensação em algumas áreas mais suscetíveis a isso.

4.4.5 Serviços Públicos – Água, gelo, ar e outros gases

Os serviços públicos usados nas áreas de produção e armazém serão monitorizados para controlar efetivamente o risco da contaminação de produto.

É utilizada água da rede de abastecimento público e também água proveniente de um furo. O controlo da qualidade da água da rede pública é da responsabilidade dos serviços municipais, que emitem trimestralmente um boletim de análise demonstrando a sua conformidade com os requisitos estabelecidos no decreto-lei n.º243/2001, de 5 de Setembro.

A água do furo tem definido um plano de análises químicas e microbiológicas da água. Estas análises são realizadas por uma empresa externa acredita pela ISO 17025, sendo os boletins de análise validados pelo responsável da qualidade. É também efetuado um controlo interno ao cloro e ao pH diariamente.

NC13 - Clausula 4.5.2 (Menor) - A empresa não tinha disponível um diagrama do sistema de distribuição de água.

Ações a desenvolver pela empresa:

É necessário desenvolver um diagrama/planta atualizado do sistema de distribuição água na empresa. Este diagrama/planta será usado como base para a amostragem de água e a gestão da qualidade da água.

A empresa utiliza ar comprimido, nitrogénio, O₂ e CO₂. De modo a garantir que são controlados e não representam um risco de contaminação os fornecedores emitem os boletins de ensaios por fornecimento.

4.4.6 Equipamento

Todo o equipamento de processamento de alimentos será adequado ao objetivo desejado e usado para minimizar o risco de contaminação do produto.

Todo o equipamento terá que ser constituído de materiais apropriados. O projeto e a colocação do equipamento devem assegurar que a sua limpeza e manutenção possam ser feitas de maneira eficaz.

Todo o equipamento que esteja em contacto direto com os alimentos terá que ser de material adequado e que satisfaça as exigências legais.

NC14 - Clausula 4.6.1 (Menor) - Foi evidenciado durante uma visita às instalações, durante uma operação de manutenção que existiam filtros no chão.

Ações a desenvolver pela empresa.

A empresa terá que providenciar um local próprio para armazenar os equipamentos (filtros) aquando da sua manutenção.

4.4.7 Manutenção

Haverá um plano de manutenção eficaz, na operação da fábrica e equipamento para impedir a contaminação e reduzir o potencial de avarias

A empresa tem que garantir que a segurança e a licitude do produto não seja afetadas durante as operações de limpeza e subsequente manutenção.

Os materiais usados pela manutenção têm que ser de qualidade alimentar, quando usados em equipamentos que apresentem um risco pelo contacto direto e/ou indireto com a matéria-prima, produtos intermediários e acabados, como óleo lubrificante.

As oficinas têm que ser mantidas limpas e arrumadas e tem que haver controlo para prevenir riscos de contaminação ao produto.

A oficina da empresa encontra-se localizada separadamente da área de produção, e encontrava-se limpa e organizada.

NC15 - Clausula 4.7 (Menor) - Não existia um plano efetivamente documentado de manutenção implementado no sistema.

Foi possível verificar a existência de manutenção na empresa que incluía todos os equipamentos, as operações de manutenção, o procedimento e a periodicidade. Mas não existia um plano com a data, hora e o equipamento que iria ser verificado.

Não existia um procedimento documentado de higienização, nem impressos para registar as operações de limpeza e higienização realizadas nos equipamentos.

Ações a desenvolver pela empresa.

Tem de ser definido um plano de manutenção documentado ou um sistema de monitorização que inclua toda a empresa e equipamentos de processamento.

Aquando da receção de um novo equipamento, vai-se proceder ao seu registo no Ficha de Identificação dos Equipamentos (Mod. 715).

Os equipamentos têm que ser inspecionados em intervalos predeterminados, em que os resultados da inspeção serão documentados e as medidas apropriadas serão implementadas. Anualmente o Resp. da Qualidade deve elaborar o Plano de Manutenção dos equipamentos existentes no estabelecimento. Neste plano também constam as datas da realização das verificações /Calibrações dos DMM's.

Aquando da manutenção de um equipamento, deverá ser preenchido o Registo de Manutenção Preventiva (Mod.716). No caso de avarias dos equipamentos, estas devem ser preenchidas no Registo de Avarias dos Equipamentos (Mod.717), onde se regista a razão que levou à intervenção em causa.

No caso da realização de reparações provisórias, estas têm que ser controladas para que a segurança ou a licitude do produto não seja prejudicada. Estas medidas temporárias serão reparadas permanentemente conforme seja viável e no prazo definido.

Posteriormente ao trabalho de manutenção tem que haver um procedimento de limpeza e higienização.

4.4.8 Instalações para os funcionários

As instalações para os funcionários devem ser suficientes para acomodar o número necessário de funcionários e devem ser projetadas, construídas e operadas para minimizar o risco de contaminação do produto. As instalações devem estar em boas condições e limpas.

A empresa possui vestiários para todos os funcionários, sejam eles efetivos, terceirizados ou visitantes. A localização dos vestiários permite o acesso direto à área de produção sem necessidade de passar por uma área externa.

As instalações possuem uma área própria para depositar os uniformes sujos, havendo assim segregação entre os uniformes limpos e sujos.

Nos acessos às áreas de produção, e em outros pontos convenientes existem lavatórios para a lavagem das mãos. Esses lavatórios possuem:

- Quantidade suficientes de água a uma temperatura adequada;
- Sabão líquido;
- Secadores a ar e toalhas de papel para uso único;
- Torneiras de operação automática;

As casas de banho da empresa encontram-se situadas fora das áreas de produção, nem dão diretamente na área de produção.

As casas de banho possuem lavatórios de torneiras automáticas, com sabão e água à temperatura adequada, secadores a ar e toalhas de papel.

O refeitório possui armários/fornos e frigoríficos de modo a garantir que os alimentos trazidos pelos funcionários estão devidamente armazenados de forma limpa e higiénica.

NC16 - Clausula 4.8.1 (Menor) NC – A roupa dos trabalhadores e outros objetos pessoais encontram-se guardados em conjunto com o vestuário de trabalho dentro dos armários.

NC17 - Clausula 4.8.7 (Menor) NC – Não se encontram disponíveis no local instruções para a correta higienização das mãos.

NC18 - Clausula 4.8.8 (Menor) – Não se encontram claramente definidas as áreas onde é permitido fumar, comer e beber em separado da produção.

Foi planeado e definida uma zona própria para fumar, localizada na rua, separado da produção.

Ficou claramente definido através da informação a todos os colaboradores que o local próprio para comer e beber é no refeitório.

4.4.9 Controlo de Contaminação de Produto Químico e Físico

Manuseamento de matéria-prima, preparação, processamento, embalagem e áreas de armazenamento

Deverá haver instalações e procedimentos adequados para controlar o risco de contaminação química ou física do produto

4.4.9.1 Controlo Químico

Deverá ser monitorizado o uso, armazenamento e manuseamento de produtos químicos não alimentares de modo a prevenir a contaminação química.

NC19 - Clausula 4.9.1.1 (Maior) - Não foi possível verificar uma lista de produtos químicos aprovados, os dados de segurança de todos os químicos e segundo o regulamento REACH e a formação do pessoal que manuseia os químicos.

Não existem registos de verificação regulares às instalações, de forma a avaliar o risco associado das operações de:

- Armazenamento;
- Processos ou máquinas de produção;
- Serviços de manutenção ou construção em curso;
- Operações de higiene.

Ações corretivas

Foi elaborado e documentado um procedimento, em que estão definidas as seguintes medidas:

- Uma Lista de produtos químicos aprovados;
- Ficha de dados de segurança e especificações;
- Confirmação da adequação para uso em um ambiente de processamento de alimentos;
- Evitar produtos com um aroma forte;
- Rotulagem e/ou identificação dos recipientes de produtos químicos em todos os momentos;
- Armazenamento separado e seguro com acesso restrito ao pessoal autorizado;
- Uso por pessoal formado;

4.4.9.2 Controlo de metais

Deve haver uma política documentada para o controlo do uso de instrumentos de metal afiado como facas, lâminas de corte em equipamentos, agulhas e x-atos.

Deve haver relatórios de inspeção de danos de forma a verificar as condições em que os objetos se encontram, e verificação da existência de itens perdidos e se todos se encontram no sitio correto.

Devem ser evitados a compra de ingredientes e embalagens que usam agrafos ou outro corpo estranho como parte dos materiais de embalagem.

Não podem ser usados x-atos, agrafos e cliques de papel nas áreas de produto aberto.

NC20 - Clausula 4.9.2.1 (Maior) - Não existe definida uma política para controlo do uso de utensílios afiados de metal, no tocante ao seu uso e à sua eliminação segura.

Foi observado a presença de X-ato ferrugento e 2 tesouras na área de produção.

Ações Corretivas

Foi elaborado um procedimento “Política de Metais (IT 21)” e um documento “Lista de materiais afiados (Mod. 714)” para controlar todos os utensílios metálicos, de modo a saber sempre o paradeiro desses utensílios.

4.4.9.3 Vidro, Plástico quebradiço, cerâmica e materiais similares

Os vidros ou outros materiais quebradiços devem ser evitados ou protegidos contra quebra em áreas onde há manuseamento de produtos abertos ou risco de contaminação de produto.

NC21 - Clausula 4.9.3.2 (Maior) – Não estavam implementado avaliação de risco para determinação de zonas críticas, na área de produção e outros locais.

Não existem procedimentos para manuseamento de vidros e plásticos duros, que inclua no mínimo; lista de itens identificando localização, número, tipo e estado; Verificações periódicas com registo quanto ao seu estado, assim como indicação sobre limpeza ou troca de itens para prevenir eventual perigo para o produto.

NC22 - Clausula 4.9.3.3 (Menor) - Não está igualmente documentado o que fazer em caso de quebra de vidro ou plástico duro, incluindo no mínimo: Quarentena, limpeza da área, inspeção da área com autorização, troca de fardamento, responsabilização sobre o processo e registo do incidente de quebra.

Ações Corretivas

Foi elaborados 2 procedimentos, um deles inclui:

- Uma lista de itens com a localização, tipo, número e condição;
- Verificações registadas sobre a condição dos vidros, realizadas em intervalos frequentes com base no nível de risco do produto;
- Detalhes sobre a limpeza ou substituição de itens para minimizar o potencial de contaminação de produto;

Outro procedimento discrimina as ações em caso de quebra ou outros itens quebradiços em que são considerados:

- Quarentena de produtos e área de produção que foram potencialmente afetados;
- Limpeza da área de produção;
- Inspeção da área de produção e autorização para continuar a produção;
- Mudança de roupa de trabalho e inspeção de calçado de trabalho;
- Especificação dos funcionários autorizados a realizar os itens acima;
- Registos de incidente de quebra.

4.4.9.4 Madeira

A madeira não deve ser usada em áreas de produtos abertos.

No caso de o uso de madeira não puder ser evitado, a condição da madeira será continuamente monitorizada de modo a garantir que ela se encontra em boas condições e livre de danos ou lascas que possam contaminar o produto.

4.4.10 Detecção de corpo estranho e equipamento para remoção

O risco de contaminação do produto será reduzido ou eliminado pelo uso eficaz do equipamento de remoção ou deteção de corpos estranhos.

NC23 - Clausula 4.10.1.1 (Maior) – Não foi realizada uma avaliação de risco documentada associada ao estudo de HACCP para averiguar a necessidade de equipamentos para detetar ou remover contaminação de corpos estranhos. Os equipamentos a serem considerados são por exemplo:

- Filtros;
- Peneiros;
- Deteção de metais;
- Íman;
- Equipamento de classificação ótica;
- Equipamento de deteção por raio x;
- Outros equipamentos de separação física, como por exemplo, separação por gravidade, tecnologia de leito fluidizado;

O tipo, a localização e a sensibilidade do método de deteção e/ou remoção são especificados como parte do sistema de documentação da empresa.

A localização do equipamento ou qualquer outro facto que influencie a sensibilidade do equipamento será validada e justificada.

A empresa deverá providenciar que a frequência dos testes de deteção de corpo estranho e/ou equipamento de remoção seja definida e leve em consideração os requisitos específicos do cliente, a capacidade da empresa em identificar, reter e impedir a libertação de qualquer material afetado em caso de falha de equipamento.

Quando um corpo estranho for detetado ou removido pelo equipamento, a fonte do material inesperado será investigada.

As informações sobre os materiais rejeitados serão usadas para identificar tendências e, quando possível, fomentar ação preventiva para reduzir a ocorrência de contaminação pelo material estranho.

A empresa dispõe de detetores de metal colocados na última etapa do processo, depois do produto ter sido embalado.

O detetor de metal dispõe de um sistema de emergência com alarme.

NC24 - Clausula 4.10.3.6 (Menor) NC – Não se encontram definidas ações corretivas e procedimentos documentos de monitorização e teste para identificar falhas no detetor de metais, incluindo segregação, quarentena e reinspeção de todos os produtos desde o último teste de validação do detetor de metais.

Ações Corretivas

Foram criados 2 procedimentos documentados, um para operação e testes de metal que incluem:

- Responsabilidades para teste de equipamentos;
- Eficácia operacional e sensibilidade do equipamento e variações para determinados produtos;
- Métodos e frequência de verificação do detetor;
- Registo dos resultados dos exames;
- Testes realizados usando peças de teste diferentes que contenham materiais ferrosos, aço inoxidável e metal tipicamente não ferroso.
- Teste para verificação do funcionamento dos mecanismos de deteção e de rejeição em condições normais de funcionamento;

- Verificações que testem a função de memória/configuração do detetor de metal.

O outro procedimento inclui a notificação caso o procedimento de teste identifique qualquer falha no detetor de metais. A ação corretiva passa por uma combinação de:

- Isolamento;
- Quarentena;
- Reinspeção de todos os produtos desde o último teste realizado.



4.4.11 Limpeza e Higiene

Deve haver um sistema de Limpeza e Higiene para que os padrões apropriados de higiene sejam sempre mantidos e para que o risco de contaminação do produto seja minimizado.

É disponibilizado recursos para a realização da limpeza e higiene na empresa.

Sempre que é necessário proceder ao desmonte dos equipamentos para limpeza, é planeado para períodos em que não haja produção.

No final da limpeza e higienização aos equipamentos é efetuada uma inspeção de modo a verificar a eficácia da limpeza e liberar o equipamento para a produção.

Os produtos/equipamentos de limpeza são os adequados para a limpeza, estão devidamente identificados e estão sempre mantidos limpos e armazenados de forma higiénica de modo a evitar possíveis contaminações.

A empresa tem definido um procedimento em que está incluído:

- Item/área a ser limpa;
- Frequência de limpeza;
- Método de limpeza, inclusive desmontagem de equipamentos para fins de limpeza, quando necessário;
- Produtos químicos de limpeza e suas concentrações;
- Materiais de limpeza a serem usados;
- Registos de limpeza e responsabilidade pela verificação;

No procedimento estão também definidos os limites aceitáveis do desempenho de limpeza com base em perigos potenciais (químicos, físicos e microbiológicos).

Os limites estão definidos de acordo com aparência visual, teste microbiológico ou químico e técnicas de ATP – bioluminescência.

Este procedimento tem como objetivo garantir que os padrões adequados de limpeza sejam alcançados.

NC25 - Clausula 4.11.1 (Maior) – A empresa não tem estabelecido uma avaliação de risco de modo a estabelecer a frequência e o método de limpeza.

Não está definido no procedimento quem é o responsável pela limpeza.

Ações corretivas - A empresa irá realizar uma avaliação de risco de modo a perceber qual a frequência e o método de limpeza para cada zona da empresa.

Na análise de risco será tido em conta os perigos químicos, físicos e biológicos. No caso dos perigos biológicos analisou-se as bactérias, vírus e parasitas mais comuns numa empresa de abate de aves tais como (E. Cólí, C. Botulinum, C.jejuni, Salmonella, entre outros tipos). Teve-se em consideração também o tempo de desenvolvimento dessas bactérias e o tipo de lavagem.

Dependendo da análise de risco, e dos riscos presente nos equipamentos e utensílios, e com base no grau de higienização pretendido, será identificado o tipo de produto a aplicar, o modo, a frequência e a dose.

Para cada Área/Item a higienizar será estabelecido um método, a frequência e o responsável. Por exemplo:

As paredes, será aplicada espuma com o produto x a 4%, a cerca de 50°C e deixar atuar durante 5 minutos. Depois enxaguar com água quente (50°C) garantindo que todos os vestígios de espuma e sujidade são removidos. A frequência será de 1 x mês e o responsável será a equipa de higienização.

Será incluída no procedimento de limpeza a identificação do responsável pela limpeza.

4.4.12 Resíduos / Disposição de resíduos

A disposição de resíduos será gerida conforme os requisitos legais e para evitar acumulação, risco de contaminação e atração de pragas

A empresa dispõe de um sistema de armazenamento e deposição de resíduos tais como, vidro, papel, pilhas, plástico, orgânico (Lixo comum) e produtos destinados a compostagem, entre outros.

Esses resíduos são armazenados em contentores externos, e são:

- Claramente identificados;
- Projetados para facilidade de uso e limpeza eficaz;
- Mantidos em boas condições de conservação;
- Esvaziados em intervalos apropriados;
- Mantidos fechados.

NC26 - Clausula 4.12.1 (Maior) – Foi verificado que os resíduos eram recolhidos por algumas empresa através da guia de acompanhamento de resíduos, no entanto não foi possível verificar as licenças de algumas empresas de resíduos selecionados para eliminação dos mesmos.

Ação Corretiva - A empresa irá reunir até Novembro de 2015 as licenças /Alvarás das empresas de resíduos.

4.4.13 Controlo de pragas

A empresa deve ter um programa de controlo eficaz de prevenção de pragas para minimizar o risco de infeção e haverá recursos disponíveis para responder rapidamente a eventuais problemas que possam ocorrer, para evitar riscos aos produtos.

A empresa tem um contrato com uma empresa externa que efetua o controlo de insetos e roedores. O plano de controlo de pragas abrange as áreas internas e externas da organização e são efetuadas inspeções a cada 2 meses.

A documentação e registos do controlo de pragas são mantidos atualizados no Site da empresa que efetua o controlo de pragas, tais como:

- ✓ Planta atualizada da unidade identificando os locais;
- ✓ Identificação de iscas no local;
- ✓ Responsabilidades claramente definidas para a Administração da Unidade;
- ✓ Dados de produtos de controlo de pragas utilizados, inclusive as instruções para o seu uso e as medidas a serem tomadas em caso de emergência;
- ✓ Quaisquer atividades de pragas observadas;
- ✓ Dados de tratamento realizados para controlo de pragas.

NC27 - Clausula 4.13.1 (Menor) – Não existe evidência de formação/atualização periódica do técnico da empresa que efetua o controlo de pragas.

Ações a desenvolver

A empresa que presta o serviço de controlo de pragas deverá demonstrar que os técnicos que efetuam o controlo de pragas são funcionários especialmente treinados para inspeção e tratamento regulares.

4.4.14 Instalações para armazenamento

Todas as instalações utilizadas para armazenamento de ingredientes, produtos em processamento e produtos acabados serão adequados para a sua finalidade.

Os produtos são armazenados numa câmara frigorífica onde são mantidos a uma temperatura controlada dentro do estipulado.

É feito um registo de hora a hora de modo a possibilitar intervenção antes que as temperaturas dos produtos saiam dos limites definidos de segurança, licitude ou qualidade do produto.

A empresa aplica o FIFO, todos os produtos estão identificados e os funcionários estão devidamente informados sobre a correta rotação de stock de matérias-primas e produtos acabados armazenados e garantem que os materiais sejam usados na ordem correta em relação à sua data de fabricação e data prescrito de validade.

4.4.15 Expedição e transporte

Deverão implementar-se procedimentos para garantir que a gestão de expedição e dos veículos e contentores utilizados para o transporte de produtos desde a unidade não apresentam nenhum risco para a segurança ou qualidade dos produtos.

Está implementado um procedimento documentado para manter a segurança e a qualidade do produto durante o carregamento e o transporte, que inclui:

- ✓ Controlo da temperatura nas docas de carga;
- ✓ Inspeção das cargas antes da expedição;
- ✓ Rastreabilidade dos produtos;
- ✓ Inspeção dos veículos de transporte;
- ✓ Requisitos para o produto durante o transporte;

A rastreabilidade dos produtos é assegurada durante o transporte através do registo do lote na guia de transporte.

Todos os veículos usados para a expedição de produtos são inspecionados antes de carregar a carga. São verificados os seguintes pontos:

- ✓ Condições de limpeza adequados;
- ✓ Livre de odores fortes;
- ✓ Condições adequadas de manutenção;
- ✓ Temperatura da camara;

A temperatura do transporte é registada automaticamente, podendo ser consultados sempre que necessário.

4.5 Controlo do Produto

4.5.1 Projeto / Desenvolvimento do produto

Procedimentos de projeto e desenvolvimento implementados para novos produtos, processos e alterações ao produto, embalagem e processo para obter produto seguro e legal

A empresa possui um procedimento para o desenvolvimento do produto que garante uma avaliação de modo a verificar a segurança, qualidade e licitude do produto.

Todos os novos produtos e alterações de formulação do produto, embalagem ou métodos de processamento são aprovados pela equipa HACCP, de modo a garantir que os perigos sejam avaliados e que os controlos identificados pelo HACCP sejam os adequados e implementados.

Os novos produtos passam por um processo de validação, onde são realizados ensaios com os equipamentos da produção de modo a se verificar que os processos de fabricação do produto e os novos produtos são seguros e têm a qualidade esperada.

São efetuados ensaios de prazo de validade aos novos produtos, considerando critérios microbiológicos, químicos e organoléticos, e que reflitam as condições de manuseamento e armazenamento do produto.

A empresa tem que definir a rotulagem, de modo a cumprir com os requisitos legais do País a que o produto se destina e incluirá informações de manuseamento seguro,

armazenamento, preparação, utilização do produto e identificação dos ingrediente e alergénios.

Os rótulos passam por um processo de aprovação em que tem que se verificar se os ingredientes e alergénios correspondem com a receita do produto.

4.5.2 Gestão de Alergénios



A empresa aplicará um sistema desenvolvido para a gestão de alergénios que minimize o risco de contaminação por alergénios dos produtos e atendam aos requisitos legais de rotulagem.

NC28 - Clausula 5.2.1 (Maior) – Não existe uma evidência de avaliação de risco para identificação da potencial presença de alergénios, assim como não existe evidência clara de que as Matérias-primas e ingredientes usados têm ausência ou presença de alergénios.

Ações a desenvolver

A empresa realizará uma avaliação de riscos para estabelecer a presença e a probabilidade de contaminação por alergénios.

Irá ser feita uma análise das especificações de matérias-primas, através de informações prestadas pelos fornecedores.

Irá ser feita uma lista com os materiais com alergénios manuseados na organização e as ferramentas/equipamentos usados no processamento com contacto com alergénios.

A empresa realizará uma avaliação de riscos documentada que compreenderá:

- Presença e probabilidade de contaminação por alergénios;
- Identificação de potenciais pontos de contaminação cruzada por alergénio durante a produção;
- Identificação de controlos adequados para reduzir ou eliminar o risco de contaminação cruzada;

NC29 - Clausula 5.2.4 (Maior) – Não existia procedimento para garantir a gestão eficaz de materiais alergénios a fim de impedir a contaminação cruzada de produtos que não contenham o alergénio.

Ações Corretivas

Elaboração de um procedimento para garantir uma gestão eficaz dos alérgenos. O procedimento incluirá:

- Segregação física ou durante um tempo enquanto os materiais com alérgenos estão sendo armazenados, processados ou embalados;
- Uso de vestuário de proteção ao manusear materiais alérgenos;
- Uso de equipamento e utensílios identificados e específicos para os materiais alérgenos;
- Manuseio de resíduos e controlo de derrames;
- Restrições sobre os alimentos introduzidos na organização por funcionários, visitantes, fornecedores.

NC30 - Clausula 5.2.8 (Menor) – Não existem procedimentos de limpeza de equipamentos ou área.

Ações a desenvolver

Um procedimento de limpeza de equipamentos e/ou áreas para remover ou reduzir a níveis aceitáveis quaisquer possibilidades de contaminação cruzada por alérgenos.

NC31 - Clausula 5.2.9 (Menor) – Os funcionários da empresa não possuíam formação geral sobre alérgenos e sobre o manuseamento de alérgenos:

Ações a desenvolver

Será ministrada formação geral a todos os funcionários sobre alérgenos e manuseamento de alérgenos.

4.5.3 Origem, Status assegurado e alegações de materiais de identidade preservada

A empresa não tem materiais de identidade preservada.

4.5.4 Embalagem de produto

A embalagem do produto será apropriada ao uso pretendido e será armazenada em condições que minimizem a contaminação e deterioração

A empresa dispõe de certificados de conformidade das embalagens, que provam a compatibilidade do material de embalagem com o alimento.

Estes materiais são armazenados de forma apropriada, numa zona fechada separada da produção e em boas condições.

4.5.5 Inspeção do produto e testes de laboratório

A empresa realizará ou subcontratará inspeção e análises fundamentais para confirmar a segurança, licitude e qualidade do produto utilizando procedimentos, instalações e padrões adequados.

NC32 - Clausula 5.5.1.1 (Menor) – Não existe registos de provas organoléticas em curso de produção e produto final.

Ações a desenvolver

Será definido um planeamento de testes (químicos, físicos, microbiológicos e organoléticos) de acordo com o risco.

Os métodos utilizados, a frequência dos testes e os limites especificados também serão documentados.

NC33 - Clausula 5.5.1.3 (Menor) – Não existe implementado um sistema contínuo de realização de testes ao prazo de validade dos produtos (estudo do tempo de prateleira), que inclua ensaios microbiológicos, sensoriais e químicos relevantes (pH e aw).

Ações a desenvolver

Será implementado um sistema permanente de avaliação do prazo de validade contemplando as condições típicas de produção armazenamento e distribuição e indicadores, físicos, químicos, microbiológicos e sensoriais da degradação da qualidade e segurança do produto.

Ou seja, através da simulação as condições desde a armazenagem, distribuição, exposição e uso por parte do consumidor é registado as alterações ao longo do tempo do desenvolvimento microbiológico no alimento, em que a empresa optou por dar cerca 75% da data de validade calculada, como margem de segurança.

Os registos dos resultados dos testes de tempo de prateleira validarão o prazo de validade indicado na rotulagem produto.

NC34 - Clausula 5.5.2.2 (Menor) – Não existem claramente definidas as medidas preventivas para funcionamento do laboratório de forma a minimizar eventuais

contaminações do produto ao nível de: acessos, movimentos de colaboradores no laboratório, vestuário, forma de obtenção de amostras, eliminação de resíduos.

NC35 - Clausula 5.5.2.3 (Menor) Não existe evidência de que os laboratórios externos usados para a realização de ensaios laboratoriais (Globalab) se encontrem acreditados.

Ações a desenvolver

A empresa futuramente deverá recorrer a um laboratório externo subcontratado acreditado pela norma ISO17025. Caso não seja possível recorrer a empresas acreditadas, estas devem operar em conformidade com os requisitos e princípios da ISO 17025 e terá que haver uma justificação documentada por serem utilizados métodos não acreditados.

Os relatórios dos ensaios e todos os documentos associados às análises laboratoriais devem ser arquivados.

Os resultados dos ensaios devem ser revistos regularmente de modo a identificar tendências.

Sempre que um resultado esteja fora dos parâmetros definidos, deverá ser aberta uma não conformidade e seguir o procedimento de produto não conforme.

4.5.6 Liberação do Produto

A empresa garantirá que o produto acabado não seja liberado até que todos os procedimentos acordados tenham sido seguidos.

NC36 - Clausula 5.6 (Menor) – Não existia um procedimento documentado que garanta que a liberação do produto não ocorra até que todos os critérios de liberação tenham sido concluídos e a liberação autorizada.

Ações a desenvolver

Foi adicionado ao procedimento de inspeção do produto final a informação de que o DQSA só poderá liberar o produto se a inspeção ao produto for satisfatória.

4.6 Controlo de Processo

4.6.1 Controlo de Operações



A empresa utilizará procedimentos documentados e/ou instruções de trabalho que garantam a produção de produtos de forma consistente segura e lícita, com as características de qualidade desejada, em plena conformidade com o plano de segurança alimentar HACCP.

Os processos são monitorizados através dos registos de temperatura, tempo, pressão e propriedades químicas de modo a assegurar que o produto seja produzido dentro das especificações requeridas.

As linhas de produção são inspecionadas antes do início de uma nova produção ou após alterações do produto. Estas verificações são efetuadas de modo a garantir que todos os produtos e embalagens da produção anterior foram removidas da linha antes de passar para a próxima produção.

Essas inspeções são registadas.

O procedimento descreve a verificação que é efetuada no início e durante a execução da embalagem, após a mudança de embalagens e ao mudar de lote de materiais de embalagem.

Esta verificação é efetuada de modo a garantir que os produtos embalados são embalados na embalagem correta e corretamente rotulados.

4.6.2 Quantidade, Controlo do Peso, Volume e número

A empresa utilizará um sistema de controlo de quantidade que esteja em conformidade com os requisitos legais do País onde o produto é vendido e códigos adicionais do sector da indústria ou exigência específica do cliente.

A empresa tem implementado um sistema de verificação metrológica onde de 4 em 4 horas verifica a conformidade legal dos pré-embalados.

A verificação metrológica é verificada anualmente pela entidade Aferymed, entidade reconhecida pelo IPQ como organismo de verificação Metrológico de Pré-embalados em todo o território nacional.

4.6.3 Calibração e Controlo de Equipamentos de Medição e Monitorização

A organização deve demonstrar que o equipamento de medição e monitorização é suficientemente preciso e confiável que forneça confiança nos resultados das medições.

A empresa deve ter identificado e controlar os equipamentos de medição que são usados para monitorizar os PCC's, segurança e licitude do produto.

Esse controlo deve incluir no mínimo:

- Uma lista documentada de equipamentos e a sua localização;
- Um código de identificação e data de validade da calibração;
- Prevenção para não ser usado por pessoal não autorizado;
- Proteção contra danos, deterioração ou uso indevido.

NC37 - Clausula 6.3.3 (Maior) - Os provetes padrão usados na verificação do funcionamento do detetor de metais (PCC), não evidenciam certificado de calibração externa.

Ações a desenvolver

Futuramente todos os equipamentos ou provetes padrão serão verificados conforme uma norma de reconhecimento e deverão ser pedidos e mantidos os certificados de calibração externa.

4.7 Funcionários

4.7.1 Formação – Manuseamento de matéria-prima, preparação, processamento, embalagem e áreas de armazenamento

A empresa deverá fazer com que todos os funcionários que realizem trabalhos que afetem a segurança, licitude e qualidade do produto sejam comprovadamente competentes para realizar a atividade através de formação, experiência profissional ou qualificação

É dada a todos os funcionários formação adequada, nomeadamente em boas práticas de higiene e fabrico e sistema HACCP.

Foram evidenciados dossiers pedagógicos que continha os registos de formação:

- O nome dos participantes e confirmação de presença;

- Data e duração da formação;
- Nome do curso e o conteúdo programático;
- O organismo de formação ou formadores internos;
- Avaliação da eficácia da formação.

A empresa anualmente identifica as necessidades de formação dos seus colaboradores, de acordo com as competências necessárias para as funções dos colaboradores e elabora um plano de formação.

4.7.2 Higiene Pessoal – Manuseamento de matéria-prima, preparação, processamento, embalagem e áreas de armazenamento

Os padrões de higiene pessoal da empresa serão adequados aos produtos produzidos, documentados e adotados por todos os funcionários, incluindo funcionários por agência, subcontratados e visitantes na unidade de produção.

NC38 - Clausula 7.2.1 (Maior) – Não existe evidência de comunicação dos requisitos de higiene pessoal a todos os colaboradores, assim como evidência de que os mesmos serão verificados regularmente.

Não existem regras definidas para o uso de perfumes e aftershaves

Ações a desenvolver

Será definida e promovida um ação de divulgação e sensibilização para uma política de joias que incluirá, no mínimo, o seguinte:

- Não serão usados relógios;
- Não serão usadas joias, exceto aliança de casamento simples;
- Não serão usados piercings nas partes expostas do corpo, como nariz, orelha, língua e sobrancelha;
- As unhas das mãos serão mantidas curtas, limpas e sem verniz.
- Não serão permitidas unhas postiças;
- Não será permitido perfume ou after shave em excesso;

Existia à entrada das áreas de produção lavatórios suficientes para os funcionários efetuarem a limpeza das mãos de modo a minimizar o risco de contaminação do produto.

As feridas na pele exposta, tal como corte e arranhões, são cobertas por um curativo.

Os curativos usados na empresa são azuis, de modo a terem uma cor diferente da cor do produto. Elas são fornecidas e monitorizadas pela empresa.

NC40 - Clausula 7.2.4 (Menor) – Os lotes dos curativos não estão a ser testados no detetor de metais nem está a ser efetuado o registo.

Ações a desenvolver

Será testada uma amostra de cada lote de curativos e o procedimento será registado.

NC41 - Clausula 7.2.5 (Menor) – Não existe um procedimento ou instruções documentadas para os funcionários, a fim de controlar o uso e armazenamento de remédios pessoais de modo a minimizar o risco de contaminação de produto.

Ações a desenvolver

Será efetuado um procedimento documentado para os funcionários sobre como usar e armazenar os remédios pessoais.

4.7.3 Exame Médico

A empresa deve assegurar que os procedimentos estão no lugar para garantir que os funcionários, subcontratados ou visitantes não sejam uma fonte de transmissão de doenças de origem alimentar aos produtos.

NC42 - Clausula 7.3.1 (Maior) – Não existe procedimento interno para notificação pelos colaboradores, incluindo temporários de qualquer infeção relevante, doença ou condição que sofram ou com a qual estiverem em contacto.

NC43 - Clausula 7.3.2 (Menor) - Não é exigido aos visitantes e subcontratados o preenchimento de questionários da saúde antes de entrarem nas áreas de MP, preparação, produção, embalamento e ou armazenamento.

NC44 - Clausula 7.3.3 (Menor) - Não existirem escrito nem evidências de comunicação de procedimentos aos colaboradores, incluindo temporários, subcontratados e visitantes, sobre as medidas a empreender em caso de estes, tiverem sofrido ou terem estado em contacto com doenças infeccionadas.

Ações a desenvolver

Será efetuada toda a documentação exigida, nomeadamente um procedimento documentado a explicar, como e onde, os colaboradores devem notificar a empresa no caso de terem um infeção/doença relevante através do “Registo de Comunicação de doenças (Mod.713). E foi elaborado um documento para o preenchimento do “questionário de saúde (Mod.712)” e passará a ser preenchido por todos os visitantes que entrarem nas áreas supramencionadas.

4.7.4 Vestuário de proteção – Funcionários e visitantes de áreas de produção

Os funcionários, o pessoal de empresas subcontratadas e os visitantes que entrem nas zonas de produção deverão usar roupa de proteção adequada que a empresa lhes deverá fornecer

NC45 - Clausula 7.4.1 (Maior) - Não se encontra documentado nem existe evidência de comunicação a todos os colaboradores, subcontratados e visitantes, das regras relativas a vestuários nas diferentes áreas de produção, assim como a proibição da sua utilização noutras áreas (ex. refeitório).

Ações Corretivas

Elaboração de um procedimento “Regras de Vestuário (IT 29) sobre as regras relativas aos vestuários nas diferentes áreas de produção assim como a proibição de fumar e comer com roupa de trabalho.

5 Conclusões

A implementação de um sistema de gestão de Qualidade e Segurança Alimentar segundo o referencial BRC possui em elevado grau de complexidade e requer o envolvimento de todos os colaboradores, desde a gestão de topo aos operadores, aplica-se a máxima de que a qualidade e segurança alimentar é responsabilidade de todos. Sem a colaboração de todos inviável a implementação e manutenção de uma norma tão exigente e abrangente relativamente aos processos da empresa .

Durante a realização da pré-auditoria e análise da situação atual da empresa relativamente ao referencial BRC, foram identificadas 45 não conformidades. O propósito da pré-auditoria foi permitir identificar os procedimentos, práticas da empresa, infraestruturas e utensílios identificados, bem como a base documental, e o que seria necessário para dar resposta aos requisitos da norma BRC.

De modo a uma fácil interpretação, é resumido na tabela seguinte o levantamento das não conformidade segundo o referencial BRC.

(Legenda tabela)

Requisitos	Não Conformidades
<i>1.Comprometimento da Gestão de Topo e Melhoria Continua</i>	0 Maiores e 2 Menores
<i>2.O Plano de segurança Alimentar - HACCP</i>	0 Maiores e 0 Menores
<i>3.Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar</i>	1 Maior e 4 Menores
<i>4.Normas relativas às instalações</i>	6 Maiores e 16 Menores
<i>5.Controlo do Produto</i>	1 Maior e 7 Menores
<i>6.Controlo do Processo</i>	1 Maior
<i>7.Funcionários</i>	3 Maiores e 4 Menores

Segundo a grelha de classificação disposta no ponto 1.3.15 a empresa com este número de NC's graves e menores não tinha condições para a certificação, pelo que desenvolveu um plano de ações para dar resposta a estas não conformidades.

O sistema de gestão BRC, na empresa em estudo, ficou todo devidamente estruturado, toda a documentação exigida pela norma BRC, e em que o sistema se assenta foi elaborada, no entanto não foi possível a total implementação no prazo previsto. Esta situação deveu-se a vários fatores, por um lado, aquando da realização da auditoria

preliminar para a identificação do estado atual da empresa foram identificadas algumas NC's com alguma exigência a nível de correção, nomeadamente a nível de recursos financeiros.

Outro fator, foi o elevado número de NC's que foram identificadas, nomeadamente procedimentos que não estavam a ser desenvolvidos na empresa. Os procedimentos documentais foram elaborados, no entanto a implementação deste elevado número de novos procedimentos no chão de fábrica, revelou-se complexa e morosa, visto que a maioria deles requeriam a formação dos colaboradores da empresa.

No entanto, considerando o âmbito deste projeto, e a preparação de uma empresa de abate e transformação de aves, para a implementação da norma BRC, pode concluir-se que o objetivo foi conseguido, visto que foram identificadas todas as lacunas, quer estruturais quer documentais, relativamente ao referencial em causa. Foram criados todos os manuais, procedimentos e documentos que darão cumprimento aos requisitos definidos pela norma BRC versão 6.

Com este projeto foi definida a base necessária para implementar e certificar a empresa segundo o referencial BRC versão 6 com sucesso. A entrada em vigo em julho de 2015 da versão 7 da BRC, exigirá no entanto um *upgrade* das alterações ocorridas entre versões.

Estas alterações já foram identificadas, embora não estejam descritas neste trabalho devido ao timing da nova versão, incomportável para a realização deste projeto.

As alterações já foram identificadas, e muito resumidamente, a nova versão tem maior foco em:

- Garantir a coerência do processo de certificação;
- Incentivar sistemas para reduzir a exposição à fraude;
- Promover uma maior transparência e rastreabilidade na cadeia alimentar;
- Adoção da norma em pequenos locais e instalações onde os processos ainda estão em desenvolvimento;

A nova versão têm novos requisitos:

- Rastreabilidade (2 novas cláusulas);
- Autenticidade (3 novas cláusulas);

- High Care/ High Risk – Alterações;
- Controlo de rotulagem e embalagem (novo);

A versão 7 possui também Módulos voluntários e possui agora uma classificação que encoraja a melhoria.

De referir que apesar de terminar este trabalho, será mantida a colaboração com a empresa em causa, de modo a acompanhar a implementação dos procedimentos em falta conforme previsto e o processo de certificação. Adicionalmente será efetuado um levantamento das necessidades de acordo com a versão 7 da norma BRC e dar resposta a esses novos requisitos.

A implementação da norma BRC numa empresa foi uma experiência muito boa, embora já tivesse experiência em implementação de outros sistemas de gestão, este revelou-se um desafio bastante gratificante e díspar de todos os outros. A BRC é uma norma bastante complexa que assenta sobretudo na segurança e higiene alimentar, e evidências documentais, mas revelou ser uma norma bastante “simples” de implementar visto ser muito concreta no que pretende, não deixando espaço para dúvidas do que é necessário realizar para dar resposta aos requisitos.

Desta norma retira-se sobretudo que, assegura sem dúvida nenhuma a melhoria continua nos sistemas de gestão da segurança alimentar e garante a confiança na entrega de alimentos seguros aos consumidores de todo o mundo.

6 Bibliografia

- 📖 Afonso, A. (2006) Metodologia HACCP: Prevenir os acidentes alimentares, Segurança e Qualidade Alimentar , Nº1, pp:12.
- 📖 Azevedo, Rita (2005). Higiene e Segurança Alimentar na Restauração – I, Portugal
- 📖 Baptista, P. & Venâncio, A. (2003). Os perigos para a segurança alimentar no processamento de alimentos. (1ª ed.). Forvisão – Consultoria em Formação Integrada, Lda. Guimarães, Portugal.
- 📖 <http://www.foodqualityandsafety.com/article/food-defense-audits/> acedido a Janeiro de 2015..
- 📖 Baptista, P. & Saraiva, J. (2003). Higiene pessoal na indústria alimentar. (1ª edição). Forvisão – Consultoria em Formação Integrada, Lda. Guimarães, Portugal.
- 📖 Baptista, P. (2007) Sistemas de Segurança Alimentar na Cadeia de Transporte e Distribuição de Produtos Alimentares, Forvisão - Consultoria em Formação Integrada, SA, Guimarães, Portugal.
- 📖 Baptista, P., Pinheiro, G. & Alves, P. (2003). Sistemas de gestão da segurança alimentar. (1ª ed.). Forvisão – Consultoria em Formação Integrada, Lda. Guimarães, Portugal.
- 📖 BRC Global Standard Best Practice Guideline – Internal Audit – Issue 2;
- 📖 BRC Global Standard Best Practice Guideline – Pest Control – Issue 2;
- 📖 BRC Global Standard Best Practice Guideline – Traceability – Issue 2.
- 📖 BRC Global Standard for food safety – Introduction to acceptance of raw materials – Goods in and raw material receipt – Issue 6;
- 📖 BRC Global Standard for food safety – Introduction to cleaning Procedures and schedules – Issue 6;
- 📖 BRC Global Standard for food safety – Introduction to Corrective and preventive Action – Issue 6;
- 📖 BRC Global Standard for Food Safety – Introduction to Document Control – Issue 6;
- 📖 BRC Global Standard for food safety – Introduction to handwashing techniques – Issue 6;

- 📖 BRC Global standard for food safety – Introduction to internal Audits – Issue 6;
- 📖 BRC Global Standard for Food Safety – Understanding Allergen Management – Issue 6;
- 📖 BRC, GSFS- Global standard for food safety – Issue 7, January 2015, British Retail Consortium, London.
- 📖 Brito, V. (2011) - Ingenium, II série n.º124, Julho/Agosto 2011, Portugal
- 📖 Codex Alimentarius Commission (2003b). Recommended international code of practice – General principles of food hygiene CAC/RCP 1-1969, Rev. 4-2003. Codex Alimentarius Commission. Rome, Italy.
- 📖 Codex Alimentarius Commission (2006). Principles for traceability / product tracing as a tool within inspection and certification system CAC/GL 60-2006. Codex Alimentarius Commission. Rome, Italy.
- 📖 Codex Alimentarius (2013) Safe, Good Food For Everyone. Disponível em: <http://www.codexalimentarius.org/codex-home/en/> - Acedido em Fevereiro de 2015.
- 📖 Codex Alimentarius, 2005. [Código de práticas de higiene para a carne](#). CAC/RCP 58-2005
- 📖 Comissão Europeia. (2005) Do campo à mesa. Uma alimentação segura para os consumidores europeus. Serviço das publicações oficiais das Comunidades Europeias, Bruxelas.
Disponível em <http://www.fao.org/docrep/012/a1552e/a1552e00.pdf>.
- 📖 FAO(2006) - Food Safety Certification. Disponível em: <ftp://ftp.fao.org/docrep/fao/008/ag067e/ag067e00.pdf> Acedido em Fevereiro 2015
- 📖 FAO/WHO (2009) Food hygiene, Basic texts 4th. Rome, Italy. Food and Agriculture Organization of the United Nations/World Health Organization. Acedido em Out. 25, 2014,
- 📖 Fonseca L. Ramos, A., Rosa, A., Braga, A.C. e Sampaio, P., (2011). Impact of Social Responsibility Programmes in Stakeholder Satisfaction, Symposium on Ethics and Social Responsibility, ISCTE-IUL
- 📖 Food and Agriculture Organization of the United Nations (2006). Food Safety Certification, FAO, Rome, Italy.
- 📖 Food Safety Act (1990), CHAPTER 16, United Kingdom;

- 📖 Food Standards Agency (2008). Guidance on Allergen Management and Consumer Information. FSA. London, United Kingdom.
- 📖 GSFS - Global standard for food safety, Issue 6, July 2011, BRC - British Retail Consortium, London.
- 📖 <http://www.fda.gov/Food/FoodDefense/ToolsEducationalMaterials/ucm410909.htm> acedido a Abril de 2015
- 📖 <http://www.fipa.pt/artigos/art2QSA.pdf> acedido a Novembro de 2014.
- 📖 <http://www.foodqualityandsafety.com/> acedido a Fevereiro de 2015.
- 📖 <http://www.infoqualidade.net/> acedido a Janeiro de 2015
- 📖 <http://www.segurancalimentar.com/> acedido a Janeiro de 2015
- 📖 International Organization for Standardization (2010a). About ISO. Acedido em Abr. 21, 2010, disponível em: <http://www.iso.org/iso/about.htm>
- 📖 International Organization for Standardization (2010b). Quality management principles. Acedido em Abr. 23, 2010, disponível em: http://www.iso.org/iso/iso_catalogue/management_standards/iso_9000_iso_14000/qmp.htm
- 📖 ISO (2013) The ISO Story. Disponível em: Http://www.iso.org/iso/home/about/the_iso_story.htm - Acedido em Fevereiro de 2015.
- 📖 ISO 9001:2008 (3ª ed.). Sistemas de Gestão da Qualidade. Requisitos. Instituto Português da Qualidade. Caparica, Portugal.
- 📖 Kill, R. (2008). The BRC global standard for food safety. A guide to a successful audit. (1st ed.). Wiley-Blackwell. Oxford, United Kingdom.
- 📖 Leitão, J. (2011), Ingenium, II Série n.º 124, Julho/Agosto de 2011, Portugal;
- 📖 Leitão, S. (2006) Códigos de Boas Práticas – Um instrumento útil para a Restauração –InfoQualidade,;
- 📖 Levine, D.I., M.W.Toffel, 2010. Quality Management and Job Quality: How the ISO 9001 Standard for Quality Management System Affect Employees and Employers. Working Paper Harvard Business School.;
- 📖 Livro Branco sobre a Segurança dos Alimentos, de 12 de Janeiro de 2000 [COM/99/0719 final - Não publicada no Jornal Oficial].;
- 📖 Loureiro, T. M.S. (2012). Aplicação da metodologia de DMAIC a uma unidade de abate Leiria [s.n.], (Tese de mestrado em Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar)

- 📖 Norma Portuguesa 4433:2005. Linhas de orientação para a documentação de sistemas de gestão da qualidade. Instituto Português da Qualidade. Caparica, Portugal.
- 📖 Noronha, J. & Baptista, P. (2003). Segurança alimentar em estabelecimentos agroindustriais: projecto e construção. (1ª ed.). Forvisão – Consultoria em Formação Integrada, Lda. Guimarães, Portugal.
- 📖 Novais, M.R. (2007) Noções gerais de Higiene e Segurança Alimentar – Boas Práticas e Pré-requisitos HACCP – InfoQualidade (artigo nº 1),pp:10-11.;
- 📖 Queirós, J. (2006) Auditorias de Seguridad Alimentaria conforme al estándar BRC Global Standard Food (v.4, 2005). Bureau Veritas Quality International.
- 📖 Regulamento (CE) n.º 852/2004 de 29 de Abril de 2004: Retificação. Jornal Oficial da União Europeia L 226 de 25 de Junho de 2004, PT. Parlamento Europeu e Conselho da União Europeia. Bruxelas, Bélgica.
- 📖 Regulamento (CE) N.º 853/2004 do Parlamento Europeu e do Conselho, de 29 de Abril de 2004, Jornal Oficial da União Europeia, L139/55, Parlamento Europeu, Bélgica.
- 📖 Regulamento (CE) n.º178/2002 do Parlamento Europeu e do Conselho de 28 de Janeiro de 2002. Jornal Oficial das Comunidades Europeias L 31 de 1 de Fevereiro de 2002, PT. Parlamento Europeu. Bruxelas, Bélgica.
- 📖 Vaz, A.; Moreira, R.; Hogg, T. Introdução ao HACCP. Associação para a Escola Superior de Biotecnologia da Universidade Católica, pp:3, http://www.crcvirtual.org/vfs/old_crcv/biblioteca/manual4/_Manual4.pdf acedido em Fevereiro 2015.

Anexo I – Diagrama de *Gantt*

Atividades	2014			2015						
	Outubro	Novembro	Dezembro	Janeiro	Fevereiro	Março	Abril	Maior	Junho	Julho
Obtenção e análise do normativo BRC – Versão 6 e dos guias	█									
Diagnóstico de levantamento de necessidades de alteração processuais e documentais com realização de pré-auditoria				█						
Elaboração de plano de ações e implementação dos mesmos						█				
Conclusões								█		
Escrita da Tese									█	

Anexo II – Lista de Documentos Criados

- ✚ Manual de Boas Práticas (MBP)
- ✚ Procedimento Especificações de Matérias-Primas (P12);
- ✚ Gestão de Crises (P6);
- ✚ Limpeza e Higienização (P13);
- ✚ Produtos Químicos (P14);
- ✚ Gestão de Alergénios (P15);
- ✚ Lavagem das mãos (IT 20);
- ✚ Política de Metais (IT 21);
- ✚ Manuseamento de Vidros e Plásticos duros (IT 22);
- ✚ Tratamento de Incidentes (Vidros e Plásticos) (IT 23);
- ✚ Operação/Teste de metais (IT 24);
- ✚ Tratamento de incidentes (Falha no detetor de metais) (IT 25);
- ✚ Política de Joias (IT 26);
- ✚ Uso de remédios (IT 27)
- ✚ Comunicação de Doenças (IT 28)
- ✚ Regras de vestuário (IT 29)
- ✚ Entrada de Visitantes (IT 30);
- ✚ Higiene Pessoal (IT 31);
- ✚ Inspeção organolética (IT 32);
- ✚ Especificações de Matérias-Primas e embalagem (IT 33);
- ✚ Limpeza e Higienização (IT 34);
- ✚ Produtos Químicos (IT 35);
- ✚ Gestão de alérgenos (IT 36);
- ✚ Testes de prazos de validade (IT 37);
- ✚ Registo de Inspeções de Higienização e Fabricação (Mod. 700)
- ✚ Registos de entradas e sensibilização (Mod. 701)
- ✚ Plano de manutenção (Mod. 702);
- ✚ Registo de manutenção (Mod. 703);
- ✚ Registo de limpeza e higienização (Mod.704);
- ✚ Lista de produtos Químicos (Mod.705);
- ✚ Ficha de dados de segurança (Mod. 706);
- ✚ Registo de incidentes (Quebra de Vidros e plástico duro) (Mod. 707);
- ✚ Registo de provas organoléticas (Mod.708);
- ✚ Plano de testes de prazo de validade (Mod. 709);
- ✚ Registo de teste de curativos (Mod. 710);
- ✚ Registo de doenças (Mod. 711);
- ✚ Questionário de Saúde (Mod. 712);
- ✚ Registo de comunicação de doenças (Mod. 713)
- ✚ Lista de materiais afiados (Mod. 714)
- ✚ Ficha de Identificação dos Equipamentos (Mod. 715)
- ✚ Registo de Manutenção Preventiva (Mod. 716)
- ✚ Registo de Avarias dos Equipamentos (Mod. 717)