

Mário Rui Linhares da Silva

**IMPLEMENTAÇÃO DO SISTEMA DE GESTÃO DA SEGURANÇA
ALIMENTAR (SGSA) DE ACORDO COM OS REQUISITOS DA
NORMA NP EN ISO 22000:2005 NA EMPRESA VICENTE
FARIA – VINHOS, LDA.**

Relatório Final do Trabalho para a obtenção do Grau de Mestre em Tecnologia de
Alimentos



Faro, 2018

Mário Rui Linhares da Silva

**IMPLEMENTAÇÃO DO SISTEMA DE GESTÃO DA SEGURANÇA
ALIMENTAR (SGSA) DE ACORDO COM OS REQUISITOS DA
NORMA NP EN ISO 22000:2005 NA EMPRESA VICENTE
FARIA – VINHOS, LDA.**

**Relatório Final do Trabalho para a obtenção do Grau de Mestre em Tecnologia de
Alimentos**

Mestrado em: Tecnologia de Alimentos
Trabalho efetuado sob a orientação de: Professora Doutora Isabel Ratão



Faro, 2018

Declaração de autoria e indicação sobre direitos de cópia

Declaro ser o autor deste trabalho, que é original e inédito. Os autores e trabalhos consultados estão devidamente citados no texto e constam da listagem de referências incluída.

Mário Rui Linhares da Silva

O Instituto Superior de Engenharia da Universidade do Algarve tem o direito, perpétuo e sem limites geográficos, de arquivar e publicar esta dissertação através de exemplares impressos reproduzidos em papel ou de forma digital, ou por qualquer outro meio conhecido ou que venha a ser inventado, e de a divulgar através de repositórios científicos e de admitir a sua cópia e distribuição com objetivos educacionais ou de investigação, não comerciais, desde que seja dado crédito ao seu autor Mário Rui Linhares da Silva.

Copyright de Mário Rui Linhares da Silva.

A Universidade do Algarve reserva para si o direito, em conformidade com o disposto no Código do Direito de Autor e dos Direitos Conexos, de arquivar, reproduzir e publicar a obra, independentemente do meio utilizado, bem como de a divulgar através de repositórios científicos e de admitir a sua cópia e distribuição para fins meramente educacionais ou de investigação e não comerciais, conquanto seja dado o devido crédito ao autor e editor respetivos.

Agradecimentos

À minha orientadora Professora Doutora Isabel Ratão.

À gerência da empresa Vicente Faria – Vinhos, Lda.

À minha mulher Inês Ramos.

À minha mãe.

Um muito obrigado.

Resumo

Atualmente assiste-se a uma preocupação crescente com a segurança alimentar e, conseqüentemente, a um aumento do nível de exigência por parte de produtores, retalhistas, autoridades, consumidores e, de uma forma geral, de todos os intervenientes no setor, isto no que diz respeito à qualidade e segurança dos produtos alimentares.

Uma das conseqüências deste novo paradigma foi o facto das autoridades reforçarem a publicação de legislação no âmbito da segurança alimentar, com o intuito de alcançar um elevado nível de proteção da vida e da saúde humana.

Para além dos requisitos de implementação legal obrigatória, e atendendo ao novo paradigma do setor, muitas empresas do setor agroalimentar estão voluntariamente a implementar Sistemas de Gestão da Qualidade e/ou Segurança Alimentar, por considerarem ser um fator de competitividade.

A norma NP EN ISO 22000 – Sistema de Gestão da Segurança Alimentar baseia-se nos princípios do HACCP do *Codex Alimentarius*, que são internacionalmente reconhecidos. A ISO (*International Organization for Standardization*) desenvolveu esta norma para a certificação de sistemas de gestão da segurança alimentar, com o objetivo de harmonizar a nível global, os requisitos para gestão da segurança alimentar pelos operadores da cadeia alimentar.

A empresa Vicente Faria – Vinhos, Lda., como resposta às exigências de mercado dos seus atuais e futuros clientes, e como parte integrante da sua estratégia de melhoria contínua, estabeleceu como objetivo a implementação das normas NP EN ISO 22000:2005 e NP EN ISO 9001:2015 e consequente certificação do seu SGQSA (Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar).

O presente trabalho consistiu na implementação do sistema de gestão de segurança alimentar de acordo com os requisitos norma NP EN ISO 22000:2005, de modo a que a empresa ficasse apta a requerer e obter a certificação do sistema de gestão de segurança alimentar.

Palavras Chave: ISO 22000, *Codex alimentarius*, HACCP, PCC, Vinho, PPRO

Abstract

Currently there is a growing concern with food safety and consequently to an increase in the level of demand on the part of producers, retailers, consumers, authorities, that with regard to the quality and safety of food products.

One of the consequences of this new paradigm was the fact that the authorities strengthen the publication of legislation in the field of food safety, in order to achieve a high level of protection of human life and health.

In addition to the requirements of compulsory legal implementation, and taking into account the new paradigm in the industry, many companies are voluntarily implementing quality management Systems and/or food safety (SGQSA), which constitute a factor of competitiveness for the companies involved in the agri-food sector.

The NP EN ISO 22000-food safety management system based on the principles of HACCP *Codex Alimentarius*, which are internationally recognized. The International Organization for Standardization (ISO) has developed this standard for the certification of food safety management systems, with the aim of harmonizing globally, the requirements for food safety management by operators in the food chain.

The company Vicente Faria-Vinhos, Lda., in response to market requirements of your current and future clients, and as part of your strategy for continuous improvement, has established the objective of the implementation of the standards NP EN ISO 22000:2005 and ISO 9001:2015 and consequently your SGQSA certification (quality management system and food security).

The present work consisted in the implementation of the Food safety management system in accordance with standard NP EN ISO 22000:2005 requirements, so that the company would be able to require and obtain the certification of the Food Safety management system.

Keywords: ISO 22000, *Codex alimentarius*, HACCP, CCP, Wine, oPRP.

Índice

Resumo.....	iv
Abstract.....	v
Índice.....	vi
Índice de Figuras.....	x
Índice de Tabelas.....	xi
Abreviaturas.....	xii
1. Introdução.....	1
2. Objetivos.....	1
3. Apresentação da empresa.....	2
4. Revisão Bibliográfica.....	4
4.1 O vinho.....	4
4.1.1 Caracterização física, química e microbiológica do vinho.....	4
4.1.2 Principais problemas de segurança alimentar no vinho.....	6
4.2 Segurança Alimentar – <i>Codex Alimentarius</i> Commission, CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (2003).....	7
4.3 Segurança Alimentar – Enquadramento Legal.....	9
4.4 Segurança Alimentar - Enquadramento Normativo.....	10
4.4.1 Sistemas de Gestão da Qualidade (SGQ) – A norma NP EN ISO 9001: 2015.....	12
4.4.2 Sistemas de Gestão de Segurança Alimentar (SGSA) - A norma ISO 22000.....	14
5. Metodologia.....	17
6. Estudo de caso: Implementação do Sistema de Gestão da Segurança Alimentar (SGSA) de acordo com a NP EN ISO 22000:2005.....	18
6.1 Sistema de gestão de segurança alimentar (4).....	19
6.1.1 Requisitos gerais (4.1).....	19
6.1.2 Requisitos da documentação (4.2).....	20
6.1.3 Controlo dos documentos (4.2.2) e registos (4.2.3).....	21
6.2 Responsabilidade da gestão (5).....	22
6.2.1 Comprometimento da gestão (5.1).....	22
6.2.2 Política de Segurança Alimentar (5.2).....	23
6.2.3 Planeamento do SGSA (5.3).....	23
6.2.4 Responsabilidade e autoridade (5.4).....	24
6.2.5 Responsável da Equipa de segurança alimentar (5.5).....	25
6.2.6 Comunicação externa e interna (5.6).....	25
6.2.7 Preparação e resposta à emergência (5.7).....	26

6.2.8	Revisão pela Gestão (5.8)	26
6.3	Gestão de recursos (6).....	27
6.3.1	Provisão de recursos (6.1).....	27
6.3.2	Recursos humanos (6.2)	27
6.3.3	Infraestruturas (6.3) e Ambiente de Trabalho (6.4).....	28
6.4	Planeamento e realização de produtos seguros (7)	28
6.4.1	Programa de pré-requisitos (7.2)	28
6.4.2	Equipa da segurança alimentar (ESA) (7.3.2)	30
6.4.3	Caraterísticas do produto (7.3.3)	31
6.4.4	Utilização prevista (7.3.4)	32
6.4.5	Fluxogramas, descrição das etapas do processo e das medidas de controlo (7.3.5)	33
6.4.6	Identificação dos perigos e determinação dos níveis de aceitação (7.4.2).....	34
6.4.7	Avaliação do perigo (7.4.3).....	35
6.4.8	Seleção e avaliação das medidas de controlo (7.4.4)	36
6.4.9	Estabelecimento de programas de pré-requisitos operacionais (PPRO) (7.5)	37
6.4.10	Estabelecimento do plano HACCP (7.6).....	37
6.4.11	Atualização da informação preliminar e dos documentos que especificam os PPR e o plano HACCP (7.7).....	39
6.4.12	Planeamento da verificação (7.8)	40
6.4.13	Sistema de rastreabilidade (7.9).....	41
6.4.14	Controlo da não conformidade (7.10) / Correções (7.10.1) / Ações corretivas (7.10.2)	41
6.4.15	Tratamento de produtos potencialmente não seguros (7.10.3) / Avaliação para liberação (7.10.3.2) / Disposições relativas dos produtos não conformes (7.10.3.3)	42
6.4.16	Retiradas (7.10.4)	44
6.5	Validação, verificação e melhoria do SGSA (8)	45
6.5.1	Validação das combinações das medidas de controlo (8.2)	45
6.5.2	Controlo da monitorização e medição (8.3)	46
6.5.3	Verificação do SGSA (8.4) / Auditoria Interna (8.4.1) /Avaliação dos resultados individuais da verificação (8.4.2) /Análise dos resultados das atividades da verificação.....	47
6.5.4	Melhoria (8.5) / Melhoria Continua (8.5.1) / Atualização do sistema de gestão de segurança alimentar (8.5.2).....	49
7.	Estudo comparativo entre a implementação do sistema HACCP de acordo com a metodologia estabelecida no <i>Codex Alimentarius</i> e a metodologia da norma NP EN ISO 22000:2005.	51

7.1	A Equipa HACCP (Etapa 1)	52
7.2	Descrição do produto (Etapa 2)	53
7.3	Uso pretendido para o produto (Etapa 3).....	54
7.4	Construir um diagrama de fluxo (Etapa 4) / Conferir no local o diagrama de fluxo (Etapa 5)	55
7.5	Análise de Perigos - Princípio 1 (Etapa 6).....	56
7.6	Determinação dos pontos críticos de controlo (PCC) - Princípio 2 (Etapa 7).....	58
7.7	Estabelecimento de limites críticos - Princípio 3 (Etapa 8).....	58
7.8	Estabelecimento do sistema de monitorização - Princípio 4 (Etapa 9)	59
7.9	Estabelecimento de ações corretivas - Princípio 5 (Etapa 10).....	60
7.10	Estabelecimento de procedimentos de verificação - Princípio 6 (Etapa 11).....	61
7.11	Documentação e registo - Princípio 7 (Etapa 12)	62
8.	Conclusões	63
9.	Referências.....	65
	Apêndice I - Lista de Legislação Aplicável	Ixviii
	Apêndice II - Mapa de Processos do Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar.....	Ixxvi
	Apêndice III - Subprocessos – Controlo de Documentos e Registos e Controlo de Normas, Legislação e Regulamentação Aplicável (FP.06).....	Ixxix
	Apêndice IV - Política da Qualidade e Segurança Alimentar	Ixxxv
	Apêndice V - Planeamento e monitorização dos objetivos da Qualidade e Segurança Alimentar (<i>Extrato</i>).....	Ixxxvii
	Apêndice VI - PSGQSA01-Procedimento de Gestão Segurança Alimentar.....	xc
	Apêndice VII - Ficha de Descrição de Funções - Responsável da Equipa de Segurança Alimentar (RESA).....	ciii
	Apêndice VIII - Plano para a comunicação interna e externa (<i>Extrato</i>).....	cvi
	Apêndice IX - IT.06 - Preparação e Resposta a Situações de Emergência e Acidente (<i>Extrato</i>).....	cix
	Apêndice X - Subprocesso - Planeamento, Revisão e Gestão do SGQSA (FP.06)	cxiv
	Apêndice XI - Ficha de Descrição de Funções – Auditor Interno	cxvii
	Apêndice XII - Ficha de Processo (FP.05) – Gestão de Recursos Humanos	cxix
	Apêndice XIII - Ficha de Processo (FP.04) – Gestão de Infraestruturas (<i>Extrato</i>)	cxxiv
	Apêndice XIV - Manual de Boas Práticas/Programa de Pré-Requisitos.....	cxxix
	Apêndice XV - Plano de Verificação do Sistema de Gestão da Segurança Alimentar (SGSA) (<i>Extrato</i>).....	clxix

Apêndice XVI - Ficha de Descrição de Funções – Equipa de Segurança Alimentar	clxxiii
Apêndice XVII - Organograma Hierárquico – Nominal	clxxv
Apêndice XVIII - Plano de Inspeção – Receção de Encomendas	clxxvii
Apêndice XIX - Ficha Técnica – Produto Acabado.....	clxxxii
Apêndice XX - Fluxograma do Processo Produtivo.....	clxxxvii
Apêndice XXI - Descrição das Etapas do Processo produtivo e Medidas de Controlo (<i>Extrato</i>).....	cxcii
Apêndice XXII - Análise de Perigos (<i>Extrato</i>).....	cxcvi
Apêndice XXIII - Programa de Pré-Requisitos Operacionais (<i>Extrato</i>).....	ccxi
Apêndice XXIV - Plano HACCP (<i>Extrato</i>).....	ccxiv
Apêndice XXV - Análise dos Resultados das Atividades de Verificação do SGSA	ccxvii
Apêndice XXVI - PSGQSA 02 – Rastreabilidade, Notificação, Retirada e Recolha	ccxxxii
Apêndice XXVII - Subprocesso - Não Conformidades, Ações Corretivas e Preventivas (FP.06).....	ccxlii
Apêndice XXVIII - Relatório de Não Conformidade (Modelo).....	ccxliv
Apêndice XXIX - Validação Medidas de Controlo (<i>Extrato</i>).....	ccxlvii
Apêndice XXX - Plano Anual de Manutenção Preventiva (Modelo)	ccl
Apêndice XXXI - Subprocesso – Auditorias ao SGQSA (FP.06).....	cclii
Apêndice XXXII - Ficha de Descrição de Funções – Auditor Interno (AUI) ...	ccliv
Apêndice XXXIII - Exemplo de Arvore de Decisão de acordo com a Metodologia de Implementação do Sistema HACCP Estabelecida no <i>codex alimentarius</i> (CAC/RCP 1).....	cclvi

Índice de Figuras

Figura 3.1 - Organograma hierárquico -Funcional da Vicente Faria Vinhos, Lda. (Elaboração Própria).	3
Figura 4.1 - Representação esquemática dos fluxos ou mapas de processo, representando a interação dos vários processos que compõem o SGQ (Fonte: APCER, 2015).....	14
Figura 7.1 - Alinhamento das cláusulas da versão da ISO 22000:2005 com as cláusulas da ISO22000:2018 (Adaptado de: Templum, 2018).....	52

Índice de Tabelas

Tabela 1- Tabela de Fichas de descrição de Funções atribuídas na VF (Elaboração própria).....	24
Tabela 2 - Correspondência entre os princípios a etapa 1 do HACCP e as cláusulas da ISO 22000:2005. (adaptado de ISO 22000:2005)	52
Tabela 3 - Correspondência entre os princípios a etapa 2 do HACCP e as cláusulas da ISO 22000:2005. (adaptado de ISO 22000:2005)	53
Tabela 4 - Correspondência entre os princípios a etapa 3 do HACCP e as cláusulas da ISO 22000:2005. (adaptado de ISO 22000:2005)	54
Tabela 5 - Correspondência entre os princípios a etapa 4 e 5 do HACCP e as cláusulas da ISO 22000:2005. (adaptado de ISO 22000:2005)	56
Tabela 6 - Correspondência entre os princípios a etapa 6 do HACCP e as cláusulas da ISO 22000:2005. (adaptado de ISO 22000:2005)	57
Tabela 7 - Correspondência entre os princípios a etapa 7 do HACCP e as cláusulas da ISO 22000:2005. (adaptado de ISO 22000:2005)	58
Tabela 8 - Correspondência entre os princípios a etapa 8 do HACCP e as cláusulas da ISO 22000:2005. (adaptado de ISO 22000:2005)	59
Tabela 9 - Correspondência entre os princípios a etapa 9 do HACCP e as cláusulas da ISO 22000:2005. (adaptado de ISO 22000:2005)	59
Tabela 10 - Correspondência entre os princípios a etapa 10 do HACCP e as cláusulas da ISO 22000:2005. (adaptado de ISO 22000:2005)	60
Tabela 11 - Correspondência entre os princípios a etapa 11 do HACCP e as cláusulas da ISO 22000:2005. (adaptado de ISO 22000:2005)	61
Tabela 12 - Correspondência entre os princípios, a etapa 12 do HACCP e as cláusulas da ISO 22000:2005. (adaptado de ISO 22000:2005)	62

Abreviaturas

- **AUI** – Auditor Interno
- **DPR** - Direção de Produção/Enologia.
- **DR** - Diário da República.
- **EM** - Estado(s) Membro(s).
- **ESA** – Equipa da Segurança Alimentar.
- **FD** – Ficha de descrição de funções.
- **HACCP** - Sistema de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controlo/
Hazard Analysis and Critical Control Point.
- **i.e** - isto é
- **IPQ** - Instituto Português da Qualidade (IPQ).
- **IR** - Índice de Risco.
- **ISO** - *International Organization for Standardization.*
- **NA** – Não aplicável
- **PDCA** – Ciclo PDCA (*Plan-Do-Check-Act*) (Planear-Executar-Verificar-Atuar)
- **PPR** - Programas de pré-requisitos.
- **PPRO** - Programas de pré-requisitos operacionais.
- **PSGQSA** - Procedimento do Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar.
- **QSA** - Direção de Qualidade e Segurança Alimentar.
- **RESA** - Responsável da Equipa de Segurança Alimentar.
- **RMM** – Recursos de Monitorização e Medição
- **SGQSA** - Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar.
- **VF** - Vicente Faria – Vinhos, Lda.
- **UE** - União Europeia

1. Introdução

Os operadores das empresas do setor alimentar estão legalmente obrigados a garantir que a segurança alimentar não seja comprometida ao longo de toda a cadeia de produção, implementando os meios e medidas necessários para assegurar que os consumidores, autoridades, parceiros comerciais e todas as outras partes interessadas tenham confiança nos processos de produção e produtos colocados no mercado.

A VF como resposta às exigências de mercado dos seus atuais e potenciais clientes e como parte integrante da sua estratégia de melhoria contínua, para além de dar cumprimento á legislação aplicável, a qual foi identificada e está registada no documento “Lista de Legislação Aplicável” (Apêndice I), estabeleceu como objetivo a implementação das normas NP EN ISO 22000:2005 e NP EN ISO 9001:2015 e consequente certificação do seu SGQSA (Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar).

2. Objetivos

O presente trabalho teve como um dos seus objetivos a implementação de um sistema de Gestão de Segurança Alimentar (SGSA) de acordo com os requisitos da norma NP EN ISO 22000:2005 (dando particular enfoque à cláusula 7 (Realização de produtos seguros) e cujo campo de aplicação do SGSA abrange as atividades de estágio, loteamento, estabilização e engarrafamento de vinho assim como a sua comercialização, de modo a que a empresa possa obter a certificação do seu SGSA por uma entidade devidamente acreditada para o efeito.

Dada a relevância do documento *Codex Alimentarius* Commission, CAC/RCP 1-1969, Rev. 3 (1997), foi também definido como objetivo do presente trabalho o estabelecimento da correspondência entre os requisitos da norma NP EN ISO 22000:2005, com a metodologia de implementação do sistema HACCP definida no *Codex alimentarius*, demonstrando as principais diferenças entre as duas metodologias.

3. Apresentação da empresa

A empresa **VICENTE FARIA VINHOS, LDA.** foi fundada em 2001, por Vicente Leite de Faria. Apesar de ter fundado a empresa em 2001, Vicente Leite de Faria, tem atrás de si uma longa história ligada ao setor dos vinhos que começa no início do século XIX, quando os seus antepassados começaram a produzir uvas e vinho do Porto na região do Vale do Douro, no norte de Portugal.

Com uma história de 200 anos atrás dele, e de acordo com os dados fornecidos pela empresa, com cerca de 250 milhões de garrafas de vinho produzidas e comercializadas por todo o mundo, a Vicente Faria Vinhos, Lda. é um produtor líder em Portugal e reconhecido internacionalmente.

Começando na mesma exploração vinícola familiar a Vicente Faria Vinhos, Lda. é atualmente o sétimo maior exportador da região e produz vinho em várias outras regiões de Portugal. Mais de 98% dos seus vinhos são exportados para diversos países da Europa, Canadá, Estados Unidos da América, Brasil, África e Sudeste Asiático e orgulha-se de ser classificado como o nº 1 em vários países em volume de vendas.

As instalações da Vicente Faria Vinhos, Lda. localizam-se em Mosteiró – Vila do Conde, onde se desenvolvem as atividades de estágio, tratamento, engarrafamento e armazenamento de vinhos.

Ao longo dos anos, e seguindo a política de crescimento sustentado da empresa, os dados fornecidos pela empresa demonstram que a Vicente Faria Vinhos, Lda. foi aumentando a área de estágio/ produção/ armazenamento e foi introduzindo melhorias nas infraestruturas existentes, quer ao nível das instalações propriamente ditas, quer ao nível do equipamento produtivo, sendo constituídas atualmente por 760 m² de área coberta e 400 m² de área descoberta.

Atualmente a Vicente Faria Vinhos, Lda. dedica-se essencialmente à produção e comercialização de Vinhos do Douro e Vinhos Verdes, os quais têm recebido muitos prémios e medalhas.

Atualmente a Vicente Faria Vinhos, Lda. conta com uma equipa de 8 colaboradores que se encontram distribuídos de acordo com o seguinte organograma hierárquico - funcional (Figura 3.1).

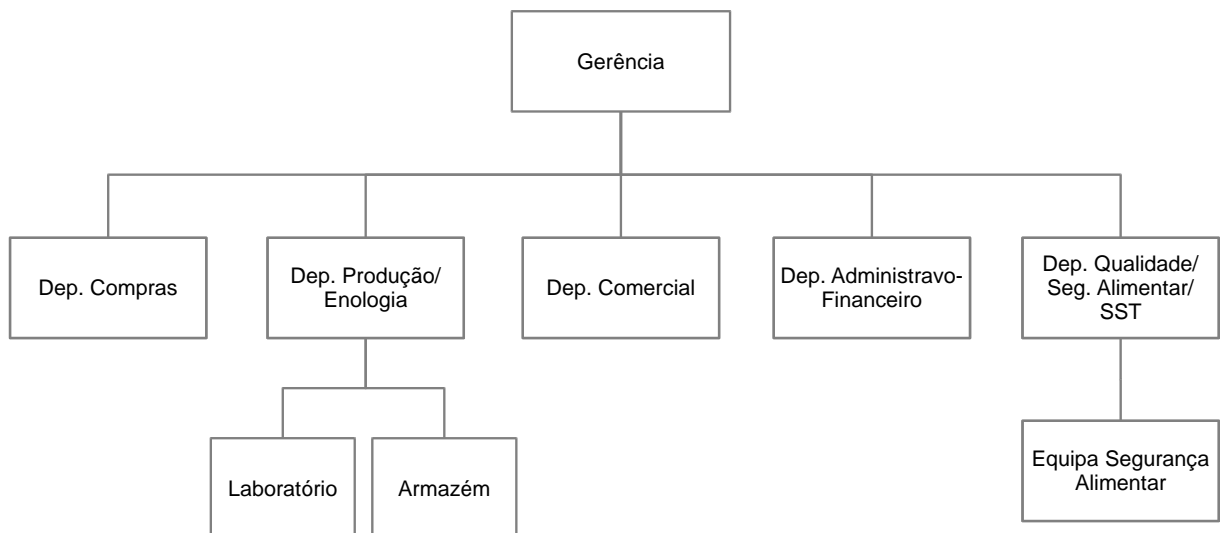


Figura 3.1 - Organograma hierárquico -funcional da Vicente Faria Vinhos, Lda. (Elaboração Própria).

4. Revisão Bibliográfica

4.1 O vinho

O vinho é uma das mais antigas bebidas fermentadas comercializadas e resulta da fermentação alcoólica total ou parcial das uvas frescas da espécie *Vitis vinífera* (Hutkins, 2006).

Os processos mais importantes na produção de vinho são a fermentação alcoólica, conduzida pelas leveduras, e a fermentação malolática, conduzida pelas bactérias lácticas (Genisheva *et al.*, 2013).

O seu conteúdo em álcool adquirido não pode ser inferior a 8,5%. Não obstante, tendo em conta determinadas condições de clima, solo e variedade, fatores qualitativos especiais ou de tradições próprias de certas regiões, o grau alcoólico mínimo poderá ser reduzido a 7% por autorização legal via publicação de legislação da região em consideração (OIV, 2016).

4.1.1 Caracterização física, química e microbiológica do vinho

A composição química do vinho varia, como é compreensível, dentro de limites amplos. Nela têm influência o clima, as condições atmosféricas, o solo, a localização, a variedade e tratamento das videiras, do mosto e do vinho.

Nas análises realizadas ao vinho são particularmente importantes o extrato seco, álcool, açúcar, ácidos, cinzas, taninos, pigmentos, compostos azotados e substâncias aromáticas. O valor e qualidade do vinho dependem especialmente do conteúdo de etanol, açúcar, glicerol e substâncias botânicas (Bellitz & Grosch, 1997).

Algumas das principais características físico-químicas do vinho são o pH, acidez total, acidez volátil e grau alcoólico.

O pH é de grande importância para a estabilidade dos vinhos. O pH do vinho situa-se entre 2.8 e 3.8. Um pH baixo corresponde a uma acidez forte, enquanto um pH elevado significa uma acidez fraca. Quando o pH assume um valor superior a 3.4 ou 3.5, o vinho torna-se muito frágil, podendo desenvolver-se nele os germes das doenças dos vinhos com muita facilidade. Um pH inferior a 3.1 é muito favorável à fermentação malolática (Delanoe, *et al.*, 1989).

É um facto comprovado que um vinho revelando um pH inferior a 3.4 apresenta notável resistência ao ataque de bactérias.

A acidez total é constituída por todos os ácidos tituláveis do vinho. É a soma da acidez volátil e da acidez fixa (Delanoe, et al, 1989).

A acidez total exprime-se em gramas de ácido tartárico que é necessário adicionar a 1l de água para se obter o mesmo ácido de titulação. A acidez total exerce uma ação essencial no vinho. Com efeito, favorece a conservação, por inibir o desenvolvimento dos microrganismos patogénicos, determina o valor do pH e, conseqüentemente, o possível ataque de bactérias a alguns constituintes do vinho (Navarre, 1997).

A acidez volátil é composta pelos ácidos do vinho, obtidos na destilação em determinadas condições, e pelos seus derivados (Delanoe, et al., 1989).

A proporção de álcool contida no vinho é expressa em graus alcoólicos. Por definição, o grau alcoólico é igual ao número de litros de álcool contidos em 100l de vinho. O álcool etílico representa 8%-17% do volume do vinho, mas pode ir até os 23% nos vinhos especiais, vinificados com adição de álcool (Navarre, 1997).

O grau alcoólico tem grande influência na qualidade do vinho e sobretudo no seu valor comercial. O grau alcoólico desempenha também um papel importante na conservação do vinho. Vinhos com um grau alcoólico fraco são mais sensíveis a certas leveduras e bactérias (Navarre, 1997).

As características físico-químicas acima descritas em conjunto com o facto de serem adicionadas ao vinho substâncias com características antimicrobianas, como por exemplo o dióxido de enxofre, ácido sórbico, ácido ascórbico e dimetil dicarbonato, tornam um vinho do ponto de vista microbiológico seguro para o consumidor, em virtude das bactérias patogénicas não serem, em condições normais, capazes de se desenvolver nessas condições.

As bactérias ácido lácticas são as únicas bactérias capazes de se desenvolverem em vinhos que estejam adequadamente armazenados (Rose, 1983).

4.1.2 Principais problemas de segurança alimentar no vinho

O vinho pelos motivos anteriormente descritos, do ponto de vista microbiológico, não representa um perigo significativo para o consumidor final. Associados à microflora do vinho estão essencialmente problemas de qualidade do produto uma vez que essa microflora pode afetar negativamente as características organolépticas, sendo pouco expectável que microrganismos patogénicos consigam se desenvolver neste meio.

Assim, do ponto de vista de segurança alimentar o vinho apresenta como principais perigos:

- A ocratoxina é uma micotoxina, produzida por fungos pertencentes aos géneros *Penicillium* e *Aspergillus*, e que apresenta propriedades nefrotóxicas, imunossupressoras, teratogénicas e carcinogénicas, sendo classificada pela IARC (*International Agency for Research on Cancer*) como um possível carcinogénio humano (GRUPO 2B) (Quintela *et al*, 2012);
- Presença de metais pesados: chumbo acima dos limites legais estabelecidos e zinco e cobre acima dos valores recomendados pela *Organisation Internationale de Vigne et du Vin* (OIV);
- Presença de dióxido de enxofre (SO₂) acima dos limites legais estabelecidos;
- Presença de melamina acima dos limites legais estabelecidos;
- Presença de pesticidas acima dos limites legais estabelecidos e/ou pesticidas não homologados para a cultura da vinha;
- Presença de fragmentos físicos em particular fragmentos de vidro

4.2 Segurança Alimentar – Codex Alimentarius Commission, CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (2003).

A Comissão do *Codex Alimentarius* foi criada em 1962, pela FAO (Organização das Nações Unidas para a Agricultura e Alimentação) e pela OMS (Organização Mundial da Saúde). A organização da Comissão do *Codex* encontra-se estruturada em comités de três tipos:

- Horizontais, para abordagem de problemas de natureza geral;
- Verticais, organizados numa lógica de produtos;
- Regionais, estruturados em torno de áreas geográficas: África, Ásia, Europa e América Latina (Baptista; Pinheiro & Alves, 2003).

O *Codex Alimentarius* ou código alimentar, tornou-se a principal referência global para consumidores, produtores de alimentos, agências nacionais de controle de alimentos e para o comércio internacional de alimentos. O código teve um enorme impacto na atitude dos produtores de alimentos, bem como na consciencialização dos consumidores. A sua influência estende-se a todos os continentes, e a sua contribuição para a proteção da saúde pública e práticas justas no comércio de alimentos é imensurável (FAO, 2017a).

O *Codex Alimentarius* é constituído por uma coleção de normas internacionais no âmbito da segurança dos alimentos, e que foram aprovadas pela Comissão do *Codex Alimentarius*. A Comissão do *Codex Alimentarius*, frequentemente referida simplesmente como *Codex*, é um corpo intergovernamental atualmente com 187 países membros e uma organização membro a União Europeia (UE) (Queimado, 2007).

As normas que constituem o *Codex Alimentarius* abrangem todos os principais alimentos e também o material utilizado no processamento posterior de alimentos. As disposições do *Codex* dizem respeito à higiene, nutrição e qualidade dos alimentos, incluindo normas microbiológicas, aditivos alimentares, pesticidas e resíduos de medicamentos veterinários, contaminantes, rotulagem e apresentação e métodos de amostragem e análise de risco. O *Codex Alimentarius* é seguramente a principal referência internacional em matéria de qualidade e segurança alimentar. A sua criação, gerou também pesquisas

científicas relacionadas com a alimentação e aumentou consideravelmente a consciência da comunidade mundial sobre os temas vitais em questão, a qualidade dos alimentos, a segurança e a saúde pública (FAO, 2016).

O primeiro Código de Boas Práticas publicado pela Comissão do *Codex Alimentarius* foi o CAC/RCP-1 em 1969, o qual sofreu três revisões e uma emenda, em 1999, altura em que lhe foi incorporada, em anexo, a descrição da metodologia HACCP - *Hazard Analysis and Critical Control Point (Sistema de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controlo)* (Baptista; Pinheiro & Alves, 2003).

O Código de Práticas Internacionais Recomendadas - Princípios Gerais de Higiene Alimentar CAC/RCP 1-1969, Rev. 4-2003 (CAC, 2003), estabelece uma base estável para garantir a higiene alimentar e os princípios nele enunciados devem ser utilizados em conjunto com cada código específico de práticas de higiene, sempre que seja apropriado, bem como com as orientações sobre critérios microbiológicos. Estes princípios e códigos são a base para o estabelecimento dos pré-requisitos de higiene e segurança alimentar.

O documento segue a cadeia alimentar desde a produção primária ao consumo final, salientando os controlos higiénicos em cada fase e recomenda, sempre que possível, uma abordagem baseada no sistema HACCP para melhorar a segurança alimentar.

Os controlos descritos neste documento são reconhecidos internacionalmente como sendo essenciais para garantir a segurança e a adequação dos alimentos ao consumo. Os Princípios Gerais são recomendados aos Estados, à indústria (incluindo produtores primários individuais, fabricantes, processadores, operadores de serviços alimentares e retalhistas) e também aos consumidores. Servindo de base para o desenvolvimento de legislação de implementação obrigatória por parte dos operadores do setor e referenciais normativos de implementação voluntária (CAC, 2003).

A norma NP EN ISO 22000:2005 é um dos referenciais normativos de implementação voluntária que integra os princípios estabelecidos no *Codex Alimentarius* - CAC/RCP 1-1969, Rev. 4-2003.

4.3 Segurança Alimentar – Enquadramento Legal

Pode definir-se legislação como o conjunto de prescrições legais emanado do poder legislativo que regula determinada matéria. Legislação alimentar compreende, segundo o definido no ponto 1 do artigo 3.º do Regulamento (CE) n.º 178/2002, do Parlamento Europeu e do Conselho, de 28 de janeiro, as disposições legislativas, regulamentares e administrativas que regem os alimentos em geral e a sua segurança em particular, a nível comunitário e nacional. Estas prescrições legais aplicam-se “do prado ao prato”, isto é, abrangem toda a cadeia alimentar (Bettencourt, 2007).

As disposições legais dirigidas ao sector alimentar são, na sua maioria, apresentadas em atos, normas ou diplomas legislativos. Regra geral, as normas jurídicas têm carácter obrigatório (Bettencourt, 2007).

Considerando o explicitado na definição e o carácter obrigatório da maioria das normas jurídicas, géneros alimentícios e os alimentos para animais, produzidos em Portugal ou importados de países terceiros (não pertencentes ao Mercado Único), devem satisfazer a legislação alimentar vigente, quer comunitária quer nacional, nomeadamente a respeitante à sua segurança.

As disposições legais aplicáveis ao sector alimentar compreendem dois níveis: legislação comunitária e legislação nacional. Logo, os utilizadores da legislação alimentar deverão identificar as normas jurídicas comunitárias e nacionais, aplicáveis às suas atividades, lendo, compreendendo e implementando as suas prescrições já que, regra geral, o seu cumprimento tem carácter obrigatório.

Os atos ou normas jurídicas da Comunidade Europeia são cinco: regulamentos, decisões, diretivas, recomendações e pareceres.

Os regulamentos têm carácter geral, são obrigatórios em todos os seus elementos e diretamente aplicáveis a todos os Estados Membros (EM).

As decisões são igualmente obrigatórias em todos os seus elementos, mas apenas para os destinatários expressamente designados (por exemplo: um Estado Membro, uma empresa, um indivíduo).

As diretivas vinculam os EM destinatários quanto ao resultado a alcançar, necessitando, no entanto, de uma transposição para o quadro jurídico nacional.

As instâncias nacionais possuem uma margem de manobra quanto à escolha da forma e dos meios. Consequentemente, os destinatários da legislação alimentar

devem usar os documentos nacionais de transposição. Esses atos nacionais explicitam o constante nas diretivas e especificam a forma e os meios de cumprimento dos requisitos legais impostos pela União Europeia (EU) (Bettencourt, 2007).

As recomendações e os pareceres não têm efeito vinculativo, possuindo natureza meramente declarativa. As recomendações são usadas como uma medida administrativa da Comissão Europeia. Frequentemente constituem condições para atos jurídicos posteriores de carácter obrigatório.

As normas jurídicas nacionais aprovadas pela Assembleia da República ou pelo Governo são publicadas no Diário da República (DR). Atualmente, o DR tem duas séries: a 1ª Série, onde são publicados os diplomas com maior força jurídica, e a 2ª Série para os restantes atos (Bettencourt, 2007).

A 1ª Série publica 47 tipos de normas jurídicas. O decreto-lei e a portaria são os atos legislativos mais usuais no sector alimentar. O primeiro tem maior força jurídica que o segundo. A 2ª Série compreende 10 partes (A–J) e nela são editados 48 tipos de atos. As normas relativas ao sector alimentar são publicadas nas partes C – Governo e Administração direta e indireta do Estado e F – Regiões Autónomas (Bettencourt, 2007).

A necessidade de ir ao encontro de todos os requisitos estatutários e regulamentares aplicáveis, relacionados com a segurança alimentar, é um requisito fundamental para a integral implementação da norma ISO 22000.

4.4 Segurança Alimentar - Enquadramento Normativo

Um sistema de gestão pode ser definido como sendo a forma que uma organização estabelece para gerir as partes envolvidas nas suas atividades, de modo a alcançar os seus objetivos. Esses objetivos podem estar relacionados com uma série de tópicos diferentes, incluindo a qualidade do produto ou serviço, eficiência operacional, segurança alimentar, desempenho ambiental, saúde e segurança no local de trabalho entre outros (ISO, 2018).

A Organização Internacional de Normalização – ISO (*International Organization for Standardization*) – é uma federação mundial de organismos nacionais de normalização, criada em fevereiro de 1947, sediada em Genebra e que conta

com mais de 90 países membros, entre os quais Portugal, através do Instituto Português da Qualidade (IPQ). A família de referenciais normativos de sistemas de gestão, desenvolvidos por esta organização, destina-se a apoiar as diferentes organizações na implementação e gestão de sistemas de gestão eficazes.

As normas ISO são uma extensa série de normas de requisitos, orientações, e outros documentos de suporte que, juntos, podem fornecer aos utilizadores, um conjunto de ferramentas com as quais poderão gerir e melhorar as suas organizações (APCER, 2015).

A adoção da ISO 9001 leva a que a organização identifique adequadamente as necessidades e expectativas do cliente, conceba e forneça o produto (ou o serviço) atempadamente, de forma a satisfazer essas necessidades e essas expectativas, aumentando consistentemente a satisfação, confiança e fidelização, levando assim ao aumento das vendas e ao seu crescimento. Por outro lado, a nível interno, conduz a uma pragmática clarificação, sistematização e formalização das responsabilidades e autoridades, da alocação de recursos, das metodologias a adotar e dos controlos a efetuar. Conduz ainda a uma diminuição dos desperdícios, retrabalhos, custos acrescidos para recuperar atrasos, entre outros, aumentando desta forma a sua competitividade (Neves, 2007).

A adoção da ISO 22000 (sistema de gestão da segurança alimentar), pode ocorrer de forma individual ou complementando a ISO 9001 (sistema de gestão da qualidade) na vertente específica da segurança alimentar das organizações ligadas à cadeia alimentar, levando a que a organização garanta, de forma consistente, que os seus produtos e serviços são seguros para a alimentação humana. Desta forma, mais uma vez complementando a ISO 9001, aumenta-se a satisfação, a confiança e a fidelização dos clientes e consumidores (Neves, 2007).

4.4.1 Sistemas de Gestão da Qualidade (SGQ) – A norma NP EN ISO 9001: 2015

A gestão da qualidade é, na sua plenitude um tema simultaneamente de carácter técnico e comportamental. Não se trata, como muitas vezes se crê ou se faz pensar, simplesmente de uma técnica administrativa e burocrática. Qualidade é uma definição à qual a maioria das pessoas não sabe responder com rigor, mas sabe identificá-la quando a vê ou sente (Pinto & Soares, 2009).

A qualidade, de acordo com a definição constante na norma NP EN ISO 9000:2005, é entendida como “grau de satisfação de requisitos dado por um conjunto de características intrínsecas” e, o sucesso de qualquer organização depende diretamente da sua capacidade em mobilizar e organizar os meios e recursos necessários à realização de produtos e/ou serviços que satisfaçam as exigências, necessidades e expectativas (requisitos) dos seus clientes (Pinto & Soares, 2009).

A qualidade tem uma componente subjetiva, por vezes difícil ou mesmo impossível de medir com precisão. Do ponto de vista da gestão da qualidade, a qualidade necessita de ser objetivada e quantificada de modo a ser mensurável, ou não existirá possibilidade de controlo. Mesmo as características subjetivas devem, na medida do possível ter alguma forma de medição ou comparação (Pires, 2007).

A norma NP EN ISO 9001 foi recentemente revista, estando vigente a quinta edição desta que é a norma mais utilizada a nível mundial e que foi publicada a 15 de setembro de 2015, com a principal finalidade de assegurar que a mesma se mantém adequada ao seu propósito: definir os requisitos de um sistema de gestão da qualidade que permitam a uma organização aumentar a satisfação dos seus clientes e demonstrar inequivocamente a sua capacidade para fornecer produtos e serviços conformes com as suas expectativas. Com esta edição pretende-se reforçar e aumentar a confiança nas organizações que consistentemente aplicam a ISO 9001. Dado este passo pela ISO, cabe agora às organizações que adotam a ISO 9001:2015, aos profissionais da qualidade, às entidades certificadoras e às entidades acreditadoras, cumprir este objetivo

através da implementação efetiva e focada nos resultados pretendidos, assegurando a credibilidade e a diferenciação das organizações (APCER, 2015).

4.4.1.1 Abordagem por processos de acordo com a norma ISO 9001.

Na norma ISO 9001 é indicado que a organização “deve estabelecer, implementar, manter e melhorar um sistema de gestão da qualidade, incluindo os processos necessários e as suas interações (Figura 4.1), de acordo com os requisitos desta norma (Pinto & Soares, 2009).

Assumindo que as organizações existem para transformar entradas (materiais, energia, informação, meios, ...) em saídas (produtos / serviços) que acrescentem valor para os seus clientes, e que isto é feito por uma série de processos inter-relacionados, o objetivo é que as organizações identifiquem a rede de processos que afetam a sua capacidade de fornecer um produto que esteja de acordo com os requisitos do cliente e com os requisitos legais (Paiva, *et al* 2010).

Nestes processos devem ser incluídos os processos para as atividades de gestão, provisão de recursos, realização do produto, medição, análise e melhoria. A organização deve ainda identificar os processos de que necessita para o seu sistema e que escolheu ser executado por uma parte externa (i.e. processos subcontratados), bem como os processos de subsidiárias e outras localizações. No caso dos processos subcontratados (e.g.: produção, embalagem, logística), a organização deve assegurar um adequado controlo sobre esses processos, devendo o tipo de controlo e extensão ser identificados dentro do Sistema de Gestão da Qualidade (Paiva, *et al* 2010).

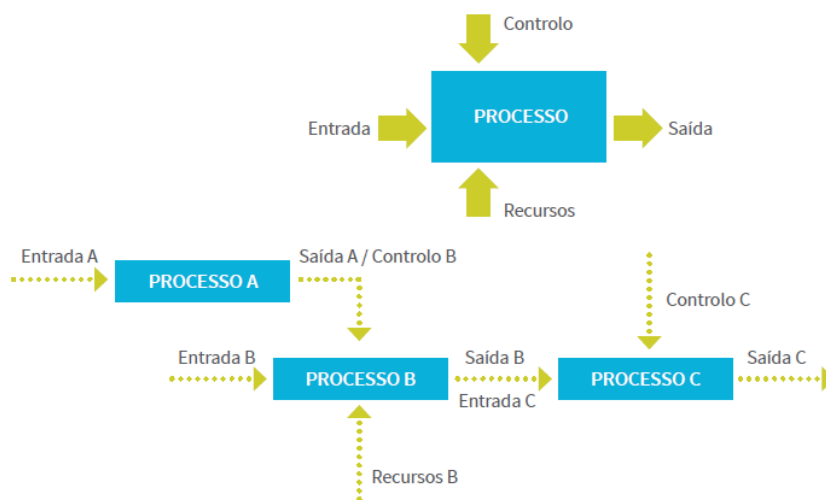


Figura 4.1 - Representação esquemática dos fluxos ou mapas de processo, representando a interação dos vários processos que compõem o SGQ (Fonte: APCER, 2015)

4.4.2 Sistemas de Gestão de Segurança Alimentar (SGSA) - A norma ISO 22000

As crescentes preocupações da sociedade ao nível da segurança alimentar têm sido acompanhadas quer pelas autoridades competentes, através da publicação de legislação, quer pelos agentes económicos deste setor em colaboração com a ISO, através da publicação de uma norma agregadora dos requisitos de segurança alimentar, a ISO 22000 (APCER, 2006).

A norma NP EN ISO 22000:2005 define como objetivo a harmonização, a nível global, dos requisitos para gestão da segurança alimentar pelos operadores da cadeia alimentar. Esta destina-se a ser aplicada, em particular, por parte das organizações que procuram um sistema de gestão da segurança alimentar mais focalizado, coerente e integrado do que é requerido pela legislação. Tal como noutras normas ISO também a ISO 22000 foi elaborada no sentido de poder ser auditável, sendo necessário existirem documentos e registos que permitam a avaliação da conformidade do sistema em vigor face aos requisitos aplicáveis (Paiva & Meneses, 2007).

De uma forma genérica esta norma especifica requisitos que permitem a uma organização:

- planejar, implementar, operar manter e atualizar um sistema de gestão da segurança alimentar destinado a fornecer produtos que, de acordo com a utilização prevista, são seguros para o consumidor;
- demonstrar a conformidade com os requisitos estatutários e regulamentares aplicáveis à segurança alimentar;
- avaliar e apreciar os requisitos do cliente e demonstrar a conformidade com os requisitos relativos à segurança alimentar acordados mutuamente, de modo a melhorar a satisfação do cliente;
- comunicar eficazmente as questões relativas à segurança alimentar, aos seus fornecedores, aos clientes e às partes mais relevantes interessadas na cadeia alimentar;
- assegurar que atua em conformidade com a sua política declarada sobre segurança alimentar;
- demonstrar esta conformidade junto das partes interessadas mais relevantes; e
- procurar certificar ou registar o seu sistema de gestão da segurança alimentar, por uma organização externa, ou fazer uma auto-avaliação ou auto-declaração da conformidade com esta norma internacional ISO 22000: 2005 (NP EN ISO 22000, 2005:10).

Esta norma é aplicável a todas as organizações, independentemente do seu tamanho, da sua complexidade e do elo da cadeia alimentar em que se encontrem inseridas. Isto inclui toda e qualquer organização que esteja direta ou

indiretamente num dos elos de uma cadeia alimentar, nomeadamente mas não exclusivamente, produtores de rações, agricultores, produtores pecuários, fabricantes de ingredientes, fabricantes de alimentos, retalhistas, restauração e serviços similares, *catering*, fornecedores de serviços de limpeza e desinfeção, serviços de transporte, de armazenamento e distribuição, fornecedores de equipamento, fornecedores de agentes de limpeza e desinfeção, fornecedores de materiais de embalagem e outros materiais para contacto com alimentos (Baptista, 2007).

A ISO 22000:2005 combina os princípios HACCP com o programa de pré-requisitos recorrendo à análise de perigos, fundamental para elaborar uma estratégia, garantindo o controlo dos perigos (Pinto & Neves, 2008).

O programa de pré-requisitos (segurança alimentar), de acordo com a definição estabelecida na ISO 22000 é o conjunto de atividades e condições básicas que são necessárias para manter um ambiente higiénico ao longo da cadeia alimentar apropriado à produção, ao manuseamento e ao fornecimento de produtos acabados seguros e géneros alimentícios seguros para o consumo humano.

Os sistemas de segurança alimentar mais eficazes são estabelecidos, operados e atualizados dentro do quadro de um sistema de gestão estruturado e integrados nas atividades globais de gestão da organização. Isto proporciona o máximo benefício para a organização e para as partes interessadas. Esta norma Internacional (ISO 22000) foi alinhada com a ISO 9001, de forma a melhorar a compatibilidade entre as duas normas (NP EN ISO 22000, 2005).

Como acontece com todas as normas ISO, a norma ISO 22000, é também sujeita a processos de revisão e como resultado da revisão a que a norma foi sujeita, em junho de 2018, o Comitê Técnico ISO/TC 34/SC 17 da Organização Internacional de Normalização (ISO) publicou uma nova revisão da norma ISO 22000. As principais mudanças para a norma incluem modificações na sua estrutura, bem como a clarificação de conceitos-chave tais como:

- Estrutura de alto nível: de modo a facilitar o trabalho das organizações que têm mais do que uma norma implementada (ex. ISO 9001 e ISO 14001), a nova versão da ISO 22000 segue agora a mesma estrutura que

as outras normas ISO, o HLS (*High Level Structure*) ou Estrutura de Alto Nível).

- Abordagem ao risco: a norma inclui nesta nova versão uma abordagem diferente ao risco.
- Ciclo PDCA (*Plan-Do-Check-Act*): a norma esclarece o ciclo PDCA, através de dois ciclos distintos que operam em conjunto: um relativo ao sistema de gestão e outro aos princípios do sistema HACCP.
- Processo operacional: a norma proporciona uma nova descrição, de forma mais clara, das diferenças entre termos-chave tais como PCC (Pontos Críticos de Controlo), PPRO (Programas de Pré-requisitos Operacionais) e PPR (Programas de Pré-requisitos) (ISO, 2018b).

5. Metodologia

Na implementação do presente trabalho foi seguida uma abordagem sequencial às clausulas da norma NP EN ISO 22000:2005, contextualizando a sua aplicação prática com a abordagem teórica que está refletida na norma. Na designação de cada tópico, sempre que este corresponda a uma clausula da norma é feita menção entre parenteses ao número dessa clausula da norma NP EN ISO 22:000:2005. Alguns dos documentos apresentados nos Apêndices do presente relatório, por razões da política de sigilo e de proteção da informação por parte da empresa VF, não são apresentados na integra, mas apenas extratos dos mesmos. Os documentos em que são apenas apresentados extrato estão identificados como tal no título do apêndice com a indicação (*extrato*).

6. Estudo de caso: Implementação do Sistema de Gestão da Segurança Alimentar (SGSA) de acordo com a NP EN ISO 22000:2005

Apesar do presente trabalho não ter como objetivo demonstrar a implementação dos requisitos da norma NP EN ISO 9001:2015 e do facto da norma NP EN ISO 22000:2005 não ter como requisito o estabelecimento de processos, o mapa de processos estabelecidos na VF que se encontra documentado no “Manual de Processos” é apresentado no Apêndice II, com o intuito de permitir, antes da abordagem à implementação da norma ISO22000, obter uma visão genérica de como ocorre a ligação interdepartamental e em particular o posicionamento do sistema de gestão da segurança alimentar nos diferentes processos.

A VF definiu e documentou os processos estabelecidos para o seu SGQSA em documentos designados por “Fichas de Processo (FP)”. Os processos estabelecidos na VF são os seguintes:

- Comercial (FP.01);
- Produção (FP.02);
- Compras (FP.03);
- Gestão de Infraestruturas (FP.04);
- Gestão de Recursos Humanos (FP.05);
- Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar (FP.06).

A simbologia utilizada na descrição do mapa de processos e nas Fichas de Processo, encontra-se descrita no Apêndice II.

6.1 Sistema de gestão de segurança alimentar (4)

6.1.1 Requisitos gerais (4.1)

A cláusula 4.1 da norma tem como finalidade assegurar que o sistema cumpre a globalidade dos requisitos da NP EN ISO 22000:2005 e é atualizado quando necessário. Outra finalidade desta cláusula é a definição do campo de aplicação ou âmbito do seu sistema, identificando produtos ou categorias de produtos, processos e locais, incluindo processos eventualmente subcontratados (APCER, 2006).

O âmbito do SGQSA implementado na VF abrange todas as atividades relacionadas com estágio, loteamento, estabilização e engarrafamento de vinhos. O âmbito ou campo de aplicação do SGQSA, constará do certificado atribuído à empresa após a sua certificação.

Para além da definição do campo de aplicação ou âmbito requerido nesta cláusula, são também abordados requisitos relativos às seguintes questões:

- a) assegurar que perigos para a segurança alimentar, de ocorrência razoavelmente expectável em produtos abrangidos pelo campo de aplicação do sistema, são identificados, avaliados e controlados de forma a que os produtos da organização não causem dano, direto ou indireto, ao consumidor;
- b) comunicar a informação apropriada ao longo da cadeia alimentar relativamente a questões de segurança relacionadas com os seus produtos;
- c) comunicar a informação relativa ao desenvolvimento, implementação e atualização do sistema de gestão da segurança alimentar ao longo da organização, na extensão necessária para assegurar a segurança alimentar requerida por esta norma Internacional; e

- d) avaliar periodicamente e atualizar, quando necessário, o sistema de gestão da segurança alimentar para assegurar que o sistema reflete as atividades da organização (APCER, 2006).

Estas questões são abordadas e detalhadas noutras cláusulas e subcláusulas desta norma. A sua referência nesta cláusula reforça o papel chave destes requisitos na garantia da produção de alimentos seguros no momento do consumo humano (APCER, 2006).

6.1.2 Requisitos da documentação (4.2)

A norma identifica ao longo do texto das cláusulas e subcláusulas as necessidades de documentação. A extensão do sistema documental, para além do requerido nesta norma dependerá de vários fatores tais como a natureza e dimensão da organização, complexidade dos processos, número e tipo de colaboradores envolvidos, devendo ser determinada pela organização com a finalidade de assegurar a existência da documentação necessária e suficiente para um SGSA permanentemente eficaz (APCER, 2006).

A norma indica que a documentação de suporte deve incluir, para utilização de todas as partes interessadas:

- A política da segurança alimentar (5.2);
- Os objetivos relacionados com a segurança alimentar (5.2);
- Os procedimentos documentados:
 - Controlo de documentos (4.2.2);
 - Controlo de registos (4.2.3);
 - Correções (7.10.1);
 - Ações corretivas (7.10.2);
 - Tratamento de produtos potencialmente não seguros (7.6.5 e 7.10.3);
 - Retiradas (7.10.4);
 - Auditoria Interna (8.4.1);

- Quaisquer outros documentos necessários para a organização assegurar o desenvolvimento, a implementação e atualização eficazes do sistema (APCER, 2006).

A estrutura e descrição dos documentos desenvolvidos no âmbito do SGQSA da VF, encontra-se representada na tabela 1 do Subprocesso – Controlo de documentos e Registos (Apêndice III).

6.1.3 Controlo dos documentos (4.2.2) e registos (4.2.3)

Os documentos requeridos pelo sistema de gestão da segurança alimentar devem ser controlados, devendo ser assegurado o controlo da documentação relevante para o SGSA, interna ou externa à organização, garantindo que a versão atual e aprovada de todos os documentos está disponível e é utilizada no local e momento em que é necessária (APCER, 2006).

Os registos são um tipo especial de documentos e devem ser controlados de acordo com os requisitos indicados na subcláusula 4.2.3, que têm como finalidade assegurar que os registos associados ao SGSA proporcionam a informação adequada à gestão e evidenciam a conformidade com os requisitos e a operação eficaz do SGQSA (APCER, 2006).

A norma NP EN ISO22000:2005 requer a obrigatoriedade de um procedimento documentado ser estabelecido para definir os controlos necessários para os documentos (internos e externos) e registos do SGSA. A VF evidencia este(s) procedimento(s) através da FP. 06 – Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar e mais concretamente nos seus Subprocessos, “Controlo de Normas, Legislação e Regulamentação Aplicável” e “Controlo de documentos e Registos” (Apêndice III).

Sendo a legislação e regulamentação aplicável um tipo de documento externo de vital importância, a Vicente Faria Vinhos, Lda. compilou a principal legislação/regulamentação aplicável no âmbito da higiene e segurança alimentar no documento “Lista de Legislação Aplicável” (Apêndice I) e controla a atualização da legislação através da consulta de legislação no sítio na internet do Diário da República eletrónico (dre.pt), do sítio de acesso ao Direito da União Europeia (eur-lex.europa.eu) e do sítio do Instituto da Vinha e do Vinho (ivv.gov.pt).

6.2 Responsabilidade da gestão (5)

6.2.1 Comprometimento da gestão (5.1)

A cláusula 5.1 tem como finalidade reforçar a importância da gestão de topo e da sua liderança no desenvolvimento, implementação e melhoria contínua de um SGSA, definindo as atividades, sob sua responsabilidade, que devem ser claramente evidenciadas para demonstrar o seu compromisso. Esse compromisso na VF está evidenciado:

- no estabelecimento da política da segurança alimentar (Apêndice IV);
- na definição dos objetivos da organização que suportam a Política da Qualidade e da Segurança Alimentar (Apêndice V);
- ao comunicar à organização a importância de se ir ao encontro dos requisitos desta norma, dos requisitos estatutários e regulamentares, bem como dos requisitos dos clientes relacionados com a segurança alimentar;
- na condução das revisões pela gestão; e
- ao assegurar a disponibilidade dos recursos necessários.

Não conformidades associadas à evidência do comprometimento da gestão de topo no SGSA são, em geral, indexadas às restantes cláusulas e subcláusulas dos capítulos 5 e 6 desta norma. Uma não conformidade a ser diretamente indexada a esta cláusula teria de ser suportada por um conjunto de evidências do não ou deficiente cumprimento, de vários dos requisitos listados nos pontos acima descritos e que levantem dúvidas razoáveis sobre o adequado compromisso da gestão de topo no que respeita ao inequivocamente requerido por esta norma (APCER, 2006).

6.2.2 Política de Segurança Alimentar (5.2)

A cláusula 5.2 tem como objetivo geral, estabelecer as orientações para toda a organização em matéria de segurança alimentar. Assim, a organização deve documentar e comunicar a sua Política de Segurança Alimentar aprovada pelo mais alto nível da sua gestão e que, claramente, indique os objetivos globais em termos de segurança alimentar e inclua o compromisso em cumprir os requisitos aplicáveis e em comunicar questões relativas à Segurança Alimentar interna e externamente (Paiva & Meneses, 2007).

Como base orientadora de todo o SGQSA, a Gerência da VF definiu a Política da Qualidade e Segurança Alimentar (Apêndice IV).

Esta política foi concebida com o intuito de transmitir a todas as partes interessadas (colaboradores, fornecedores, clientes, etc.) o compromisso assumido por esta organização no que respeita à garantia da qualidade e segurança alimentar dos seus produtos.

Em suporte à Política da Qualidade e Segurança Alimentar a VF definiu os objetivos a atingir. Estes objetivos não têm de ser parte integrante do documento da Política da Qualidade e Segurança Alimentar, embora tenham de ser documentados e deva ser clara a relação entre os dois (Apêndice V).

Na VF a política e os objetivos são sujeitos a análise para avaliar a necessidade de revisão pelo menos com uma periodicidade anual.

6.2.3 Planeamento do SGSA (5.3)

Neste planeamento a norma define que a gestão de topo deve assegurar que existe um planeamento das atividades do SGSA, por forma a assegurar o cumprimento dos requisitos desse mesmo SGSA e dos objetivos definidos (Paiva & Meneses, 2007).

Para cada um dos objetivos traçados na cláusula (5.3), diretamente associados ao SGSA, a VF tem planeados os meios e métodos (Apêndice V) para ir ao encontro dos mesmos.

A metodologia de planeamento e manutenção do SGSA, tendo em consideração as inevitáveis mudanças externas e/ou internas à organização que podem

ocorrer, está evidenciada, na VF, no documento PSGQSA01-Procedimento Gestão Segurança Alimentar (Apêndice VI).

6.2.4 Responsabilidade e autoridade (5.4)

A norma define que a gestão de topo deve assegurar que as responsabilidades e as autoridades são definidas e comunicadas dentro da organização para assegurar a operação e manutenção eficazes do sistema de gestão da segurança alimentar.

A norma indica ainda que todo o pessoal deve ter a responsabilidade de relatar os problemas relacionados com o sistema de gestão da segurança alimentar à(s) pessoa(s) identificada(s). O pessoal designado deve ter uma responsabilidade e autoridade definidas para desencadear e registar ações.

A VF evidencia a definição e comunicação das responsabilidades e as autoridades no documento “Manual de Funções”, o qual está organizado em Fichas de Descrição de Funções (FD) para cada uma das funções atribuídas na VF, as quais são discriminadas na Tabela 1. A título exemplificativo é representada a FD do Responsável da Equipa de Segurança Alimentar (RESA) (Apêndice VII).

Tabela 1- Tabela de Fichas de descrição de Funções atribuídas na VF (Elaboração própria)

Sigla	Função
GER	Gerência
CMP	Direção de Compras
PRD	Direção de Produção/ Enologia
COM	Direção Comercial
ADF	Direção Administrativo-Financeira
QSA	Direção de Qualidade e Segurança Alimentar/SST
LAB	Responsável de Laboratório
ARM	Auxiliar de Armazém
RESA	Responsável da Equipa de Segurança Alimentar
ESA	Equipa de Segurança Alimentar
AUI	Auditor Interno

O manual de funções foi elaborado com o objetivo de, no âmbito do Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar da VF, facilitar a tarefa aos

colaboradores no que respeita à definição das suas funções, autoridades e responsabilidades, de modo a possibilitar um melhor entendimento das mesmas e promover um espírito de equipa através da transparência das diversas atividades.

6.2.5 Responsável da Equipa de segurança alimentar (5.5)

A gestão de topo deve designar um responsável da equipa da segurança alimentar (RESA) e definir as suas responsabilidades e autoridades, de acordo com os requisitos da norma. Estas responsabilidades e autoridades estão documentadas na FD do Responsável da Equipa de Segurança Alimentar (Apêndice VII). A nomeação do RESA foi evidenciada em ata de reunião.

6.2.6 Comunicação externa e interna (5.6)

Relativamente à comunicação externa, para assegurar que está disponível ao longo da cadeia alimentar a informação suficiente sobre questões respeitantes à segurança alimentar, a VF estabeleceu, implementou e mantém um plano eficaz para a comunicação externa (Apêndice VIII) com:

- a) fornecedores e contratados,
- b) clientes ou consumidores,
- c) autoridades estatutárias e regulamentares; e
- d) outras organizações que têm impacto ou sejam afetadas pela eficácia ou atualização do sistema de gestão da segurança alimentar.

A nível da comunicação interna a organização estabeleceu, implementou e mantém um plano eficaz para comunicar com o pessoal sobre questões com impacto na segurança alimentar (Apêndice VIII).

Com o objetivo de manter a eficácia do sistema de gestão da segurança alimentar, a VF deve assegurar que a equipa da segurança alimentar seja informada atempadamente das alterações/situações, tal como descrito na alínea

4.1 do PSGQSA01-Procedimento Gestão Segurança Alimentar, com potencial impacto no SGSA (Apêndice VI).

O plano de comunicação estabelecido na VF está documentado no Manual da Qualidade e Segurança Alimentar (Apêndice VIII).

A VF mantém registos das comunicações realizadas externa e/ou internamente, como por exemplo, emails com todas as partes interessadas e registos de reclamações de clientes.

6.2.7 Preparação e resposta à emergência (5.7)

A VF estabeleceu, implementou e mantém procedimentos para gerir potenciais situações de emergência e acidentes que podem ter impacto na segurança alimentar com relevância no papel da organização na cadeia alimentar, a resposta a implementar está documentada na instrução de trabalho IT.06 - Preparação e Resposta a Situações de Emergência e Acidente (Apêndice IX).

A VF implementa anualmente simulacros com o intuito de testar a eficácia dos procedimentos definidos. São mantidos registos dos simulacros e devem também ser mantidos registos de eventuais situações reais de emergência e acidentes.

6.2.8 Revisão pela Gestão (5.8)

A gestão da VF, procede à revisão do seu SGQSA, com uma periodicidade anual, durante o primeiro trimestre de cada ano, de modo a assegurar que este se mantém apropriado, adequado e eficaz. Esta revisão inclui a avaliação de oportunidades de melhoria e a necessidade de alterações ao SGQSA, incluindo a política da qualidade e segurança alimentar.

A VF definiu no Processo Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar (FP.06), os mecanismos que lhe permitem demonstrar o cumprimento dos requisitos do SGQSA, assegurando a melhoria contínua da sua eficácia, nomeadamente através do que está definido para as revisões pela gestão no subprocesso

Planeamento, Monitorização e Revisão do SGQSA (Apêndice X). Os registos destas revisões são evidenciados em ata de reunião.

6.3 Gestão de recursos (6)

6.3.1 Provisão de recursos (6.1)

A VF disponibiliza os recursos humanos e materiais necessários e adequados para o estabelecimento, implementação, manutenção e atualização do sistema de gestão da segurança alimentar. As não conformidades associadas à determinação e disponibilização dos recursos, são em geral indexadas às cláusulas 6.2, 6.3 e 6.4, e outras cláusulas da norma onde é requerida a identificação ou a disponibilização dos mesmos.

6.3.2 Recursos humanos (6.2)

A VF identificou os requisitos de competência, escolaridade, formação, saber fazer e experiência, necessários para cada função com impacto na segurança alimentar.

A definição destes requisitos está evidenciada no documento “Manual de Funções”, o qual está organizado em Fichas de Descrição de Funções (FD) para cada uma das funções. A título exemplificativo é representada a FD do Responsável da Equipa de Segurança Alimentar (RESA) (Apêndice VII).

A definição destes requisitos abrange também peritos externos contratados para o desenvolvimento, implementação, funcionamento ou avaliação do sistema de gestão da segurança alimentar. A VF definiu, por exemplo, os requisitos para a função de Auditor Interno (Apêndice XI).

Associado a cada colaborador com impacto na segurança alimentar a VF mantém registos que evidenciem as suas competências, em termos de experiência, formação e escolaridade, que são anexados à Ficha de cada colaborador. Estão ainda disponíveis os registos do acordo ou contratos, que definem a responsabilidade e a autoridade desses peritos externos.

Para as competências definidas nos termos da subcláusula (6.2.1), são avaliadas as necessidades de formação, consciencialização e outras ações, as quais são implementadas e é avaliada a sua eficácia.

O modo como a VF procede aquando da admissão de novos colaboradores e como gere a formação dos seus colaboradores de modo a assegurar a disponibilidade, competência e formação dos seus recursos humanos, encontra-se definida na FP.05 – Gestão de Recursos Humanos (Apêndice XII).

6.3.3 Infraestruturas (6.3) e Ambiente de Trabalho (6.4)

A VF assegura a provisão e gestão das suas infraestruturas e ambiente de trabalho, que possam afetar a obtenção de um produto seguro, de modo a garantir a implementação, eficácia e melhoria contínua do SGQSA.

Para tal foi estabelecido o processo Gestão de Infraestruturas, cujas atividades são definidas em ficha de processo específica (FP.04) (Apêndice XIII).

6.4 Planeamento e realização de produtos seguros (7)

A VF planeou e desenvolveu os processos necessários para a obtenção de produtos seguros, mantendo implementadas, operacionais e asseguradas a eficácia das atividades planeadas e de quaisquer alterações às mesmas.

6.4.1 Programa de pré-requisitos (7.2)

A VF estabeleceu, implementou e mantém programas de pré-requisito (PPR) com o objetivo de eliminar ou minimizar:

- a probabilidade de introdução de perigos para a segurança alimentar no produto através do ambiente de trabalho;
- a contaminação biológica, química ou física do(s) produto(s) incluindo a contaminação cruzada entre produtos; e

- os níveis de perigo para a segurança alimentar no produto e no ambiente de processamento.

Os PPR foram implementados ao longo de todo o sistema de produção, cobrindo o âmbito do SGQSA. Os PPR foram aprovados pela equipa da segurança alimentar, facto evidenciado em ata de reunião da equipa.

A VF identificou os requisitos estatutários e regulamentares, requisitos dos clientes, linhas de orientação reconhecidas, princípios e códigos de boas práticas da Comissão do *Codex Alimentarius* (*Codex*) e normas setoriais, nacionais e internacionais relacionadas com os PPR, as quais são identificadas na Bibliografia do Documento “Manual de Boas Práticas”.

Programa de Pré-Requisitos” (Apêndice XIV), tendo sido, para a sua elaboração, considerados os seguintes conteúdos:

- Layout das instalações e circuitos
- Instalações
- Instalações (regras gerais)
- Instalações (envolvente exterior)
- Instalações (zonas de produção e engarrafamento)
- Instalações (zonas de armazenagem)
- Instalações (vestiários/sanitários e zonas sociais)
- Equipamentos
- Resíduos
- Abastecimento de água e outros serviços
- Controlo de fornecedores externos, matérias-primas e subsidiárias e serviços
- Armazenagem
- Vinhos (granel)
- Subsidiárias (garrafas/rolhas/rótulos)
- Produtos enológicos
- Produto final/semiacabado
- Produtos químicos não alimentares
- Higienização
- Verificação das atividades de higienização
- Controlo de pragas

- Higiene pessoal
- Formação
- Controlo produção
- Alergénios
- Transporte/Expedição
- Resposta a situações de emergência

A VF verifica o estado de implementação dos PPR de acordo com o planeado no documento “Plano de Verificação do Sistema de Gestão da Segurança Alimentar (SGSA)” (Apêndice XV). De acordo com os resultados da verificação dos PPR, sempre que se identifique ser necessário, a VF procede à sua modificação. A VF mantém registos das verificações, sendo utilizado para o efeito uma lista de verificação dos PPR. As modificações são evidenciadas pela alteração do conteúdo do documento em causa e da atualização do seu estado de revisão.

6.4.2 Equipa da segurança alimentar (ESA) (7.3.2)

A cláusula 7.3 da norma NP EN ISO 22000:2005 corresponde às “Etapas preliminares à análise de perigos”, e de acordo com o especificado na subcláusula 7.3.1 (Generalidades) a VF recolhe, conserva, atualiza e documenta toda a informação relevante, necessária para a condução da análise de perigos.

A constituição da equipa de segurança alimentar (7.3.2) aparece como a primeira etapa preliminar à análise de perigos. Assim, a VF definiu os elementos que constituem a equipa da segurança alimentar. Para esta seleção a VF teve em consideração o facto de assegurar uma equipa multidisciplinar, os requisitos mínimos e responsabilidades definidos na DF.10 - Ficha de descrição de funções (Apêndice XVI) para a equipa de segurança alimentar. A nomeação da equipa de segurança alimentar é evidenciada no documento “Organograma Hierárquico – Nominal” (Apêndice XVII), o qual está aprovado por parte da gerência, aprovação esta evidenciada por meio de rubrica dos elementos que constituem a gerência. São mantidos registos (ex. certificado de habilitações, certificados de

formação, *curriculum vitae*) que demonstram que equipa da segurança alimentar tem os conhecimentos e experiência necessários (requisitos mínimos para a função).

6.4.3 Caraterísticas do produto (7.3.3)

Relativamente às matérias primas, ingredientes e materiais para contacto com o produto (7.3.3.1), a VF requer a todos os fornecedores de matérias primas, ingredientes e materiais para contacto com o produto evidências relativas à sua caracterização, nomeadamente, fichas técnicas e outros documentos como por exemplo, Certificados/ Declarações de Conformidade para uso alimentar, na extensão necessária à condução da análise de perigos. A caracterização dos produtos acima referidos deve incluir, conforme apropriado os seguintes pontos:

- características biológicas, químicas e físicas;
- composição dos ingredientes compostos, incluindo aditivos e auxiliares tecnológicos;
- origem;
- método de produção;
- métodos de embalagem e distribuição;
- condições de armazenagem e prazo de validade;
- preparação e/ou manuseamento antes da utilização ou do processamento;
- critérios de aceitação relacionados com a segurança dos géneros alimentícios ou especificações dos materiais e dos ingredientes comprados, apropriadas à utilização prevista (NP EN ISO 22000, 2005).

Estas evidências são requeridas, no mínimo, antes do primeiro fornecimento do produto e posteriormente, associado a qualquer um dos fornecimentos de produto, sempre que se verifique ser necessário, de acordo com o que está estabelecido no documento “Plano de Inspeção – Receção de Encomendas” Apêndice XVIII).

No que concerne às características dos produtos acabados (7.3.3.2), estas estão evidenciadas em documentos designados “Fichas Técnicas – Produto Acabado” (Apêndice XIX).

A caracterização dos produtos acabados inclui, conforme apropriado, os seguintes pontos:

- nome do produto ou identificação similar;
- composição;
- características biológicas, químicas e físicas, relevantes para a segurança alimentar;
- prazo de validade previsto e condições de armazenagem;
- embalagem;
- rotulagem relacionada com a segurança alimentar e/ou instruções para manuseamento, preparação e utilização;
- método(s) de distribuição (NP EN ISO 22000, 2005).

A VF identifica os requisitos estatutários e regulamentares, em matéria de segurança alimentar, relacionados com os pontos acima referidos e mantém as Fichas Técnicas atualizadas.

6.4.4 Utilização prevista (7.3.4)

A VF identificou para cada produto acabado a utilização prevista, o seu manuseamento razoavelmente expectável e quaisquer manuseamento e utilização impróprios do produto acabado, não previstos, mas razoavelmente espectáveis.

Foram ainda identificados os grupos de utilizadores, tendo sido considerados os grupos de consumidores especialmente vulneráveis a perigos para a segurança alimentar específicos, nomeadamente sensibilidade a determinados ingredientes e eventuais condicionantes do ponto de vista legal a limitações de idade e recomendações de saúde e/ou nutricional.

O cumprimento desta subcláusula está evidenciado nas Fichas Técnicas de Produto Acabado, tal como descrito na Ficha Técnica de Produto Acabado apresentada no (Apêndice XIX), nomeadamente no campo “Identificação do Uso

Pretendido”. O seu cumprimento está ainda refletido na Rotulagem do Produto Acabado, relativamente à qual foram cumpridos os requisitos legais estabelecidos na legislação aplicável e identificada no documento “Lista de Legislação Aplicável” (Apêndice I).

6.4.5 Fluxogramas, descrição das etapas do processo e das medidas de controlo (7.3.5)

A VF de acordo com a subcláusula (7.3.5.1) “Fluxogramas”, elaborou um fluxograma do Processo Produtivo (Apêndice XX) o qual abrange todas as categorias de produtos e de processos abrangidas pelo SGQSA, de modo a fornecer uma base para avaliar a possibilidade de ocorrência, de aumento ou de introdução de perigos para segurança alimentar.

O fluxograma foi elaborado de forma clara, exata e detalhada incluindo conforme apropriado:

- a sequência e interação de todas as etapas da operação;
- quaisquer processos externos ou trabalho subcontratado;
- a entrada dos ingredientes e produtos intermédios no fluxo;
- a realização de reprocessamento e recirculação;
- a liberação ou remoção dos produtos acabados, produtos intermédios, subprodutos e resíduos.

A equipa da segurança alimentar verificou a exatidão dos fluxogramas por confirmação no local. A confirmação no local e validação do fluxograma está evidenciada em ata de reunião da equipa de segurança alimentar à qual está anexado o fluxograma verificado, anotado com indicação de alterações e rubricado pelos intervenientes na verificação.

Para dar cumprimento à subcláusula (7.3.5.2) “Descrição das etapas do processo e das medidas de controlo” (Apêndice XXI) a VF descreve cada uma das etapas do processo produtivo representadas no fluxograma, na extensão considerada necessária à análise de perigos, incluindo esta descrição os seguintes pontos:

- as medidas de controlo existentes;
- os parâmetros do processo e/ou o rigor com o qual são aplicados;
- os procedimentos que podem influenciar a segurança alimentar;
- os requisitos externos (p. ex. das autoridades regulamentadoras ou clientes) que possam ter impacto na escolha e no rigor das medidas de controlo.

A descrição das etapas do processo e das medidas de controlo é atualizada, no mínimo, com a periodicidade definida no “Plano de Verificação do Sistema de Gestão da Segurança Alimentar (SGSA)” (Apêndice XV).

6.4.6 Identificação dos perigos e determinação dos níveis de aceitação (7.4.2)

A clausula 7.4 da norma NP EN ISO 22000:2005 corresponde à “Análise de perigos”, e de acordo com o especificado na subcláusula 7.4.1 (Generalidades) a VF conduziu a análise de perigos para determinar quais os perigos que necessitam de ser controlados, o grau de controlo requerido para garantir a segurança alimentar e qual a combinação necessária de medidas de controlo, tal como definido no documento “Análise de Perigos” (Apêndice XXII)

Os perigos para a segurança alimentar, razoavelmente expectáveis em relação ao tipo de produto, etapa do processo e de instalações utilizadas, foram identificados e registados indicando a(s) etapa(s) (p. ex. matérias primas, processamento e distribuição) em que cada perigo para a segurança alimentar possa ser introduzido. Esta identificação está evidenciada no documento “Análise de Perigos” (Apêndice XXII) tal como requerido na subcláusula (7.4.2).

A identificação dos perigos foi baseada:

- na informação preliminar e nos dados recolhidos de acordo com a cláusula (7.3) “Etapas preliminares à análise de perigos”;
- na experiência e histórico da VF incluindo a dos elementos da Equipa de Segurança Alimentar (ESA);

- na informação externa, incluindo, da medida do possível, dados epidemiológicos e outros dados históricos;
- na informação da cadeia alimentar, sobre os perigos para a segurança alimentar que podem ser relevantes para a segurança dos produtos intermédios, produtos acabados e géneros alimentícios (NP EN ISO 22000, 2005).

Na identificação dos perigos, foi ainda tido em consideração:

- a) as etapas anteriores e posteriores à operação especificada;
- b) o equipamento do processo, infraestruturas/serviços e zonas circundantes;
- c) as ligações a montante e a jusante na cadeia alimentar (NP EN ISO 22000, 2005).

Para cada perigo para a segurança alimentar previamente identificado, foi determinado, sempre que possível, o nível de aceitação no produto acabado. Na definição dos níveis de aceitação determinados teve-se em consideração:

- os requisitos estatutários e regulamentares estabelecidos;
- os requisitos do cliente para a segurança alimentar.
- a utilização pelo cliente prevista e outros dados relevantes (NP EN ISO 22000, 2005).

A justificação e o resultado da determinação estão registados, no documento “Análise de perigos” (Apêndice XXII).

6.4.7 Avaliação do perigo (7.4.3)

A avaliação do perigo foi conduzida para determinar, para cada perigo para a segurança alimentar identificado, se a eliminação ou redução para níveis de aceitação é essencial para a produção de géneros alimentícios seguros e se é necessário o controlo para permitir atingir os níveis de aceitação definidos.

A metodologia utilizada para a avaliação dos perigos está documentada no PSGQSA01-Procedimento Gestão Segurança Alimentar (Apêndice VI) e os

resultados da avaliação do perigo para a segurança alimentar registados no documento “Análise de perigos” (Apêndice XXII).

Cada perigo para a segurança alimentar foi avaliado de acordo com a possível severidade dos seus efeitos adversos sobre a saúde e a probabilidade da sua ocorrência.

6.4.8 Seleção e avaliação das medidas de controlo (7.4.4)

Com base na avaliação do perigo previamente conduzida, a VF procedeu à seleção das medidas de controlo e/ou de uma combinação apropriada destas medidas de controlo, capaz de prevenir, eliminar ou reduzir, até aos níveis de aceitação definidos, os perigos para a segurança alimentar previamente identificados e considerados como relevantes, ou seja, avaliados com Índice de Risco (IR) maior ou crítico.

Nesta fase as medidas de controlo anteriormente definidas, foram revistas, na medida do necessário, em relação à sua eficácia face aos perigos para a segurança alimentar identificados.

Procedeu-se de seguida à classificação das medidas de controlo selecionadas quanto à necessidade de serem geridas pelo(s) PPR operacional(is) ou pelo plano HACCP.

A seleção e a classificação foram implementadas utilizando uma abordagem lógica que respeitou os aspetos definidos na Árvore de decisão (Figura 1) do PSGQSA01-Procedimento Gestão Segurança Alimentar (Apêndice VI).

A metodologia utilizada para seleção e avaliação das medidas de controlo está documentada no PSGQSA01-Procedimento Gestão Segurança Alimentar (Apêndice VI) e o resultado da seleção e avaliação das medidas de controlo estão registados no documento “Análise de perigos” (Apêndice XXII).

6.4.9 Estabelecimento de programas de pré-requisitos operacionais (PPRO) (7.5)

Para as medidas de controlo e etapas classificadas quanto à necessidade de serem geridas pelo(s) PPR operacional(ais), foram estabelecidos e documentados os respetivos programas de PPR operacional(ais), de acordo com o estabelecido no documento “Programa de Pré-Requisitos Operacionais” (Apêndice XXIII).

Os PPR operacionais documentados incluem, para cada programa, a seguinte informação:

- o(s) perigo(s) para a segurança alimentar a serem controlados pelo programa;
- as medidas(s) de controlo (7.4.4);
- os procedimentos de monitorização que demonstram que os PPR operacionais estão implementados;
- as correções e as ações corretivas a empreender se a monitorização mostrar que os PPR operacionais não estão sob controlo (7.10.1 e 7.10.2, respetivamente);
- as responsabilidades e as autoridades;
- o(s) registo(s) da monitorização (NP EN ISO 22000, 2005).

6.4.10 Estabelecimento do plano HACCP (7.6)

Para as medidas de controlo e etapas classificadas quanto à necessidade de serem geridas pelo plano HACCP, foi estabelecido e documentado o respetivo plano HACCP (7.6.1) (Apêndice XXIV) e inclui, para cada (PCC) ponto crítico de controlo identificado (7.6.2) a seguinte informação:

- o(s) perigo(s) para a segurança alimentar a ser controlado no PCC.
- a(s) medida(s) de controlo (7.4.4).
- o(s) limite(s) crítico(s) (7.6.3) que devem ser determinados para a monitorização estabelecida para cada PCC. Estes devem ser estabelecidos para assegurar que o nível de aceitação do perigo para a

segurança alimentar, no produto acabado, não é ultrapassado. Devem ainda ser mensuráveis e o fundamento para a sua escolha deve ser documentado.

Os limites críticos baseados em dados subjetivos (tais como a inspeção visual ao produto, dos processos, do manuseamento, etc.) devem ser apoiados por instruções ou especificações e/ou na formação escolar e profissional.

Quando um limite crítico é ultrapassado, é expectável que o PCC não esteja controlado, logo o nível de aceitação não foi cumprido e o produto não é seguro.

- o(s) procedimento(s) de monitorização (7.6.4) para cada PCC, devem ser estabelecidos para demonstrar que cada PCC está sob controlo. O sistema de monitorização deve incluir todas as medições ou observações programadas, relativas ao(s) limite(s) crítico(s) e deve consistir em procedimentos, instruções e registos relevantes que abrangem o seguinte:
 - as medições ou observações que fornecem resultados em tempo adequado;
 - os dispositivos de monitorização utilizados;
 - os métodos de calibração aplicáveis;
 - a frequência de monitorização;
 - a responsabilidade e a autoridade ligadas à monitorização e a avaliação dos resultados da monitorização;
 - os requisitos e os métodos de registo.

Os métodos e a frequência de monitorização devem permitir determinar a existência de desvios aos limites críticos, a tempo de possibilitar que o produto seja isolado antes de ser utilizado ou consumido. Os equipamentos utilizados para a monitorização de cada PCC devem cumprir com os requisitos especificados na subcláusula 8.3 da Norma NP EN ISO 22000:2005

- as correções e ação(ões) corretiva(s) a empreender se houver desvios aos limites críticos (7.6.5). As ações devem assegurar que a causa de não conformidade é identificada, que o(s) parâmetro(s) controlado(s) no PCC

está (estão) novamente sob controlo e que o seu reaparecimento é prevenido.

Os produtos produzidos enquanto os PCC estiveram fora de controlo devem ser considerados produtos potencialmente não seguros. Devem ser estabelecidos e mantidos procedimentos documentados para o tratamento apropriado de produtos potencialmente não seguros, com o fim de assegurar que não são liberados até terem sido avaliados.

- as responsabilidades e as autoridades.
- o(s) registo(s) da monitorização (NP EN ISO 22000, 2005).

6.4.11 Atualização da informação preliminar e dos documentos que especificam os PPR e o plano HACCP (7.7)

Após o estudo de que resultou o estabelecimento dos PPRO e Plano HACCP, e uma vez que durante as etapas que a eles conduzem pode ser identificada a necessidade de introduzir alterações nos processos/produtos, a VF procedeu à avaliação da necessidade de alterar a informação preliminar e dos documentos, com o objetivo de assegurar que a mesma se mantém atualizada. A informação que foi avaliada para averiguar a necessidade de se proceder a alteração foi a seguinte:

- características do produto;
- utilização prevista;
- fluxogramas;
- etapas do processo;
- medidas de controlo;
- O plano HACCP e os procedimentos e instruções que especificam o(s) PPR (NP EN ISO 22000, 2005).

6.4.12 Planeamento da verificação (7.8)

A norma NP EN ISO22000:2005, determina que as atividades de verificação devem confirmar que:

- os PPR estão implementados;
- as *entradas* para a análise de perigos são continuamente atualizadas;
- o(s) PPR operacional(ais) e os elementos contidos no plano HACCP são implementados e eficazes;
- os níveis de perigo estão dentro dos níveis de aceitação determinados;
- o sistema de Rastreabilidade, Notificação, Retirada e Recolha é eficaz e eficiente;
- o SGQSA está implementado de forma eficaz, através da realização de Auditorias Externas/Internas (NP EN ISO 22000, 2005).

Na definição da periodicidade das atividades de verificação estabelecidas, foi tido em consideração o facto da empresa se encontrar nos primeiros meses de implementação do SGQSA, o que faz com que não exista um histórico de desempenho.

A VF mantém registos dos resultados de verificação, sendo utilizado para o efeito o documento “Análise dos Resultados das Atividades de Verificação do SGSA” (Apêndice XXV).

A VF estabeleceu um Plano de Verificação do Sistema de Gestão da Segurança Alimentar (SGSA) (Apêndice XV). Neste plano estão definidos os itens a verificar, o objetivo, o método utilizado, a frequência de verificação, as responsabilidades, os registos associados e as ações a implementar em caso de não conformidade.

Quando o resultado de uma atividade de verificação demonstrar uma não conformidade com os níveis de aceitação dos perigos para a segurança alimentar, os lotes de produto afetado, acabados ou não, devem, de acordo com o estabelecido na subcláusula 7.10.3, ser tratados como potencialmente não seguros (APCER, 2006).

6.4.13 Sistema de rastreabilidade (7.9)

A VF estabeleceu e mantém um sistema de rastreabilidade que permite a identificação dos lotes de produto semiacabado e acabado e a sua relação com:

- os lotes de matérias primas;
- os registos de processamento;
- os registos de entrega.

O sistema de rastreabilidade estabelecido e documentado no PSGQSA 02 – Rastreabilidade, Notificação, Retirada e Recolha (Apêndice XXVI) permite identificar os materiais recebidos dos fornecedores diretos, assim como a rota inicial de distribuição do produto acabado.

Os registos que permitem assegurar a rastreabilidade são mantidos, durante um período de cinco anos. Este período foi definido em virtude do produto (vinho) não ter obrigatoriedade legal de indicação do prazo de validade e do facto de não ser esperado que o produto fique mais do que 5 anos em prateleira. Este período permitirá, assim, a avaliação do sistema e, caso necessário, o tratamento de produtos potencialmente não seguros e a eventualidade de um procedimento de retirada.

6.4.14 Controlo da não conformidade (7.10) / Correções (7.10.1) / Ações corretivas (7.10.2)

Toda a cláusula 7.10 da norma NP EN ISO 22000:2005 baseia-se na eventualidade de poderem ocorrer, através da análise dos resultados da monitorização, desvios aos limites críticos estabelecidos e/ou uma perda de controlo de um ou mais PPRO. No entanto, podem também ser detetadas/comunicadas não conformidades nos níveis de aceitação de parâmetros do produto (ex. contaminação microbiológica, química ou física), que não estejam associados à deteção de qualquer desvio na monitorização dos limites para os PCC ou PPRO estabelecidos. Estas não conformidades podem corresponder a situações de falha no estabelecimento dos próprios planos de monitorização dos PCC ou dos PPRO, sendo nestes casos recomendado o seu tratamento também de acordo com a cláusula 7.10 (APCER, 2006).

A VF assegura que, quando ocorrem situações de não conformidade, nomeadamente, quando existem desvios aos limites críticos para os PCC ou ocorrerem perdas de controlo dos PPRO os produtos afetados são identificados e controlados, tendo em conta a sua utilização e liberação, de acordo com o definido no subprocesso - Não Conformidades, Ações corretivas e Preventivas (FP.06), como descrito no Apêndice XXVII.

A norma NP EN ISO 22000:2005, estabelece que a aplicação de correções (7.10.1) tem como objetivo a eliminação da não conformidade detetada e que a implementação de ações corretivas (7.10.2) são ações que têm como objetivo a eliminação da causa de uma não conformidade detetada ou outra situação indesejável. As ações corretivas são iniciadas quando existem desvios aos limites críticos ou quando existe uma falta de conformidade com o(s) PPRO. A implementação de ações preventivas está também implícita no requisito b) da subcláusula (7.1.2), a qual se refere à implementação de medidas ou ações preventivas com base na avaliação/revisão das tendências dos resultados da monitorização suscetíveis de indicar uma evolução no sentido da perda de controlo.

A VF mantém registos do processo de implementação de correções, ações corretivas e eventuais ações preventivas, utilizando para o efeito o documento “Relatório de Não conformidade” (Apêndice XXVIII).

6.4.15 Tratamento de produtos potencialmente não seguros (7.10.3) / Avaliação para liberação (7.10.3.2) / Disposições relativas dos produtos não conformes (7.10.3.3)

Os produtos fabricados sob condições em que existam desvios aos limites críticos, que estejam associadas a não conformidades com os PPRO e/ou que lhe estejam associados resultados de análises na verificação do sistema que indiquem desvios aos níveis de aceitação, são produtos potencialmente não seguros.

Todos os lotes de produto que possam ter sido afetados por uma situação de não conformidade são retidos sob o controlo da VF até que tenham sido avaliados (7.10.3.1).

Para os produtos que tenham deixado de estar sob o controlo da VF e sejam posteriormente determinados como não seguros, a VF notifica as partes interessadas relevantes (clientes e/ou autoridades) e dá início a uma retirada do mercado de acordo com o estabelecido no PSGQSA02 – Rastreabilidade, Notificação, Retirada e Recolha (Apêndice XXVI).

Os lotes do produto afetado pela não conformidade, apenas serão liberados como seguros, se após a sua avaliação se verificar que se aplica alguma das seguintes condições, estabelecidas no PSGQSA02 – Rastreabilidade, Notificação, Retirada e Recolha (Apêndice XXVI), de acordo com o definido na subcláusula (7.10.3.2):

- Existência de evidências, para além do sistema de monitorização, que demonstrem que as medidas de controlo têm sido eficazes;
- Evidência que demonstre que os efeitos combinados das medidas de controlo, para aquele produto particular, satisfazem o desempenho pretendido;
- Os resultados da amostragem, análise e/ou outras atividades de verificação demonstram que o lote de produto afetado está conforme com os níveis de aceitação identificados para o(s) perigo(s) para a segurança alimentar considerado(s) (NP EN ISO 22000, 2005).

A utilização dos lotes de matérias-primas, matérias subsidiárias e produtos enológicos que tenham sido incorporadas no produto não seguro em causa, é imediatamente suspensa até que seja confirmado que não estiveram envolvidas nas causas que levaram a que o produto ficasse fora dos níveis de aceitação para o(s) perigo(s) em causa.

Se, no seguimento da avaliação, o lote do produto foi considerado como não aceitável para liberação, deve ser submetido a uma das seguintes atividades (7.10.3.3):

- reprocessamento ou novo processamento dentro ou fora da organização, com o fim de assegurar que o perigo para a segurança alimentar é eliminado ou reduzido para níveis de aceitação;
- destruição e/ou disponibilização como resíduo.

Tal como está estabelecido no PSGQSA02 – Rastreabilidade, Notificação, Retirada e Recolha (Apêndice XXVI).

6.4.16 Retiradas (7.10.4)

Para permitir e facilitar uma retirada completa e atempada dos lotes de produtos acabados que tenham sido identificados como não seguros, a VF tem definido e implementado o PSGQSA 02 – Rastreabilidade, Notificação, Retirada e Recolha (Apêndice XXVI), no qual a gestão de topo identifica o pessoal nomeado e investido de autoridade para dar início à retirada e o pessoal responsável para executar a retirada.

Os produtos retirados devem ser mantidos em segurança ou sob supervisão até que sejam destruídos, utilizados para fins diferentes os originariamente previstos, determinados como sendo seguros para a mesma (ou outra) utilização prevista, ou reprocessados de modo a assegurar que se tornam seguros.

A causa, a dimensão e o resultado de uma retirada são registados e relatados à gestão de topo como entrada para a revisão pela gestão.

A VF verifica e regista a eficácia do programa de retirada através da realização de simulações e exercícios de retirada, de acordo com a periodicidade estabelecida no Plano de Verificação do Sistema de Gestão da Segurança Alimentar (SGSA) (Apêndice XV).

6.5 Validação, verificação e melhoria do SGSA (8)

Através do cumprimento da cláusula (8) a VF assegura o planeamento e implementação dos processos necessários para validar as medidas de controlo e/ou as combinações de medidas de controlo (8.2) e para verificar (8.4) e melhorar (8.5) o SGSA.

6.5.1 Validação das combinações das medidas de controlo (8.2)

Antes da implementação das medidas de controlo a incluir no(s) PPR operacional(ais) e no plano HACCP a VF procedeu à definição da metodologia de validação das medidas de controlo e à sua validação, de acordo com o estabelecido no documento “Validação Medidas de Controlo” (Apêndice XXIX), de modo a assegurar que:

- as medidas de controlo selecionadas permitem alcançar o controlo previsto do(s) perigo(s) para a segurança alimentar para o(s) qual(ais) foram indicadas; e
- as medidas de controlo são eficazes e capazes de, em combinação, assegurar o controlo do(s) perigo(s) para a segurança alimentar identificados, com o fim de se obter produtos acabados que vão ao encontro dos níveis de aceitação definidos (NP EN ISO 22000, 2005).

A validação deve ser efetuada também sempre que ocorra qualquer alteração da combinação das medidas de controlo. Se o resultado da validação mostrar que um, ou ambos os, elemento(s) acima referido(s) não pode(m) ser confirmado(s), a medida de controlo e/ou suas combinações devem ser modificadas e reavaliadas. As modificações podem incluir mudanças:

- nas medidas de controlo (i.e. os parâmetros de processo, o nível de rigor e/ou a sua combinação);
- nas matérias primas;
- nas tecnologias de fabrico;

- no fluxograma de produção;
- nas características do produto acabado;
- nos métodos de distribuição;
- e/ou na utilização prevista do produto acabado (NP EN ISO 22000, 2005).

6.5.2 Controlo da monitorização e medição (8.3)

A VF assegura, através de evidências (ex. registos de calibrações e verificações, de avaliações e de ações tomadas), que os métodos e equipamentos, de monitorização e de medição, especificados são adequados para assegurar o desempenho dos procedimentos de monitorização e medição.

De acordo com o estabelecido no subprocesso “Gestão de RMM’s” da Ficha de Processo (FP.04) – Gestão de Infraestruturas (Apêndice XIII) e de forma assegurar resultados válidos, os equipamentos e os métodos de medição são:

- calibrados ou verificados em intervalos especificados ou antes da utilização, face a padrões de medição rastreáveis a padrões de medição internacionais ou nacionais; quando não existirem tais padrões, a base utilizada para calibração ou verificação deve ser registada;
- ajustados ou reajustados quando necessário;
- identificados para permitir determinar o estado de calibração;
- salvaguardados de ajustamentos que possam invalidar os resultados de medição; e
- protegidos de danos e deterioração (NP EN ISO 22000, 2005).

A periodicidade pré-estabelecida para as atividades de calibração e verificação estão estabelecidas no (Mod.003) Plano Anual de Manutenção Preventiva (Apêndice XXX). Devem ser mantidos registos dos resultados de calibração e verificação.

Sempre que o equipamento é encontrado não conforme com os requisitos, a VF avalia a validade dos resultados de medições anteriores e implementa ações apropriadas relativamente ao equipamento de acordo com o estabelecido no subprocesso “Gestão de RMM’s” (Apêndice XIII) e a qualquer produto afetado

de acordo com o estabelecido no Subprocesso - Não Conformidades, Ações corretivas e Preventivas (FP.06) (Apêndice XXVII). A VF mantém registos dessa avaliação e das ações resultantes.

6.5.3 Verificação do SGSA (8.4) / Auditoria Interna (8.4.1) /Avaliação dos resultados individuais da verificação (8.4.2) /Análise dos resultados das atividades da verificação.

A VF conduz auditorias internas (8.4.1) em intervalos planeados com o objetivo de avaliar se o sistema de gestão da segurança alimentar:

- está conforme com as disposições planeadas, com os requisitos estabelecidos pela organização para o sistema de gestão da segurança alimentar, e com os requisitos desta norma internacional;
- está implementado e atualizado com eficácia (NP EN ISO 22000, 2005).

A norma NP EN ISO 22000:2005 não define um intervalo de tempo para a avaliação da totalidade do SGSA, no entanto entidades certificadoras como a APCER consideram como boa prática para a maioria das situações que, no mínimo, no período de um ano, a totalidade do sistema seja avaliada, embora seja expectável que os processos/áreas com um historial de problemas em auditorias internas sejam sujeitos a uma maior frequência de auditorias internas (APCER, 2006).

A VF tem planeado um programa anual de auditorias que contempla os critérios, o âmbito, a frequência e os métodos de auditoria.

A VF tem definido no Subprocesso “Auditorias ao SGQSA” (Apêndice XXXI) as responsabilidades, os requisitos para planear e conduzir auditorias, para reportar resultados e manter os registos associados.

A seleção dos auditores e a condução das auditorias devem assegurar objetividade e imparcialidade ao processo de auditoria. Os auditores não devem

auditar o seu próprio trabalho e devem cumprir os requisitos estabelecidos na Ficha de Descrição de Funções – Auditor Interno (AUI) (Apêndice XXXII).

Para as não conformidades detetadas são implementadas ações para as eliminar, assim como as suas causas. As atividades de seguimento incluem a verificação das ações empreendidas e o reportar dos resultados da verificação.

A VF através da sua equipa da segurança alimentar (ESA) avalia de forma sistemática os resultados individuais da verificação (8.4.2) prevista no “Plano de Verificação do Sistema de Gestão da Segurança Alimentar (SGSA)” (Apêndice XXV).

Caso a avaliação dos resultados individuais da verificação demonstre não conformidade com as disposições planeadas, a VF empreende ações para atingir a conformidade requerida. Estas ações incluem, entre outras, a revisão:

- dos procedimentos existentes e dos canais de comunicação;
- das conclusões da análise de perigos, do(s) PPR operacional(ais) estabelecido(o) e do plano HACCP;
- o(s) PPR e
- a eficácia da gestão de recursos humanos e das atividades de formação (NP EN ISO 22000, 2005).

Para além de avaliar de forma sistemática os resultados individuais da verificação, a ESA analisa os resultados das atividades da verificação (8.4.3), com a periodicidade prevista no Plano de Verificação do Sistema de Gestão da Segurança Alimentar (SGSA) (Apêndice XXV), incluindo os resultados das auditorias internas e das auditorias externas. Esta análise tem o objetivo de:

- confirmar que o desempenho global do sistema cumpre as disposições planeadas e os requisitos do sistema de gestão da segurança alimentar estabelecidos pela organização;
- identificar a necessidade de atualizar ou melhorar o sistema de gestão da segurança alimentar;

- identificar tendências que indicam um aumento da incidência de produtos potencialmente não seguros;
- estabelecer a informação para o planeamento do programa de auditoria interna acerca do estatuto e da importância das áreas a serem auditadas; e
- fornecer prova de que quaisquer correções e ações corretivas empreendidas são eficazes (NP EN ISO 22000, 2005).

Os resultados da análise e das atividades resultantes são registados e reportados à gestão de topo como entrada para a revisão pela gestão. Estes resultados são também utilizados como entrada para a atualização do SGQSA.

6.5.4 Melhoria (8.5) / Melhoria Contínua (8.5.1) / Atualização do sistema de gestão de segurança alimentar (8.5.2)

A melhoria contínua (8.5.1) baseia-se no princípio de gestão da qualidade “Melhoria”, e que consiste numa abordagem sistemática da metodologia PDCA (*Plan-Do-Check-Act*).

Assim, esta subcláusula tem como objetivo a promoção de uma filosofia de melhoria contínua dentro da organização e que se traduza num aumento da sua capacidade para cumprir os requisitos.

A gerência da VF assegura que a organização melhore continuamente a eficácia do sistema de gestão da segurança alimentar através da utilização dos seguintes mecanismos:

- comunicação (5.6),
- revisão pela gestão (5.8),
- auditoria interna (8.4.1),
- avaliação dos resultados individuais de verificação (8.4.2),
- análise dos resultados das atividades de verificação (8.4.3),
- validação das combinações de medidas de controlo (8.2),
- ações corretivas (7.10.2) e atualização,

- sistema de gestão da segurança alimentar (8.5.2) (NP EN ISO 22000, 2005).

A gerência da VF assegura que o sistema de gestão da segurança alimentar é continuamente atualizado (8.5.2). Para o efeito, a equipa da segurança alimentar avalia o sistema de gestão da segurança alimentar, em intervalos planeados. As atividades de avaliação e de atualização devem ser baseadas na:

- entrada da comunicação externa e interna;
- entrada de outra informação acerca da conveniência, adequação e eficácia do sistema de gestão da segurança alimentar;
- saída da análise dos resultados das atividades de verificação;
- saída da revisão pela gestão (5.8.3) (NP EN ISO 22000, 2005).

Como resultado das atividades de avaliação e de atualização a ESA poderá identificar a necessidade de revisão:

- da análise de perigos (7.4);
- do(s) PPR operacional(ais) estabelecido(s) (7.5) e/ou
- do plano HACCP (7.6.1).

As ações de atualização do sistema são registadas e reportadas, como uma entrada para a revisão pela gestão.

7. Estudo comparativo entre a implementação do sistema HACCP de acordo com a metodologia estabelecida no *Codex Alimentarius* e a metodologia da norma NP EN ISO 22000:2005.

O Código de Boas Práticas (CAC/RCP-1) publicado pela Comissão do *Codex Alimentarius* apresenta incorporada, em anexo, a descrição da metodologia HACCP - *Hazard Analysis and Critical Control Point* (Sistema de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controlo) que se baseia em sete princípios fundamentais cuja compreensão e interpretação adequada é fundamental para a implementação do Sistema HACCP.

A norma NP EN ISO 22000:2005 integra, na clausula 7, os sete princípios do Sistema de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controlo (HACCP) e as etapas de aplicação desenvolvidas pela Comissão do *Codex Alimentarius*, implementando, no entanto, algumas alterações à metodologia descrita no CAC/RCP-1 do *Codex Alimentarius*.

Este capítulo tem como objetivo fazer um estudo comparativo entre as duas metodologias de implementação do sistema HACCP, estabelecendo a correspondência entre os requisitos da norma NP EN ISO 22000 e a metodologia de implementação do sistema HACCP definida no *Codex Alimentarius Commission, CAC/RCP 1*, demonstrando as principais diferenças entre as duas metodologias.

Apesar da nova versão da norma ISO 22000:2018, não fazer parte do âmbito do presente trabalho importa aqui fazer um breve alinhamento, através da relação de cores, das cláusulas da versão da ISO 22000:2005 com as cláusulas da ISO22000:2018 (Figura 7.1). Desta revisão da norma resultou uma simplificação da estrutura de cláusulas, o que permite uma abordagem mais linear para implementação através de um processo de passo-a-passo. A figura 7.1 permite ainda fazer o alinhamento das clausulas da versão da norma ISO 22000:2018 com o ciclo PDCA e através da relação de cores da tabela, fazer também o posicionamento das clausulas da versão da ISO 22000:2005 no ciclo PDCA.

Ciclo PDCA	ISO 22000:2018	ISO 22000:2018
Plan	4-Contexto da Organização	4-Sistemas de Gestão da Segurança Alimentar
	5-Liderança	5-Responsabilidade da Direção
	6-Planeamento	6-Gestão de recursos
	7-Suporte	
Do	8-Operação	7-Planeamento e Realização de produtos seguros
Chek	9-Avaliação de Desempenho	8-Validação, verificação e melhoria do sistema de gestão da segurança alimentar
Act	10-Melhoria	

Figura 7.1 - Alinhamento das cláusulas da versão da ISO 22000:2005 com as cláusulas da ISO22000:2018 (Adaptado de: Templum, 2018)

7.1 A Equipa HACCP (Etapa 1)

Relativamente à primeira etapa (Tabela 2) do sistema HACCP não existem diferenças significativas entre as duas metodologias. Focando ambas as metodologias que a equipa deve ser multidisciplinar, que os elementos que a constituem devem ter as competências e conhecimentos definidos como necessários e que caso necessário se poderá recorrer a peritos externos à organização.

A diferença mais significativa entre as duas metodologias é o facto de norma NP EN ISO 22000:2005 acrescentar que devem ser mantidos registos que demonstram que os elementos que constituem a equipa da segurança alimentar têm os conhecimentos e experiência necessários.

Tabela 2 - Correspondência entre os princípios a etapa 1 do HACCP e as cláusulas da ISO 22000:2005. (adaptado de ISO 22000:2005)

Codex Alimentarius Commission, CAC/RCP 1		NP EN ISO 22000:2005		
Princípios do sistema HACCP	Etapa de aplicação do sistema HACCP			
Não Aplicável	Etapa 1	Constituir a equipa HACCP	7.3.2	Equipa de segurança alimentar
			6.2	Recursos Humanos

7.2 Descrição do produto (Etapa 2)

Na segunda etapa, relativa à descrição do produto (Tabela 3) a norma NP EN ISO 22000:2005, para além da descrição dos produtos acabados indica na subcláusula 7.3.3.1 que deve ser feita também a descrição de todas as matérias-primas, ingredientes e materiais que entrem em contacto com o produto, facto que não se verifica de forma clara no *codex alimentarius* (CAC/RCP 1).

Relativamente aos produtos acabados, ao contrário da metodologia descrita no *codex alimentarius* (CAC/RCP 1) a norma NP EN ISO 22000:2005 especifica claramente que:

- Deve ser feita menção à rotulagem relacionada com a segurança alimentar e/ou instruções para manuseamento, preparação e utilização (7.3.3.2);
- A organização deve identificar os requisitos estatutários e regulamentares, em matéria de segurança alimentar, relacionados com as informações definidas na descrição dos produtos (7.3.3.2).

Outra diferença que a metodologia descrita na norma NP EN ISO 22000:2005 trás em relação à metodologia descrita no *codex alimentarius* (CAC/RCP 1) é a necessidade de ser feita a descrição das etapas do processo (7.3.5.2).

Tabela 3 - Correspondência entre os princípios a etapa 2 do HACCP e as cláusulas da ISO 22000:2005. (adaptado de ISO 22000:2005)

Codex Alimentarius Commission, CAC/RCP 1		NP EN ISO 22000:2005		
Princípios do sistema HACCP	Etapa de aplicação do sistema HACCP			
Não Aplicável	Etapa 2	Descrever o produto	7.3.3	Características do produto
			7.3.5.2	Descrição das etapas do processo e das medidas de controlo

7.3 Uso pretendido para o produto (Etapa 3)

Na definição do uso pretendido, correspondente à terceira etapa (tabela 4), na metodologia do *codex alimentarius* (CAC/RCP 1) não está, ao contrário do que acontece na metodologia da norma NP EN ISO 22000:2005, claramente definido que:

- deve ser considerado e documentado, na extensão necessária à condução da análise de perigos, quaisquer manuseamento e utilização impróprios do produto acabado, não previstos, mas razoavelmente espectáveis (7.3.4).
- devem ser identificados os grupos de utilizadores e, quando apropriado, os grupos de consumidores de cada produto (7.3.4). O *codex alimentarius* (CAC/RCP 1) nesta etapa refere apenas o utilizador final ou consumidor do produto. A norma NP EN ISO 22000:2005 faz distinção entre utilizadores e consumidores.

Tabela 4 - Correspondência entre os princípios a etapa 3 do HACCP e as cláusulas da ISO 22000:2005 (adaptado de ISO 22000:2005).

Codex Alimentarius Commission, CAC/RCP 1		NP EN ISO 22000:2005		
Princípios do sistema HACCP	Etapa de aplicação do sistema HACCP			
Não Aplicável	Etapa 3	Identificar a utilização prevista	7.3.4	Utilização prevista

7.4 Construir um diagrama de fluxo (Etapa 4) / Conferir no local o diagrama de fluxo (Etapa 5)

Na quarta e quinta etapa (Tabela 5), o *codex alimentarius* (CAC/RCP 1) divide a construção do diagrama de fluxo e a sua confirmação no local em dois passos/etapas distintas enquanto a norma NP EN ISO 22000:2005 agrupa tudo na mesma subcláusula (7.3.5.1).

A metodologia da norma NP EN ISO 22000:2005 acrescenta mais informação a incluir nos fluxogramas ou diagramas de fluxo, a qual não está explícita na metodologia do *codex alimentarius* (CAC/RCP 1). Assim, a norma NP EN ISO 22000:2005, especifica ainda que os fluxogramas devem, conforme apropriado, incluir:

- quaisquer processos externos ou trabalho subcontratado;
- a realização de reprocessamento e recirculação;
- a liberação ou remoção dos produtos acabados, produtos intermédios, subprodutos e resíduos.

No caso da confirmação do diagrama de fluxo no local, o *codex alimentarius* (CAC/RCP 1) indica que esta deve ser executada por uma pessoa ou pessoas com conhecimentos suficientes da operação de processamento, não estando explícita a obrigatoriedade destas pessoas pertencerem à equipa HACCP. A norma NP EN ISO 22000:2005, indica que a verificação da exatidão dos fluxogramas por confirmação no local, deve ser executada pela equipa da segurança alimentar e que os fluxogramas verificados devem ser mantidos como registos.

Tabela 5 - Correspondência entre os princípios, a etapa 4 e 5 do HACCP e as cláusulas da ISO 22000:2005 (adaptado de ISO 22000:2005).

Codex Alimentarius Commission, CAC/RCP 1			NP EN ISO 22000:2005	
Princípios do sistema HACCP	Etapa de aplicação do sistema HACCP			
Não Aplicável	Etapa 4	Construir um diagrama de fluxo	7.3.5.1	Fluxogramas
	Etapa 5	Confirmar o fluxograma no local		
	Não Aplicável	Não Aplicável (Descrição das etapas do processo)	7.3.5.2	Descrição das etapas do processo e das medidas de controlo
Etapa 6	<i>Listar todos os potenciais perigos associados a cada passo, realizar uma análise de perigos, e considerar quaisquer medidas para controlo dos perigos identificados</i>			

Nas etapas preliminares à análise de perigos, descritas na norma NP EN ISO 22000:2005, na subcláusula 7.3.5.2 está prevista uma etapa que não tem correspondência, pelo menos parcialmente, no *codex alimentarius* (CAC/RCP 1), e que corresponde à descrição das etapas do processo.

No que concerne às medidas de controlo o *codex alimentarius* (CAC/RCP 1), prevê na etapa 6 de aplicação do sistema HACCP, a necessidade de considerar e avaliar as medidas de controlo.

7.5 Análise de Perigos - Princípio 1 (Etapa 6)

Para a sexta etapa (Tabela 6), a metodologia estabelecida na norma NP EN ISO 22000:2005 determina a necessidade de definir, sempre que seja possível, para cada perigo identificado, o nível de aceitação no produto acabado (7.4.2), esta necessidade não está explícita na metodologia do *codex alimentarius* (CAC/RCP 1).

Na metodologia estabelecida no *codex alimentarius* (CAC/RCP 1), está prevista a possibilidade dos perigos identificados como ponto crítico de controlo (PCC) serem geridos em planos HACCP e de os outros perigos serem geridos pelos PPR.

No caso da norma NP EN ISO 22000:2005, os perigos avaliados com base na probabilidade de ocorrência e sua severidade, como relevantes e para os quais

é necessário selecionar medidas de controlo e/ou combinações, estas devem ser classificadas (7.4.4) quanto à necessidade de serem geridas pelo(s) PPR operacionais ou pelo plano HACCP. Assim, neste caso os perigos poderão ser geridos de três formas distintas, pelos PPR, pelos PPR operacionais ou pelo Plano HACCP.

Os PPR operacionais estão apenas previstos na norma NP EN ISO 22000:2005 devendo ser documentados e incluir, para cada programa (Apêndice XX), praticamente a mesma informação a constar no plano HACCP (Apêndice XIX) com exceção para o estabelecimento dos limites críticos o que apenas deve acontecer no Plano HACCP.

Tabela 6 - Correspondência entre os princípios a etapa 6 do HACCP e as cláusulas da ISO 22000:2005 (adaptado de ISO 22000:2005).

Codex Alimentarius Commission, CAC/RCP 1		NP EN ISO 22000:2005		
Princípios do sistema HACCP	Etapa de aplicação do sistema HACCP			
Princípio 1 Conduzir uma análise de perigos	Etapa 6	Listar todos os perigos Potenciais	7.4	Análise de perigos
		Conduzir uma análise de Perigos	7.4.2	Identificação de perigos e determinação de níveis de aceitação
			7.4.3	Avaliação do perigo
		Considerar as medidas de controlo	7.4.4	Seleção e avaliação das medidas de controlo
	Não Aplicável	Não Aplicável	7.5	Estabelecimento de programas pré-requisito operacionais (PPR operacionais)

7.6 Determinação dos pontos críticos de controlo (PCC) - Princípio 2 (Etapa 7)

Na determinação dos PCC, correspondente à sétima etapa (Tabela 7), as duas metodologias diferem na árvore de decisão utilizada, ou seja, no protocolo constituído por uma sequência de questões estruturadas, que é aplicada sempre que um perigo é considerado significativo/relevante ou seja desde que não seja negligenciável (Apêndice VI), com o objetivo de determinar se constitui ou não um PCC.

A árvore de decisão utilizada no presente trabalho, e definida de acordo com a metodologia estabelecida na norma NP EN ISO 22000:2005, está documentada na alínea 4.1.3.3 do PSGQSA01-Procedimento Gestão Segurança Alimentar (Apêndice VI). No Apêndice XXXIII está representado um exemplo de árvore de decisão de acordo com a metodologia estabelecida no *codex alimentarius* (CAC/RCP 1).

Tabela 7 - Correspondência entre os princípios a etapa 7 do HACCP e as cláusulas da ISO 22000:2005 (adaptado de ISO 22000:2005).

Codex Alimentarius Commission, CAC/RCP 1		NP EN ISO 22000:2005		
Princípios do sistema HACCP	Etapa de aplicação do sistema HACCP			
Princípio 2 Determinar os pontos críticos de controlo (PCC)	Etapa 7	Determinar os PCC	7.6.1	Plano HACCP
			7.6.2	Identificação dos pontos críticos de controlo (PCC)

7.7 Estabelecimento de limites críticos - Princípio 3 (Etapa 8)

A oitava etapa (tabela 8) não difere substancialmente nas duas metodologias. Na metodologia do *codex alimentarius* (CAC/RCP 1) não está, ao contrário do que acontece na metodologia da norma NP EN ISO 22000:2005, claramente definido que:

- Os limites críticos baseados em dados subjetivos (tais como a inspeção visual ao produto, dos processos, do manuseamento, etc.) devem ser

apoiados por instruções ou especificações e/ou na formação escolar e profissional (7.6.3).

- O fundamento para a escolha dos limites críticos deve ser documentado (7.6.3).

Tabela 8 - Correspondência entre os princípios a etapa 8 do HACCP e as cláusulas da ISO 22000:2005 (adaptado de ISO 22000:2005).

Codex Alimentarius Commission, CAC/RCP 1		NP EN ISO 22000:2005		
Princípios do sistema HACCP	Etapa de aplicação do sistema HACCP			
Princípio 3 Estabelecer os limite(s) crítico(s)	Etapa 8	Estabelecer os limites críticos para cada PCC	7.6.1	Plano HACCP
			7.6.3	Determinação de limites críticos para os pontos críticos de controlo

7.8 Estabelecimento do sistema de monitorização - Princípio 4 (Etapa 9)

A nona etapa (Tabela 9) não difere substancialmente nas duas metodologias. Na metodologia do *codex alimentarius* (CAC/RCP 1) não é feita referência, ao contrário do que acontece na metodologia da norma NP EN ISO 22000:2005, aos métodos de calibração aplicáveis ao equipamento e aos métodos de medição associados à monitorização dos PCC.

Tabela 9 - Correspondência entre os princípios a etapa 9 do HACCP e as cláusulas da ISO 22000:2005 (adaptado de ISO 22000:2005).

Codex Alimentarius Commission, CAC/RCP 1		NP EN ISO 22000:2005		
Princípios do sistema HACCP	Etapa de aplicação do sistema HACCP			
Princípio 4 Estabelecer um sistema para monitorizar o controlo dos PCC	Etapa 9	Estabelecer um sistema de monitorização para cada PCC	7.6.1	Plano HACCP
			7.6.4	Sistema de monitorização dos pontos críticos de controlo

7.9 Estabelecimento de ações corretivas - Princípio 5 (Etapa 10)

Na décima etapa (Tabela 10), as diferenças entre as metodologias descritas na norma NP EN ISO 22000:2005 e no *codex alimentarius* (CAC/RCP 1), prendem-se essencialmente com os seguintes aspetos:

- Na metodologia do *codex alimentarius* (CAC/RCP 1) não é feita clara referência à necessidade de aplicação de “correções”, ao contrário do que acontece na metodologia da norma NP EN ISO 22000:2005.
- A designação “produtos potencialmente não seguros”, não está prevista na metodologia do *codex alimentarius* (CAC/RCP 1). O produto potencialmente não seguro, resulta de situações em que os PCC estiveram fora de controlo, de não conformidade com os PPRO ou em que o resultado das análises realizadas ao produto indicam desvio aos níveis de aceitação pré estabelecidos.

Tabela 10 - Correspondência entre os princípios a etapa 10 do HACCP e as cláusulas da ISO 22000:2005 (adaptado de ISO 22000:2005).

Codex Alimentarius Commission, CAC/RCP 1		NP EN ISO 22000:2005		
Princípios do sistema HACCP	Etapa de aplicação do sistema HACCP			
Princípio 5 Estabelecer a ação corretiva a empreender quando a monitorização indica que um determinado PCC não está sob controlo	Etapa 10	Estabelecer as ações corretivas	7.6.1	Plano HACCP
			7.6.5	Ações a empreender quando existirem desvios aos limites críticos

7.10 Estabelecimento de procedimentos de verificação - Princípio 6 (Etapa 11)

Na décima primeira etapa (Tabela 11), as diferenças entre as metodologias descritas na norma NP EN ISO 22000:2005 e no *codex alimentarius* (CAC/RCP 1), prendem-se essencialmente com o facto de no *codex alimentarius* (CAC/RCP 1), estar estabelecido de forma genérica que a implementação de procedimentos de verificação tem como objetivo, determinar se o Sistema HACCP funciona corretamente. Enquanto na norma NP EN ISO 22000:2005 está estabelecido que as atividades de verificação devem confirmar que:

- os PPR estão implementados;
- as *entradas* para a análise de perigos são continuamente atualizadas;
- o(s) PPR operacional(is) e os elementos contidos no plano HACCP são implementados e eficazes;
- os níveis de perigo estão dentro dos níveis de aceitação determinados;
- outros procedimentos requeridos pela organização são implementados e eficazes.

A norma NP EN ISO 22000:2005, acrescenta ainda que se a verificação do sistema é baseada em ensaios com amostras do produto acabado e se as amostras ensaiadas apresentarem não conformidade com os níveis de aceitação dos perigos para a segurança alimentar, os lotes de produto afetados do produto acabado devem ser tratados como potencialmente não seguros.

Tabela 11 - Correspondência entre os princípios a etapa 11 do HACCP e as cláusulas da ISO 22000:2005 (adaptado de ISO 22000:2005).

Codex Alimentarius Commission, CAC/RCP 1		NP EN ISO 22000:2005	
Princípios do sistema HACCP	Etapa de aplicação do sistema HACCP		
Princípio 6 Estabelecer procedimentos de verificação para confirmar se o sistema HACCP está a funcionar eficazmente	Etapa 11	Estabelecer os procedimentos de verificação	7.8 Planeamento da verificação

7.11 Documentação e registo - Princípio 7 (Etapa 12)

Na décima segunda etapa (Tabela 12), as diferenças entre as metodologias descritas na norma NP EN ISO 22000:2005 e no *codex alimentarius* (CAC/RCP 1), prendem-se essencialmente com o facto de na norma NP EN ISO 22000:2005, estar claramente definido que deve ser obrigatoriamente estabelecido um procedimento documentado para definir os controlos necessários relativamente aos documentos e registos.

Após o estabelecimento do(s) PPR operacional(ais) e/ou do plano HACCP, a organização deve, se necessário, atualizar a informação relativa às características do produto, utilização prevista, fluxogramas, etapas do processo, medidas de controlo e conseqüentemente, caso necessário, os documentos que especificam o plano HACCP e os procedimentos e instruções que especificam o(s) PPR.

Tabela 12 - Correspondência entre os princípios, a etapa 12 do HACCP e as cláusulas da ISO 22000:2005 (adaptado de ISO 22000:2005).

Codex Alimentarius Commission, CAC/RCP 1		NP EN ISO 22000:2005		
Princípios do sistema HACCP	Etapa de aplicação do sistema HACCP			
Princípio 7 Estabelecer documentação acerca de todos os procedimentos e registos apropriados a estes princípios e sua aplicação	Etapa 12	Estabelecer a documentação e conservar os registos	4.2	Requisitos da documentação
			7.7	Atualização da informação preliminar e dos documentos que especificam o(s) PPR e o plano HACCP

8. Conclusões

Os objetivos traçados para o presente trabalho foram a implementação do Sistema de Gestão da Segurança Alimentar (SGSA) de acordo com os requisitos da norma NP EN ISO 22000:2005 e o estabelecimento da correspondência entre os requisitos da norma NP EN ISO 22000:2005, com a metodologia de implementação do sistema HACCP definida no *Codex alimentarius*, demonstrando as principais diferenças entre as duas metodologias.

A empresa Vicente Faria Vinhos, Lda. implementou com sucesso o Sistema de Gestão da Segurança Alimentar (SGSA) de acordo com os requisitos da norma NP EN ISO 22000:2005. No decorrer da elaboração do presente relatório a empresa submeteu o seu SGSA e o seu Sistema de Gestão da Qualidade (SGQ) (implementado em paralelo e de forma integrada), ao processo de certificação. Neste processo a VF foi sujeita a duas auditorias de concessão por parte de entidade certificadora, após as quais conclui-se que o sistema integrado de gestão da qualidade e segurança alimentar (SGQSA) está globalmente concebido, implementado e mantido de acordo com os requisitos da(s) norma(s) de referência e demonstra aptidão para, de uma forma consistente, cumprir os requisitos aplicáveis, atingir os objetivos e realizar a(s) política(s) da organização.

O estabelecimento da correspondência entre os requisitos da norma NP EN ISO 22000:2005, e a metodologia de implementação do sistema HACCP definida no *Codex alimentarius*, foi alcançado, ficando documentadas as principais diferenças entre as duas metodologias. Esta correspondência, facilitou ao responsável na VF pelo acompanhamento do processo de implementação do sistema, por comparação com a metodologia estabelecida no *Codex alimentarius*, a compreensão da nova metodologia (ISO22000:2005) e aquisição de competências para a gestão do Sistema.

No decorrer do processo de escrita do presente relatório, foi publicada pelo Comité Técnico ISO/TC 34/SC 17 da Organização Internacional de Normalização (ISO) uma nova revisão da norma ISO 22000, no entanto esta revisão não teve qualquer impacto no presente trabalho, visto que a implementação e certificação do SGSA, ocorreu de acordo com a versão da

norma NP EN ISO 22000:2005. A VF terá um período de três (3) anos para proceder à transição para a nova versão da norma. Apesar deste facto, optou-se por fazer uma breve abordagem à nova versão da norma, de modo a identificar as alterações mais significativas que esta vem estabelecer.

9. Referências

- APCER. (2006). *Guia Interpretativo NP EN ISO 22000:2005*. Associação Portuguesa de Certificação. Leça da Palmeira: APCER.
- APCER. (2011). *Guia Interpretativo ISO 22000:2005*. Sistema de Gestão da Segurança Alimentar. Associação Portuguesa de Certificação. Porto: APCER.
- APCER. (2015). *Guia do Utilizador ISO 9001:2015*. Associação Portuguesa de Certificação. Leça da Palmeira: APCER.
- Baptista, P.; Pinheiro, G.; Alves, P. (2003). *Segurança Alimentar na Indústria Agro-Alimentar - Sistemas de Gestão de Segurança Alimentar*. (Vol. 5). Guimarães: Forvisão - Consultoria em Formação Integrada.
- Baptista, P. (2007). *Sistemas de Segurança Alimentar na Cadeia de transporte e Distribuição de Produtos Alimentares*. (Vol. 3). Guimarães: Forvisão - Consultoria em Formação Integrada, S.A.
- Bellitz, H.D.; Grosch, W. (1997). *Química de Los Alimentos*. Zaragoza: Editorial Acribia, SA.
- Bettencourt, I. (2007). Legislação e normalização alimentar - Actos ou normas jurídicas versus normas técnicas. *Segurança e Qualidade Alimentar*, 3, 46-48.
- CAC. (2003). *Codex Alimentarius Commission CAC/RCP 1-1969, Rev. 4. Amd. 1999 – Recommended International Code of Practice – General Principles of Food Hygiene*. Rome-Italy: Codex Alimentarius Commission.
- Delanoe, D., Maillard, C., Maisondieu, D. (1989). *O vinho da análise à elaboração*. Mem-Martins: Publicações Europa-América.
- FAO. (2016). Food and Agriculture Organization of the United Nations - World Health Organization (WHO).. *Codex Alimentarius. Understanding codex*. Rome: FAO; WHO.
- FAO. (1997). Hazard Analysis and Critical Control Point (HACCP) System and Guidelines for its Application - Annex to CAC/RCP 1-1969, Rev. 3. Food and Agriculture Organization of the United Nations. Consultado em novembro, 13, 2017a, em <http://www.fao.org/docrep/005/y1579e/y1579e03.htm>
- FAO. (2017b). *Understanding the codex alimentarius. Food and Agriculture Organization of the United Nations*. Consultado em novembro, 13, em <http://www.fao.org/docrep/008/y7867e/y7867e01.htm>

- Genisheva. Z., Mussatto. S.I., Oliveira. J.M., Teixeira. J.A. (2013). Malolactic fermentation of wines with immobilized lactic acid bacteria – Influence of concentration, type of support material and storage conditions. *Food Chemistry*. 138: 1510-1514.
- Hutkins, R., W. (2006). *Wine Fermentation. In Microbiology and technology of fermented foods*. (1st ed.). United Kingdom: Blackwell Publishing.
- ISO. (2018a), *Management system standards*. International Organization for Standardization. Consultado em outubro, 28, em <https://www.iso.org/management-system-standards.html>
- ISO. (2018b). *Management system standards*. International Organization for Standardization. Consultado em agosto, 30, em <https://www.iso.org/iso-22000-revision.html>
- OIV. (2015). *International Code of Oenological Practices*. International Organization of Vine and Wine. Paris-France:OIV.
- OIV. (2016). *International Code of Oenological Practices*. International Organization of Vine and Wine. Paris-France:OIV.
- Navarre, C. (1997). *Enologia – Técnicas de Produção do Vinho*. Publicações Europa-América.
- Neves, L. (2007). *Sistemas de Gestão Integrados Vantagens para as empresas da cadeia alimentar. Segurança e Qualidade Alimentar*, 2, 30-31.
- NP EN ISO 22000. (2005). *Norma Portuguesa. Sistemas de gestão da segurança alimentar*. Portugal: Instituto Português da Qualidade (IPQ).53p.
- Paiva, A. L.; Capelas, C.; Madeira, A.; Castilho, A.; Pires, A.R.; Relvas, A.; ... Costa, V.C. (2010). *Manual Prático para a Gestão da Qualidade nas Organizações*. Lisboa: Verlag Dashofer – Edições Profissionais Lda.
- Paiva, A. L.; Meneses, F. (2007). *Interpretação da ISO 22000 – Segurança Alimentar*. SGS ICS – Serviços Internacionais de Certificação, Lda.
- Pinto, J.; Neves, R. (2008). *HACCP – Análise de Riscos no Processamento Alimentar*. Porto: Publindústria, Edições Técnicas.
- Pinto, A.; Soares, I. (2009). *Sistemas de Gestão da Qualidade – Guia para a sua implementação*. (1ª Edição). Lisboa-Portugal: Edições Sílabo, Lda.

- Pires, A. (2007). *Qualidade – Sistemas de Gestão da Qualidade*. (3ª Edição). Lisboa-Portugal: Edições Sílabo, Lda.
- Queimado, A. (2007). *Codex Alimentarius – Dos Antepassados à Atualidade*. *Segurança e Qualidade Alimentar*, 2, 43-45.
- Quintela, S.; Villáran, M.C.; Armentia, I.L. e Ejabble, E. (2012). Ocratoxin A in Spanish Exportation Wine Market. *Food Control*. 2, 501-504.
- Regulamento (CE) nº 178/2002 de 28 de Janeiro do Parlamento Europeu e do Conselho. *Jornal Oficial da União Europeia* L31. 01 de Fevereiro de 2002. Bruxelas.
- Rose, A.H. (1983). *Food Microbiology – Economic Microbiology*. (Vol.8). London: Adademic Press Inc. Ltd.
- Templum. (2018). Tudo Sobre Certificação ISO. Consultado em julho, 30, em <https://certificacaoiso.com.br/iso-22000-2018-o-que-ha-de-novo-parte-1/>).

Apêndice I - Lista de Legislação Aplicável

Âmbito principal	Documento	Resumo
Controlo metrológico/Quantidades Nominais	Portaria N.º 1198/91 - DIÁRIO DA REPÚBLICA N.º 291/1991, SÉRIE I-B DE 1991-12-18	Aprova o Regulamento do Controlo Metrológico das Quantidades dos Produtos Pré-Embalados
Controlo metrológico/Quantidades Nominais	Decreto-Lei n.º 199/2008 , de 08 de outubro	Transpõe para a ordem jurídica interna a Directiva n.º 2007/45/CE, do Parlamento Europeu e do Conselho, de 5 de setembro, que estabelece as regras relativas às quantidades nominais aplicáveis a produtos pré-embalados, estabelecendo gamas obrigatórias para vinhos e bebidas espirituosas.
Contaminantes em géneros alimentícios	REGULAMENTO (CE) N.º 1881/2006 DA COMISSÃO de 19 de dezembro de 2006	Fixa os teores máximos de certos contaminantes presentes nos géneros alimentícios (Texto relevante para efeitos do EEE)
Resíduos de pesticidas	REGULAMENTO (UE) N.º 452/2016 DA COMISSÃO de 29 de março de 2016	Altera os Apêndice s II e III do Regulamento (CE) n.º 396/2005 do Parlamento Europeu e do Conselho no que se refere aos limites máximos de resíduos de captana, propiconazol e espiroxamina no interior e à superfície de determinados produtos.
Resíduos de pesticidas	REGULAMENTO (CE) n.º 149/2008 , da Comissão, de 29 de janeiro	Altera o Regulamento (CE) n.º 396/2005 do Parlamento Europeu e do Conselho ao criar os Apêndice s II, III e IV que fixam limites máximos de resíduos para os produtos abrangidos pelo Apêndice I do mesmo regulamento
Resíduos de pesticidas	Regulamento (CE) n.º 839/2008 de 31 de julho	Altera o Regulamento (CE) n.º 396/2005 do Parlamento Europeu e do Conselho no que se refere aos Apêndice s II, III e IV relativos aos limites máximos de resíduos de pesticidas no interior e à superfície de determinados produtos
Resíduos de pesticidas	REGULAMENTO (CE) N.º 396/2005 DO PARLAMENTO EUROPEU E DO CONSELHO de 23 de fevereiro de 2005	Relativo aos limites máximos de resíduos de pesticidas no interior e à superfície dos géneros alimentícios e dos alimentos para animais, de origem vegetal ou animal, e que altera a Directiva 91/414/CEE do Conselho
Mercado Vitivinícola/Exercício da atividade	Aviso n.º 2721/2018 - Diário da República n.º 41/2018, Série II de 2018-02-27	Torna-se público o modelo do selo emitido pelo Instituto da Vinha e do Vinho, I. P., (IVV, I. P.) a fim de ser utilizado nos vinhos e produtos víquicos não certificados, incluindo os vinhos e produtos víquicos aptos a originar um produto certificado, mas que não tenham obtido certificação, como símbolo do cumprimento do pagamento das taxas de coordenação e controlo e de promoção.
Mercado Vitivinícola/Exercício da atividade	Despacho n.º 1928/2018 - Diário da República n.º 38/2018, Série II de 2018-02-22	Publicação dos modelos dos selos de garantia para a Denominação de Origem Protegida.
Mercado Vitivinícola/Exercício da atividade	Decreto-Lei n.º 6/2018 , de 08 de fevereiro	Torna facultativo o procedimento de selagem das garrafas de vinho com denominação de origem «Porto» por aposição de selo no gargalo.

Âmbito principal	Documento	Resumo
Mercado Vitivinícola/Exercício da atividade	Portaria 333/2016 , de 23 de dezembro.	Altera a Portaria n.º 668/2010, de 11 de agosto, e suas alterações e retificações, que reconhece como denominação de origem (DO) a designação «vinho verde»
Mercado Vitivinícola/Exercício da atividade	Portaria n.º 383/2017 , de 20 de dezembro.	Reconhece as castas aptas à produção de vinho e produtos vínicos com direito às denominações de origem da Região Demarcada do Douro
Mercado Vitivinícola/Exercício da atividade	Portaria 152/2015 , de 26 de maio	Procede à terceira alteração à Portaria n.º 668/2010, de 11 de agosto, que reconhece como denominação de origem (DO) a designação «vinho verde» (Retificada pela Declaração Retificação n.º 27/2015)
Mercado Vitivinícola/Exercício da atividade	Portaria 216/2014 , de 17 de outubro	Segunda alteração à Portaria n.º 668/2010, de 11 de agosto, que reconhece como denominação de origem (DO) a designação "Vinho Verde" (Retificada pela Declaração Retificação n.º 47/2014)
Mercado Vitivinícola/Exercício da atividade	Portaria 949/2010 , de 22 de setembro	Altera (primeira alteração) a Portaria n.º 668/2010, de 11 de agosto, que reconhece como denominação de origem (DO) a designação «vinho verde».
Mercado Vitivinícola/Exercício da atividade	Portaria 668/2010 , de 11 de agosto	Reconhece como denominação de origem (DO) a designação «vinho verde».
Mercado Vitivinícola/Exercício da atividade	REGULAMENTO (CE) n.º 555/2008	Estabelece regras de execução do Regulamento (CE) 479/2008 que estabelece a organização comum do mercado vitivinícola, no que respeita aos programas de apoio, ao comércio com países terceiros, ao potencial de produção e aos controlos no sector vitivinícola.
Mercado Vitivinícola/Exercício da atividade	REGULAMENTO (CE) N.º 607/2009 DA COMISSÃO de 14 de julho de 2009	Estabelece normas de execução do Regulamento (CE) n.º 479/2008 do Conselho no que respeita às denominações de origem protegidas e indicações geográficas protegidas, às menções tradicionais, à rotulagem e à apresentação de determinados produtos vitivinícolas.
Mercado Vitivinícola/Exercício da atividade	Decreto-Lei n.º 178/99 de 21 de maio	Estabelece a obrigatoriedade de inscrição no Instituto da Vinha e do Vinho de todos os agentes económicos do sector vitivinícola, bem como as normas complementares a que devem obedecer as respetivas instalações, à exceção daqueles que se dediquem exclusivamente à produção e comércio de vinho do Porto.
Mercado Vitivinícola/Exercício da atividade	Decreto-Lei n.º 73/2015 de 11 de maio	O presente decreto-lei procede à primeira alteração ao Sistema da Indústria Responsável (SIR), aprovado em Apêndice ao Decreto-Lei n.º 169/2012, de 1 de agosto.
Mercado Vitivinícola/Exercício da atividade	Decreto-Lei n.º 169/2012 de 1 de agosto	Cria o Sistema da Indústria Responsável (SIR), que regula o exercício da atividade industrial, a instalação e exploração de zonas empresariais responsáveis, bem como o processo de acreditação de entidades no âmbito deste Sistema. (licenciamento industrial) Revoga:

Âmbito principal	Documento	Resumo
		-DL 209/2008 (alterado pelo DL 24/2010); (no documento da legislação aparecem como “em vigor”) - DL 152/2004; - DL 72/2009. Alterado por: - DL 73/2015 (republica).
Mercado Vitivinícola/Exercício da atividade	Decreto-Lei nº 190/2014 de 30 de dezembro	Estabelece as entidades responsáveis pela emissão de Certificados de Origem dos produtos do setor vitivinícola.
Mercado Vitivinícola/Exercício da atividade	Portaria nº 30/2011 de 11 de janeiro	Classifica e define as entidades que se dediquem à produção ou comercialização de vinhos e de outros produtos vitivinícolas, sujeitas a inscrição no Instituto do Vinho do Douro e do Porto (IVDP, I. P.), nos termos do n.º 1 do artigo 11.º do Decreto-Lei n.º 173/2009, de 3 de agosto
Mercado Vitivinícola/Exercício da atividade	Portaria nº 8/2000 de 7 de janeiro	Define os procedimentos administrativos a observar na inscrição para o exercício da atividade ao sector vitivinícola no Instituto da Vinha e do Vinho
Mercado Vitivinícola/Exercício da atividade	Decreto-lei 284/75 , de 7 de junho	Altera o Decreto-Lei n.º 35846, de 2 de setembro de 1946, que fixa normas relativas á produção vitivinícola, nomeadamente as definições e características dos diversos tipos de vinhos e produtos vînicos, a lista dos aditivos autorizados em enologia, as regras de comercialização e embalagem e as penalidades aplicáveis em caso de incumprimento do estipulado no presente diploma.
Mercado Vitivinícola/Exercício da atividade	Decreto-Lei n.º 35846 , de 2 de setembro de 1946	Fixa normas relativas á produção vitivinícola, nomeadamente as definições e características dos diversos tipos de vinhos e produtos vînicos, a lista dos aditivos autorizados em enologia, as regras de comercialização e embalagem e as penalidades aplicáveis em caso de incumprimento do estipulado no presente diploma.
Documentos e Registos	Decreto-Lei n.º 94/2012 de 20 de abril	Revê o regime das taxas incidentes sobre os vinhos e produtos vînicos
Documentos e Registos	Portaria nº 632/99 de 11 de agosto	Ministérios das Finanças e da Agricultura, do Desenvolvimento Rural e das Pescas Estabelece regras relativas à organização do mercado vitivinícola. Revoga a Portaria n.º 525-A/96, de 30 de setembro
Documentos e Registos	Portaria nº 265/1984 , de 26 de abril de 1984	Determina que todos os produtores de vinho ou de uvas para venda com destino à vinificação sejam obrigados a apresentar, até 15 de novembro de cada ano, nos organismos vînicolas com ação de disciplina no sector, a declaração da respetiva produção de uvas ou de vinhos, de derivados ou de subprodutos de vinificação.
Rotulagem e Embalagem	Portaria n.º 130/2018 , de 9 de maio de 2018	Procede à primeira alteração da Portaria n.º 26/2017, de 13 de janeiro, que estabelece as regras complementares relativas à designação, apresentação e rotulagem dos produtos do sector vitivinícola

Âmbito principal	Documento	Resumo
Rotulagem e Embalagem	Portaria nº 26/2017 de 13 de Janeiro	A presente portaria estabelece as regras complementares relativas à designação, apresentação e rotulagem dos produtos do sector vitivinícola previstos no Regulamento (CE) n.º 110/2008, do Parlamento Europeu e do Conselho, de 15 de janeiro de 2008, na sua redação atual, no Regulamento (UE) n.º 1308/2013, do Parlamento Europeu e do Conselho, de 17 de dezembro e no Regulamento n.º 251/2014, do Parlamento e do Conselho, de 26 de fevereiro, com direito ou não a denominação de origem (DO) ou indicação geográfica (IG).
Rotulagem e Embalagem	Decreto-Lei nº 376/97 de 24 de dezembro	Atualiza e sistematiza as disposições legais vigentes relativas à rotulagem do vinho e das bebidas do sector vitivinícola, adequando a legislação nacional à regulamentação comunitária incluída na Organização Comum do Mercado Vitivinícola
Rotulagem e Embalagem	Decreto-Lei n.º 199/2008 de 8 de outubro	Transpõe para a ordem jurídica interna a Directiva n.º 2007/45/CE, do Parlamento Europeu e do Conselho, de 5 de setembro, que estabelece as regras relativas às quantidades nominais aplicáveis a produtos pré-embalados, estabelecendo gamas obrigatórias para vinhos e bebidas espirituosas
Rotulagem e Embalagem	Declaração de Retificação n.º 71/2008 ao Decreto-Lei n.º 199/2008	Retifica o Decreto-Lei n.º 199/2008, de 8 de Outubro, do Ministério da Economia e da Inovação, que transpõe para a ordem jurídica interna a Directiva n.º 2007/45/CE, do Parlamento Europeu e do Conselho, de 5 de Setembro, que estabelece as regras relativas às quantidades nominais aplicáveis a produtos pré-embalados, estabelecendo gamas obrigatórias para vinhos e bebidas espirituosas, publicado no Diário da República, 1.ª série, n.º 195, de 8 de Outubro de 2008
Rotulagem e Embalagem	REGULAMENTO (CE) Nº 401/2010 da Comissão de 7 de maio de 2010	Altera e corrige o Regulamento (CE) n.º 607/2009 que estabelece normas de execução do Regulamento (CE) n.º 479/2008 do Conselho no que respeita às denominações de origem protegidas e indicações geográficas protegidas, às menções tradicionais, à rotulagem e à apresentação de determinados produtos vitivinícolas
Rotulagem e Embalagem	Portaria nº 199/2010 de 14 de abril	Estabelece as normas complementares referentes à indicação do ano de colheita e ou das castas de uvas na rotulagem dos produtos do sector vitivinícola sem denominação de origem ou indicação geográfica produzidos a partir de uvas colhidas no território nacional continental, com a primeira alteração introduzida pela Portaria nº 323/2015, de 01 de outubro.
Rotulagem e Embalagem	Portaria n.º 323/2015 de 1 de outubro	Primeira alteração da Portaria n.º 199/2010, de 14 de abril, que estabelece as normas complementares referentes à indicação do ano de colheita e ou das castas de uva na rotulagem dos produtos do sector vitivinícola sem denominação de origem ou indicação geográfica, produzidos a partir de uvas colhidas no território nacional continental
Rotulagem e Embalagem	REGULAMENTO (CE) Nº 607/2009 da Comissão de 14 de julho	Estabelece normas de execução do Reg. (CE) nº 479/2008, do Conselho, de 29 de abril, no que respeita às menções tradicionais, à rotulagem e à apresentação de

Âmbito principal	Documento	Resumo
		determinados produtos vitivinícolas, com a última redação que lhe foi dada pelo Reg. de execução (UE) nº 753/2013, da Comissão, de 2 de agosto.
Rotulagem e Embalagem	REGULAMENTO DE EXECUÇÃO (UE) Nº 753/2013 DA COMISSÃO de 2 de agosto de 2013	Altera o Regulamento (CE) nº 607/2009 que estabelece normas de execução do Regulamento (CE) nº 479/2008 do Conselho no que respeita às denominações de origem protegidas e indicações geográficas protegidas, às menções tradicionais, à rotulagem e à apresentação de determinados produtos vitivinícolas
Rotulagem e Embalagem	REGULAMENTO (UE) Nº 1169/2011 DO PARLAMENTO EUROPEU E DO CONSELHO de 25 de outubro de 2011	Relativo à prestação de informação aos consumidores sobre os géneros alimentícios, que altera os Regulamentos (CE) nº 1924/2006 e (CE) nº 1925/2006 do Parlamento Europeu e do Conselho e revoga as Directivas 87/250/CEE da Comissão, 90/496/CEE do Conselho, 1999/10/CE da Comissão, 2000/13/CE do Parlamento Europeu e do Conselho, 2002/67/CE e 2008/5/CE da Comissão e o Regulamento (CE) nº 608/2004 da Comissão
Rotulagem e Embalagem	Decreto-Lei n.º 26/2016 de 9 de junho	Assegura a execução e garante o cumprimento, na ordem jurídica interna, das obrigações decorrentes do Regulamento (UE) n.º 1169/2011, do Parlamento Europeu e do Conselho, de 25 de outubro de 2011, relativo à prestação de informação aos consumidores dos géneros alimentícios, e do Regulamento de Execução (UE) n.º 1337/2013, da Comissão, de 13 de dezembro, no que respeita à indicação do país de origem ou do local de proveniência da carne fresca, refrigerada e congelada de suíno, de ovino, de caprino e de aves de capoeira, e transpõe a Diretiva n.º 2011/91/UE, do Parlamento Europeu e do Conselho, de 13 de dezembro
Rotulagem e Embalagem	Portaria n.º 130/2018 , de 9 de maio de 2018	Procede à primeira alteração da Portaria n.º 26/2017, de 13 de janeiro, que estabelece as regras complementares relativas à designação, apresentação e rotulagem dos produtos do sector vitivinícola
Regime Sancionatório	Decreto-Lei nº 213/2004 de 23 de agosto	No uso da autorização legislativa concedida pela Lei n.º 7/2004, de 5 de março, estabelece-se o regime de infrações relativas ao incumprimento da disciplina legal aplicável à vinha, à produção, ao comércio, à transformação e ao trânsito dos vinhos e dos outros produtos vitivinícolas e às atividades desenvolvidas neste sector
Higiene Géneros Alimentícios Geral	REGULAMENTO (CE) N.178/2002 DO PARLAMENTO EUROPEU E DO CONSELHO de 28 de janeiro de 2002	Determina os princípios e normas gerais da legislação alimentar, cria a Autoridade Europeia para a Segurança dos Alimentos e estabelece procedimentos em matéria de segurança dos géneros alimentícios
Higiene Géneros Alimentícios Geral	REGULAMENTO (CE) nº 852/2004 DO PARLAMENTO EUROPEU E DO CONSELHO de 29 de abril de 2004	Relativo à higiene dos géneros alimentícios

Âmbito principal	Documento	Resumo
Higiene Géneros Alimentícios Geral	COMUNICAÇÃO DA COMISSÃO (2016/C 278/01)	Sobre a implementação de sistemas de gestão da segurança alimentar que abrangem programas de pré-requisitos (PRP) e procedimentos baseados nos princípios HACCP, incluindo a facilitação/flexibilidade de implementação em determinadas empresas do setor alimentar.
Materiais em contacto com alimentos	Decreto Lei nº 378/2007 , de 12 de novembro	Altera o Decreto Lei nº 175/2007 que estabelece as regras de execução, na ordem jurídica interna, do Regulamento (CE) 1935/2004, relativo aos materiais e objetos destinados a entrar em contacto com os alimentos, e revoga o Decreto-Lei n.º 193/88, de 30 de maio
Materiais em contacto com alimentos	Decreto Lei nº 175/2007 , de 27 de fevereiro	Estabelece as regras de execução, na ordem jurídica interna, do Regulamento (CE) 1935/2004, relativo aos materiais e objetos destinados a entrar em contacto com os alimentos, e revoga o Decreto-Lei n.º 193/88, de 30 de maio
Materiais em contacto com alimentos	REGULAMENTO (CE) Nº 1935/2004 DO PARLAMENTO EUROPEU E DO CONSELHO, de 27 de outubro de 2004	Relativo aos materiais e objetos destinados a entrar em contacto com os alimentos e que revoga as Diretivas 80/590/CEE e 89/109/CEE
Materiais em contacto com alimentos	REGULAMENTO (CE) Nº 1895/2005 DA COMISSÃO de 18 de novembro de 2005	Relativo à restrição de utilização de determinados derivados epoxídicos em materiais e objetos destinados a entrar em contacto com os alimentos
Qualidade da água para consumo Humano	Decreto-Lei n.º 306/2007 de 27 de agosto	Estabelece o regime da qualidade da água destinada ao consumo humano, revendo o Decreto-Lei n.º 243/2001, de 5 de setembro, que transpôs para a ordem jurídica interna a Diretiva n.º 98/83/CE, do Conselho, de 3 de novembro
Práticas enológicas	REGULAMENTO (CE) nº 388/2007 , de 11 de abril de 2007	Altera o Regulamento (CE) nº 1622/2000 que estabelece determinadas normas de execução do Regulamento (CE) nº 1493/1999, que estabelece a organização comum do mercado vitivinícola, e constitui um código comunitário das práticas e tratamentos enológicos
Práticas enológicas	REGULAMENTO(CE) nº 423/2008 da Comissão de 8 de maio de 2008	Estabelece determinadas normas de execução do Regulamento (CE) nº 1493/1999 do Conselho e constitui um código comunitário das práticas e tratamentos enológicos
Práticas enológicas	REGULAMENTO (CE) Nº 606/2009 DA COMISSÃO de 10 de julho de 2009	Estabelece regras de execução do Regulamento (CE) nº 479/2008 do Conselho no que respeita às categorias de produtos vitivinícolas, às práticas enológicas e às restrições que lhes são aplicáveis

Âmbito principal	Documento	Resumo
Práticas enológicas	REGULAMENTO (CE) Nº 1333/2008 do Parlamento Europeu e do Conselho de 16 de dezembro	Relativo aos aditivos alimentares
Práticas enológicas	REGULAMENTO (UE) Nº 509/2013 DA COMISSÃO de 3 de junho de 2013	Altera o Apêndice II do Regulamento (CE) nº 1333/2008 do Parlamento Europeu e do Conselho no que diz respeito à utilização de diversos aditivos em determinadas bebidas alcoólicas
Práticas enológicas	Portaria nº 302/2011 de 2 de dezembro	Estabelece, para o território nacional, os limites do teor de acidez volátil para os vinhos licorosos e para os vinhos com denominação de origem e com indicação geográfica que tenham sido sujeitos a um período de envelhecimento de pelo menos dois anos ou que tenham sido elaborados segundo métodos especiais.
Práticas enológicas	Decreto-Lei nº 35846/46 de 2 de setembro	Estabelece as definições, as substâncias autorizadas em enologia e as características dos produtos vitivinícolas, com a última redação que lhe foi dada pelo Decreto-Lei nº 284/75, de 7 de junho.
Práticas enológicas	Decreto-Lei nº 284/75 , de 7 de junho.	Altera a redação de vários artigos do Decreto-Lei n.º 35846, de 2 de setembro de 1946
Práticas enológicas	REGULAMENTO DE EXECUÇÃO (UE) Nº 1251/2013 DA COMISSÃO de 3 de dezembro de 2013	Altera o Regulamento (CE) nº 606/2009, no que respeita a determinadas práticas enológicas, bem como o Regulamento (CE) nº 436/2009, no que respeita à indicação dessas práticas nos registos a manter no setor vitivinícola
Práticas enológicas	REGULAMENTO DE EXECUÇÃO (UE) Nº 144/2013 DA COMISSÃO de 19 de fevereiro de 2013	Altera o Regulamento (CE) nº 606/2009, no que respeita a determinadas práticas enológicas e às restrições que lhes são aplicáveis, bem como o Regulamento (CE) nº 436/2009, no que respeita à inscrição dessas práticas nos documentos que acompanham o transporte dos produtos vitivinícolas e aos registos a manter no setor vitivinícola
Práticas enológicas /Aditivos Alimentares	REGULAMENTO (UE) Nº 1333/2008 DO PARLAMENTO EUROPEU E DO CONCELHO de 16 de dezembro de 2008	Relativo a aditivos alimentares
Práticas enológicas /Aditivos Alimentares	REGULAMENTO (UE) Nº 1129/2011 DA COMISSÃO de 11 de novembro de 2011	Altera o Apêndice II do Regulamento (CE) n. o 1333/2008 do Parlamento Europeu e do Conselho mediante o estabelecimento de uma lista da União de aditivos alimentares

Apêndice II - Mapa de Processos do Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar

Codificação das Fichas de Processos (FP)

Legenda da simbologia utilizada no Mapa e Fichas de Processo

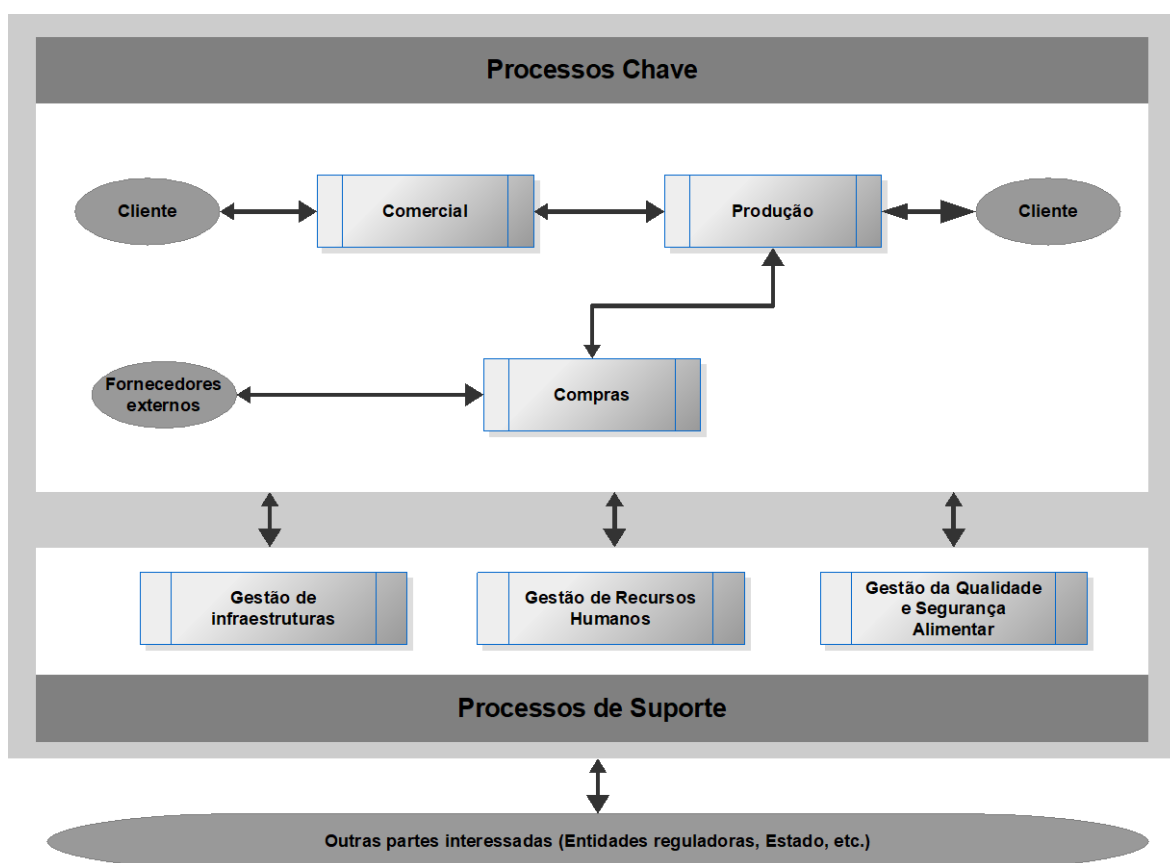


Figura 1 - Mapa de Processos do Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar (Elaboração própria).

Tabela 1 - Codificação das Fichas de Processos (FP) (Elaboração própria).

Fichas de Processo	Código
Comercial	FP.01
Produção	FP.02
Compras	FP.03
Gestão de Infraestruturas	FP.04
Gestão de Recursos Humanos	FP.05
Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar	FP.06

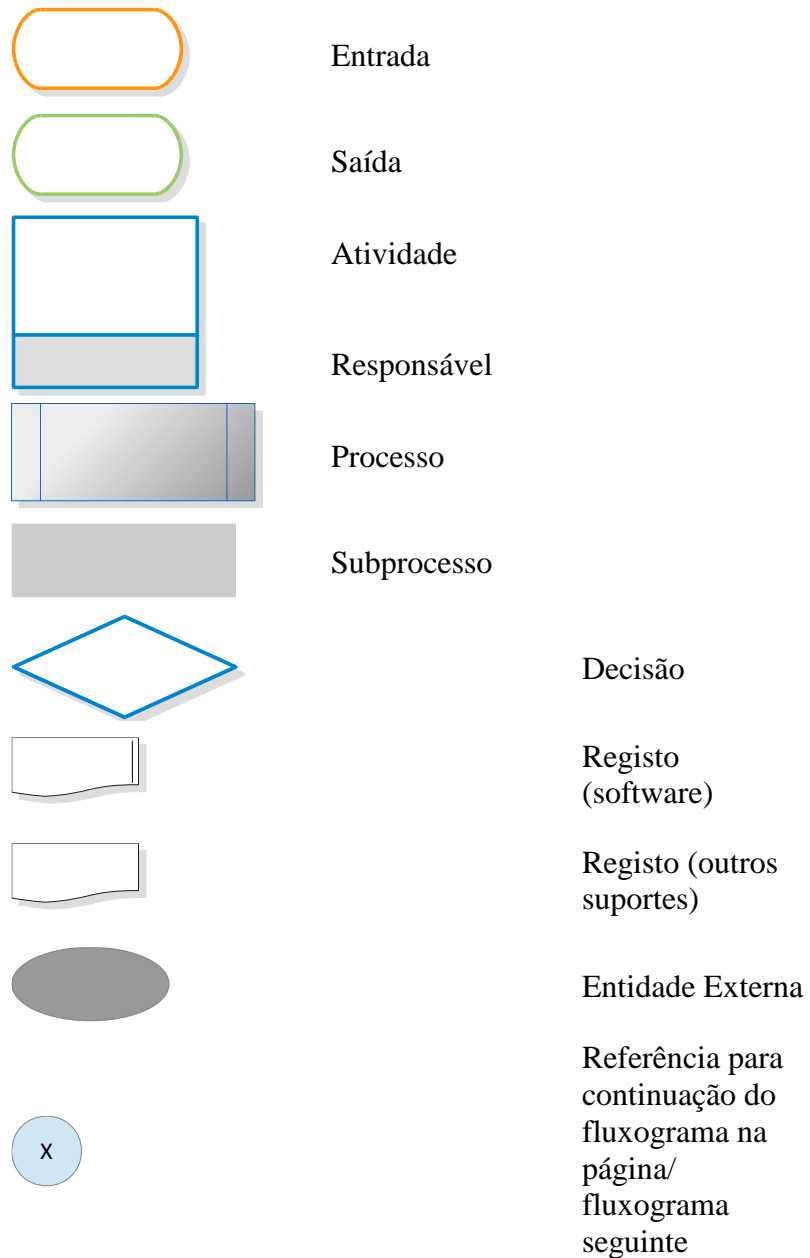


Figura 2 - Legenda da simbologia utilizada no Mapa e Fichas de Processo (Elaboração própria)

**Apêndice III - Subprocessos – Controlo de Documentos
e Registos e Controlo de Normas, Legislação e
Regulamentação Aplicável (FP.06)**

	FICHA DE PROCESSO	REVISÃO: 0
	FP.06 – GESTÃO DA QUALIDADE E SEGURANÇA ALIMENTAR	

Controlo de Documentos e Registos

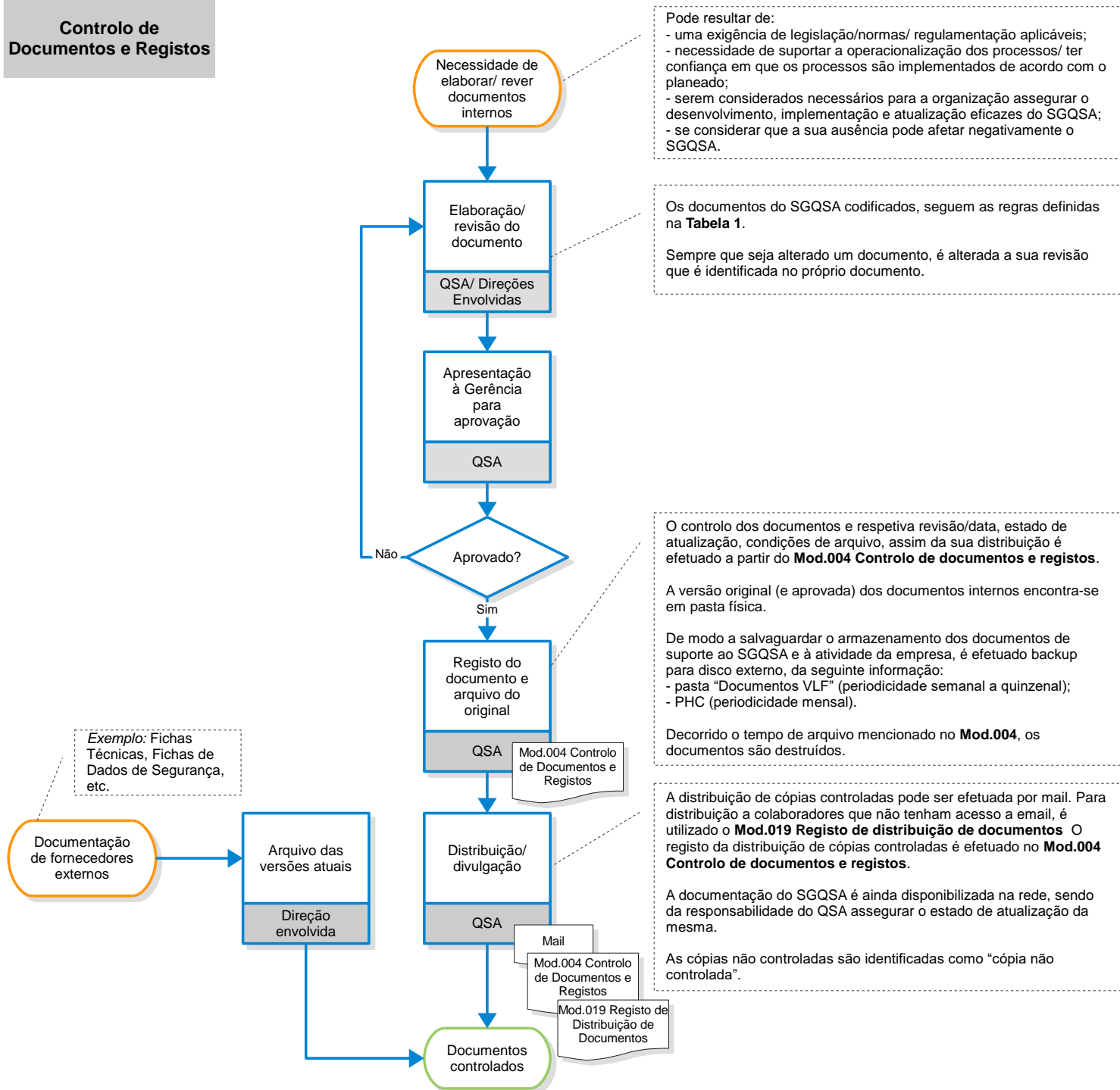


Figura 1. Controlo de documentos (elaboração própria)

ELABORADO POR	APROVADO POR:	N.º CÓPIA:

	FICHA DE PROCESSO	REVISÃO: 0
	FP.06 – GESTÃO DA QUALIDADE E SEGURANÇA ALIMENTAR	

Tabela 1: Descrição dos documentos do SGQSA, respetiva codificação e modo de controlo
(Elaboração própria)

Documento	Código	Descrição	Modo de Controlo
Organograma Hierárquico	--	Identifica as diversas funções da empresa e as pessoas afetas às mesmas.	Revisão e data
Política da Qualidade e Segurança Alimentar	--	Documento em que é apresentada a Política da Qualidade e Segurança Alimentar da empresa.	Revisão e data
Manual da Qualidade e Segurança Alimentar	--	Documento que identifica e descreve os processos, metodologias, procedimentos, intervenientes e recursos utilizados pela Vicente Faria Vinhos, Lda. no desenvolvimento das suas atividades, traduzindo as práticas implementadas para a garantia da qualidade e segurança alimentar dos produtos fornecidos. Neste documento são ainda apresentados: âmbito do SGQSA, descrição da interação entre os processos e ligação entre documentos do SGQSA e respetivos requisitos das normas NP EN ISO 9001 e NP EN ISO 22000.	Revisão e data
Manual de Processos	---	No Manual de Processos é apresentada a rede de processos da empresa. O Manual de Processos identifica as Fichas de Processo que o compõem.	Revisão e data
Fichas de Processo	FP.xx	As Fichas de Processo codificam-se com as letras FP, seguida de dois dígitos sequenciais que indicam o n.º da Ficha de Processo. As Fichas de Processo são parte integrante do Manual de Processos.	Revisão e data
Modelos	Mod.xx x	Os Modelos codificam-se com a abreviatura "Mod.", seguida de três dígitos sequenciais (XXX) que indicam o n.º do modelo.	Revisão .xx
Manual de Funções	---	Apresenta o organograma funcional da empresa. O Manual de Funções identifica as Fichas de Descrição de Funções que o compõem.	Revisão e data
Ficha de Descrição de Funções	DF.xx	As Fichas de Descrição de Funções codificam-se com as letras DF, seguida de dois dígitos sequenciais que indicam o n.º da Ficha de Descrição de Funções. As Fichas de Descrição de Funções são parte integrante do Manual de Funções.	Revisão e data
Plano de Inspeção – Receção de Encomendas	---	Documento onde são descritas as atividades de receção a realizar relativas à receção de encomendas, respetivo modo de verificação e responsáveis.	Data
Procedimentos do Sistema de Gestão de Qualidade e Segurança Alimentar	PSGQ SA.xx	Os Procedimentos do Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar codificam-se com as letras PSGQSA, seguidas de dois dígitos sequenciais que indicam o n.º da Instrução de Trabalho.	Revisão e data
Instruções de Trabalho	IT.xx	Nestes documentos são descritas atividades específicas do ponto de vista operacional. As Instruções de Trabalho codificam-se com as letras IT, seguidas de dois dígitos sequenciais que indicam o n.º da Instrução de Trabalho.	Revisão e data
Manual de Boas Práticas/	---	Neste Manual é descrito o Programa de Pré-Requisitos PPR, a forma com são estabelecidos e implementados.	Revisão e data

ELABORADO POR	APROVADO POR:	N.º CÓPIA:	

	FICHA DE PROCESSO	REVISÃO: 0
	FP.06 – GESTÃO DA QUALIDADE E SEGURANÇA ALIMENTAR	

Programa de Pré-Requisitos			
Descrição das Etapas do Processo Produtivo e Medidas de Controlo	---	Neste documento são descritas as etapas do processo produtivo, as medidas de controlo existentes e os parâmetros do processo associados.	Revisão e data
Fluxograma do Processo Produtivo	---	O Fluxograma do Processo Produtivo representa esquematicamente a sequência e interação de todas as etapas do processo incluindo processos externos ou trabalho subcontratado, a entrada das matérias primas, ingredientes e produtos intermédios no fluxo, a realização de reprocessamento e recirculação e a liberação ou remoção dos produtos acabados, produtos intermédios, subprodutos e resíduos.	Revisão e data
Análise de Perigos	---	Neste documento é evidenciada a identificação dos perigos que necessitam de ser controlados, a determinação de níveis de aceitação, a avaliação do perigo e a Seleção e avaliação das medidas de controlo.	Revisão e data
PPR operacional	---	Neste documento é evidenciada a definição do programa de pré-requisitos operacionais (PPRO).	Revisão e data
Plano HACCP	---	Neste documento é evidenciada a definição do Plano HACCP	Revisão e data
Tabela de Preços	---	Neste documento são definidos os Preços de Venda do Produto Acabado.	Revisão
Fichas Técnicas de Prod. Acab.	---	Neste documento são descritos um conjunto de características chave dos vinhos assim como, os eventuais comentários e prémios associados	Revisão

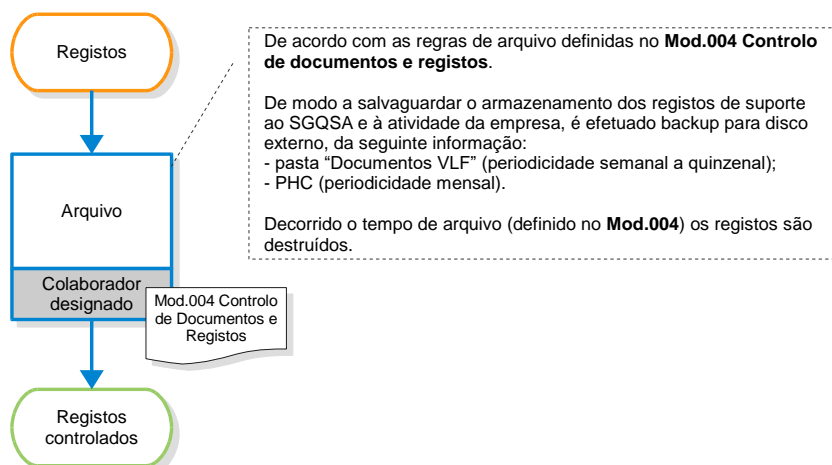


Figura 2. Controlo de registos (elaboração própria)

ELABORADO POR	APROVADO POR:	N.º CÓPIA:	

	FICHA DE PROCESSO	REVISÃO: 0
	FP.06 – GESTÃO DA QUALIDADE E SEGURANÇA ALIMENTAR	

Controlo de Normas, Legislação e Regulamentação Aplicável

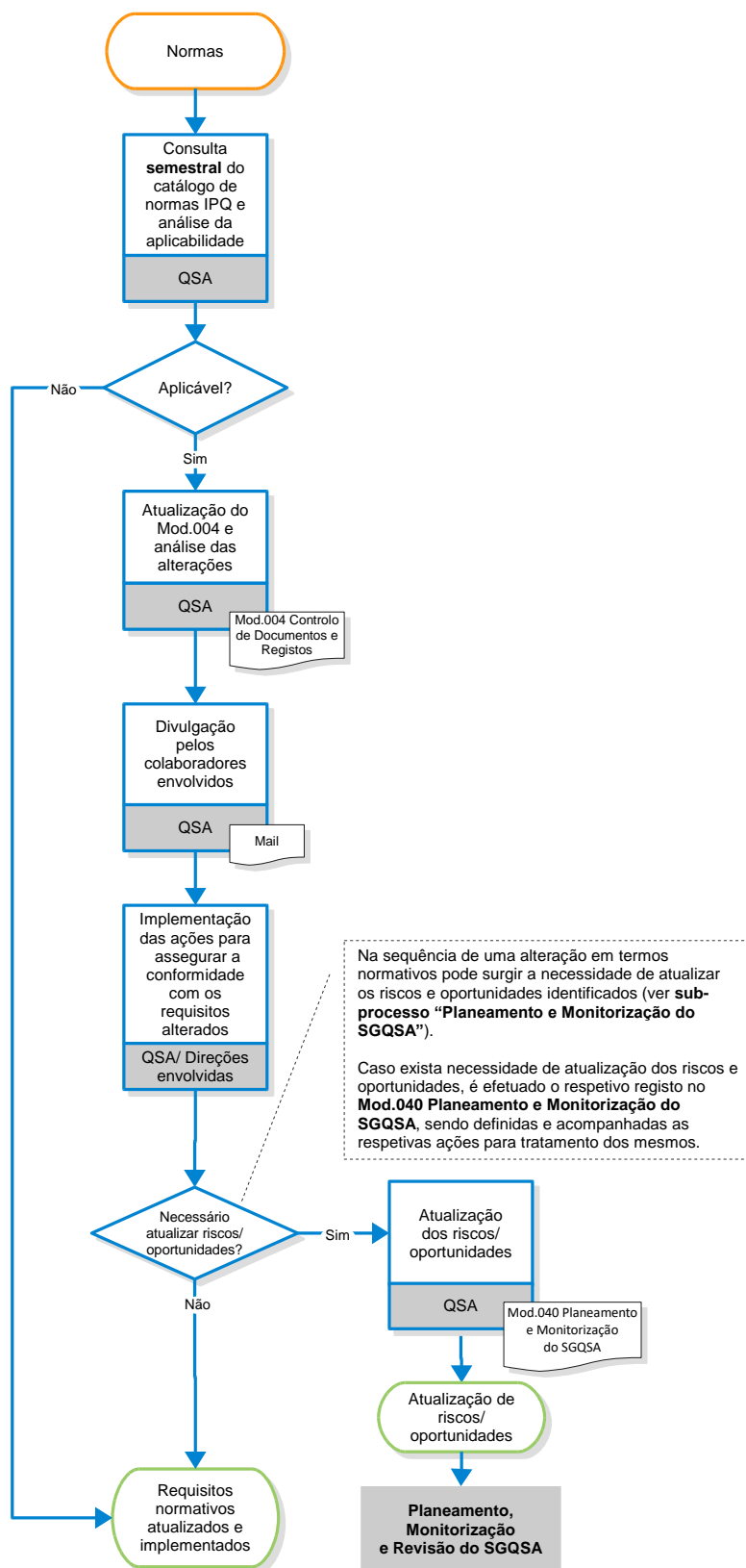


Figura 3. Controlo de normas (elaboração própria)

ELABORADO POR	APROVADO POR:	N.º CÓPIA:	

	FICHA DE PROCESSO	REVISÃO: 0
	FP.06 – GESTÃO DA QUALIDADE E SEGURANÇA ALIMENTAR	

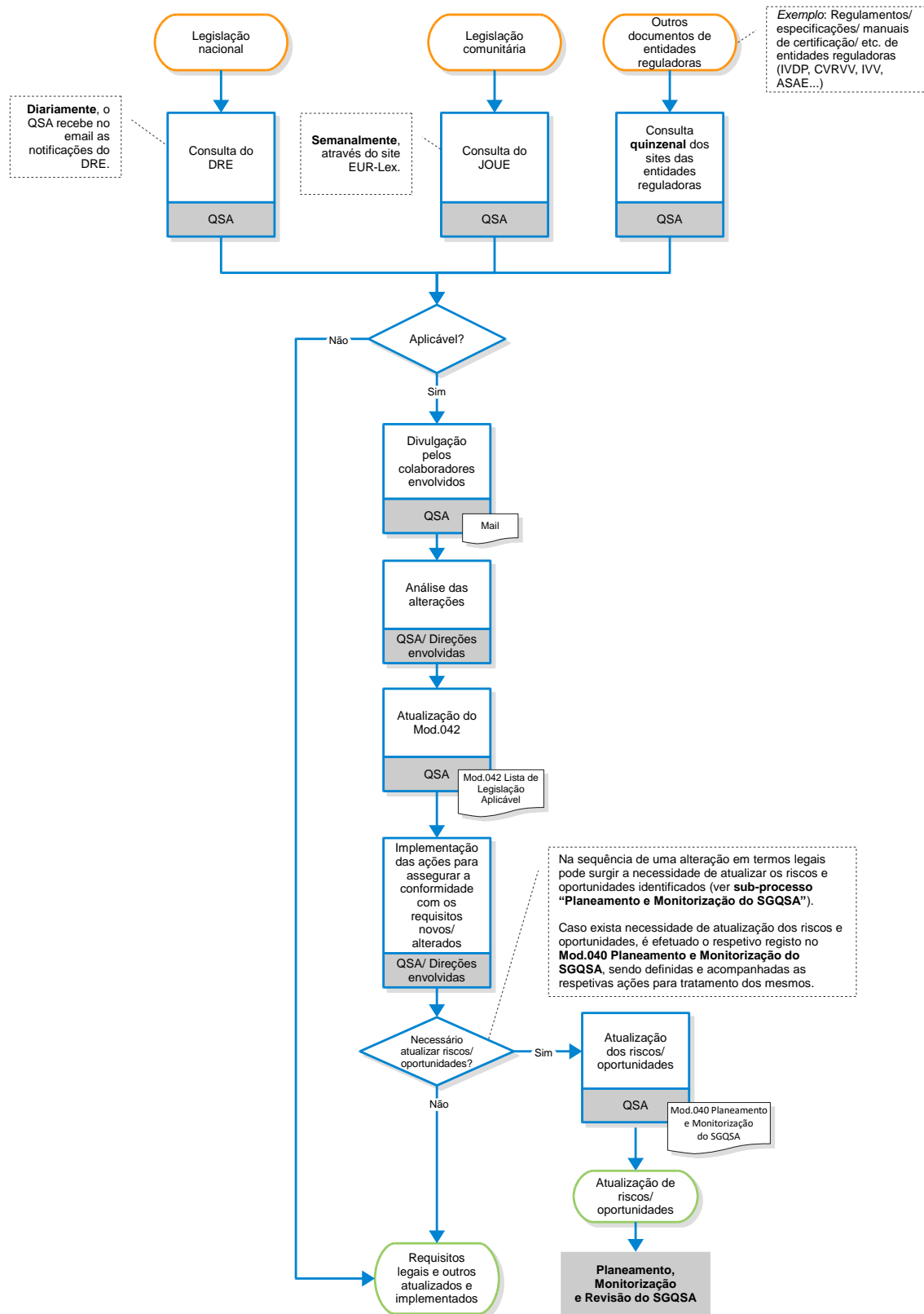


Figura 4. Controlo de Legislação e Regulamentação aplicável (elaboração própria)

ELABORADO POR	APROVADO POR:	N.º CÓPIA:

Apêndice IV - Política da Qualidade e Segurança Alimentar

Política da Qualidade e Segurança Alimentar

A **Vicente Faria Vinhos** é uma empresa cuja atividade está centrada na produção e comercialização de vinho.

Tem por objetivo prioritário o crescimento sustentado da empresa e o reforço do prestígio e reconhecimento da marca, alicerçado na satisfação dos seus clientes.

Para atingir e manter este objetivo de forma consistente a empresa decidiu implementar um Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar de acordo com as normas ISO 9001 e ISO 22000, com vista ao cumprimento dos seus requisitos e à melhoria contínua da sua eficácia.

Os princípios orientadores deste Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar são:

- Crescimento sustentado da empresa, através da otimização dos recursos e processos da empresa;
- Satisfação do cliente, oferecendo para tal uma diversidade de produtos seguros e de qualidade, satisfazendo os seus requisitos, compreendendo e antecipando as suas necessidades e expetativas;
- Cumprimento dos requisitos legais, normativos e regulamentares, aplicáveis à atividade;
- Desenvolvimento contínuo dos colaboradores proporcionando-lhes a necessária informação, formação, meios e responsabilidades, para que executem as suas funções de acordo com o padrão de desempenho estabelecido e assumindo uma cultura de excelência;
- Comunicação interna e externa adequada sobre assuntos relacionados com a qualidade e segurança alimentar, com todos os intervenientes, nomeadamente colaboradores, fornecedores e subcontratados, clientes e autoridades;

Vicente Faria Vinhos
Saboreie o momento

**Apêndice V - Planejamento e monitorização dos
objetivos da Qualidade e Segurança Alimentar (*Extrato*)**

PLANEAMENTO E MONITORIZAÇÃO DOS OBJETIVOS DA QUALIDADE E SEGURANÇA ALIMENTAR

Processo	Objetivo	Indicador (Fórmula de cálculo)	Unidade de Medição	Ações	Prazo	Responsável	Meta	Média Ano n-1	Jan	Fev	Mar	Abr	Mai	Jun	Jul	Ago	Set	Out	Nov	Dez	Média Ano n					
Comercial	Manter os clientes existentes	Volume de negócios clientes existentes [Faturação 2017 (Top 3 Clientes 2016) - Faturação 2016 (Top 3 Clientes 2016)]	€	- Visita física aos clientes existentes, 1-2 visitas/ano, para acompanhamento das necessidades e expetativas dos clientes	31/12/2017	Gerência, Comercial	Obj.																			
							Real																			
							Δ																			
Comercial	Angariar novos clientes* *clientes há menos de 2 anos	Volume de negócios novos clientes [Faturação clientes ativos há menos 2 anos]	€	- Participar em feiras, visitas a potenciais mercados	31/12/2017	Gerência, Comercial	Obj.																			
							Real																			
							Δ																			
Produção	Conformidade da produção	NC's Produção [N.º de não conformidades detetadas na produção]	Un.	- Cumprimento dos procedimentos estabelecidos; - Atuar na causa das NC's, de modo a evitar a sua repetição.	Ao longo do ano	Produção Qualidade	Obj.																			
							Real																			
							Δ																			
Compras	Conformidade dos produtos/ serviços comprados	NC's a fornecedores [N.º de não conformidades relativas a fornecedores]	Un.	- Comunicar corretamente ao fornecedor os requisitos dos produtos e serviços. - Efetuar um adequado controlo dos produtos e serviços fornecidos.	- Cada encomenda a fornecedor; - Cada receção de produto/ serviço.	Compras Colab. designados	Obj.																			
							Real																			
							Δ																			

ELABORADO POR	APROVADO POR:	N.º CÓPIA:	
---------------	---------------	------------	--

PLANEAMENTO E MONITORIZAÇÃO DOS OBJETIVOS DA QUALIDADE E SEGURANÇA ALIMENTAR

Processo	Objetivo	Indicador (Fórmula de cálculo)	Unidade de Medição	Ações	Prazo	Responsável	Meta	Média Ano n-1	Jan	Feb	Mar	Abr	Mai	Jun	Jul	Ag o	Set	Out	Nov	Dez	Média Ano n				
Gestão Recursos Humanos	Eficácia da formação	Eficácia da formação [(\sum ações eficazes/ \sum ações avaliadas)*100]	%	- Efetuar um adequado levantamento de necessidades de formação; - Proporcionar formação ajustada às necessidades identificadas.	Ao longo do ano	Resp. Departamento	Obj.																		
							Real																		
							Δ																		
Gestão QSA	Conformidade e PPR	Percentagem (%) de conformidade [%conformidade e / (%conformidade + % não conformidade)]	%	- Dar cumprimento às não conformidades levantadas no relatório inicial de avaliação dos pré-requisitos.	Maio/17	Produção	Obj.																		
							Real																		
							Δ																		
Gestão QSA	Retirada (exercício ou simulação) cumprir com os critérios de retirada	Eficácia Retirada [(100x nº de critérios cumpridos) / total de critérios]	%	- Dar cumprimento aos procedimentos estabelecidos.	Aquad o do exercíci o/ simulaçã o	Produção	Obj.																		
							Real																		
							Δ																		
Gestão QSA	Eficácia do SGQA	NC's recorrentes [N.º de não conformidades recorrentes, relativas ao período em análise]	Un.	- Efetuar uma análise rigorosa da causa das não conformidades; - Empreender ações adequadas ao tratamento das não conformidades identificadas (que eliminem a causa das mesmas de modo a evitar repetição).	Durante o ano (sempre que ocorram NC's)	QSA e colab. Envolvidos	Obj.																		
							Real																		
							Δ																		

ELABORADO POR	APROVADO POR:	N.º CÓPIA:

**Apêndice VI - PSGQSA01-Procedimento de Gestão
Segurança Alimentar**

	PROCEDIMENTO SGQSA	REVISÃO 01ª
	PSGQSA 01 - GESTÃO SEGURANÇA ALIMENTAR	

1. OBJECTIVO

O sistema de Gestão de Segurança Alimentar é planeado, desenvolvido, implementado, gerido e atualizado de forma a ir ao encontro dos requisitos normativos e estatutários estabelecidos.

O presente procedimento tem como objetivo definir as metodologias a seguir para estabelecimento das Etapas Preliminares à Análise de Perigos, para estabelecimento da Análise de Perigos, dos Programas de Pré-Requisitos PPRO, dos Planos HACCP e sua verificação.

2. ÂMBITO

O presente procedimento aplica-se a todos os produtos produzidos e/ou comercializados pela VF.

3. RESPONSÁVEL

Responsável da Equipa de Segurança Alimentar (RESA)

4. ATIVIDADES DO PROCEDIMENTO

As atividades a desenvolver para o planeamento, desenvolvimento inicial, implementação, gestão e atualização para a obtenção de produtos seguros encontra-se enumeradas no fluxograma (Figura 1).

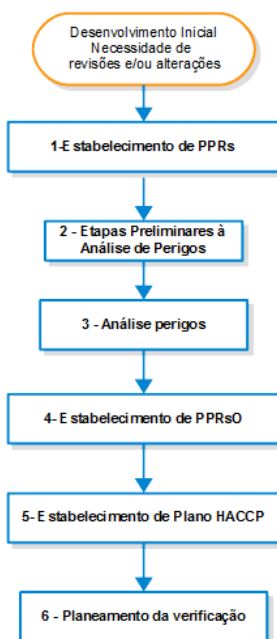


Figura 1 - Fluxograma - Atividades a desenvolver para o planeamento, desenvolvimento inicial, implementação, gestão e atualização do Sistema de Gestão de Segurança Alimentar para a obtenção de produtos seguros (Elaboração própria).

ELABORADO POR	APROVADO POR:	N.º CÓPIA:	CÓDIGO:	

	PROCEDIMENTO SGQSA	REVISÃO 01ª
	PSGQSA 01 - GESTÃO SEGURANÇA ALIMENTAR	

4.1. Descrição de atividades

O sistema de Gestão de Segurança Alimentar é planeado, desenvolvido inicialmente, implementado, gerido e atualizado de forma a ir ao encontro dos requisitos normativos e estatutários estabelecidos. As revisões e/ou alterações ao Sistema devem ocorrer face a alterações incluindo:

- Produtos ou novos produtos;
- Matérias-primas, ingredientes e serviços;
- Sistemas de produção e equipamento;
- Instalações de produção, implantação de equipamentos e espaços envolventes;
- Programas de limpeza e higienização;
- Sistemas de embalagem, armazenamento e distribuição;
- Níveis de qualificação e/ou atribuição de responsabilidades e autorizações às pessoas;
- Requisitos estatutários e regulamentares;
- Conhecimentos relativos a perigos para a segurança alimentar e medidas de controlo;
- Requisitos de clientes ou de organizações sectoriais que a organização subscreva;
- Inquéritos relevantes de partes externas interessadas;
- Reclamações associadas a perigos para a segurança dos produtos;
- Outras situações com impacto na segurança alimentar;
- Alterações no uso pretendido;
- Outros aspetos relevantes no âmbito de atividade da organização.

Após o desenvolvimento inicial e em função de alguma das situações acima descritas deve ser atualizada a seguinte informação:

- Características do produto;
- Utilização prevista;
- Fluxograma do processo produtivo;
- Descrição das etapas do processo e medidas de controlo;
- PPR;
- PPRO;
- Plano HACCP.

ELABORADO POR	APROVADO POR:	N.º CÓPIA:	CÓDIGO:	

	PROCEDIMENTO SGQSA	REVISÃO 01ª
	PSGQSA 01 - GESTÃO SEGURANÇA ALIMENTAR	

4.1.1. ESTABELECIMENTO DOS PROGRAMAS DE PRÉ-PREQUISITOS (PPR)

Na seleção e estabelecimento dos PPR a empresa deve ter em consideração e utilizar informação adequada contemplando os seguintes aspetos:

- a construção e disposição dos edifícios e das infra-estruturas associadas (ex. localização, *layouts*, materiais);
- a disposição dos locais, incluindo o ambiente de trabalho e as instalações para os colaboradores (ex. circuitos, balneários);
- os fornecimentos de ar, água, energia e outros serviços;
- os serviços de apoio, incluindo a eliminação dos resíduos e do lixo;
- a adequação do equipamento e a sua acessibilidade para limpeza, manutenção e manutenção preventiva (ex. materiais, disposição, produtos utilizados);
- a gestão dos produtos comprados, dos fornecimentos, das eliminações e do manuseamento dos produtos (ex. requisitos de compra, seleção de fornecedores, verificação dos produtos comprados, armazenamento);
- as medidas de prevenção da contaminação cruzada (ex. cruzamentos do fluxo de produção);
- a limpeza e desinfeção (ex. procedimentos, produtos);
- o controlo de pragas (ex. natureza das mesmas, medidas de prevenção e exclusão);
- a higiene pessoal;
- Formação
- controlo do processo produtivo;
- a gestão de substâncias que podem provocar alergias e/ou intolerâncias alimentares;
- o transporte/expedição.

4.1.2. ETAPAS PRELIMINARES À ANÁLISE DE PERIGOS

Toda a informação relevante, necessária para a condução da análise de perigos, é recolhida, conservada, atualizada e documentada, e são mantidos registos.

4.1.2.1. Equipa de Segurança Alimentar

A equipa de segurança alimentar nomeada, estabelecida no Manual da Qualidade e Segurança Alimentar, inclui uma combinação de conhecimentos e experiências multidisciplinares no desenvolvimento e implementação do Sistema de Gestão da Segurança Alimentar (SGSA). Isto inclui, dentro do âmbito de aplicação do SGSA, os produtos da organização, os processos, o equipamento e os perigos para a segurança alimentar, entre outros. São mantidos registos que demonstrem que a equipa da segurança alimentar tem os conhecimentos e experiência necessários.

ELABORADO POR	APROVADO POR:	N.º CÓPIA:	CÓDIGO:	

	PROCEDIMENTO SGQSA	REVISÃO 01ª
	PSGQSA 01 - GESTÃO SEGURANÇA ALIMENTAR	

4.1.2.2. Características do produto

Matérias-primas, ingredientes e materiais para contacto com o produto

Todas as matérias-primas, ingredientes e materiais para contacto com o produto são descritos, na extensão necessária à condução da análise de perigos, incluindo, conforme apropriado, os seguintes pontos:

- a) Características biológicas, químicas e físicas;
- b) Composição dos ingredientes compostos, incluindo aditivos e auxiliares tecnológicos;
- c) Origem;
- d) Método de produção;
- e) Métodos de embalagem e distribuição;
- f) Condições de armazenagem e prazo de validade;
- g) Preparação e/ou manuseamento antes da utilização ou do processamento;
- h) Critérios de aceitação relacionados com a segurança dos géneros alimentícios ou especificações dos materiais e dos ingredientes comprados, apropriadas à utilização prevista.

São identificados os requisitos estatutários e regulamentares, em matéria de segurança alimentar, relacionados com os pontos acima referidos. As especificações são mantidas atualizadas.

Características dos produtos acabados

As características dos produtos acabados são especificadas em documentos (Fichas Técnicas Produto Acabado), na extensão necessária à condução da análise de perigos, incluindo, conforme apropriado, os seguintes pontos:

- a) Denominação do Produto / Marca;
- b) Composição;
- c) Características biológicas, analíticas (químicas e físicas), relevantes para a segurança alimentar;
- d) Prazo de validade previsto e condições de armazenamento;
- e) Embalagem;
- f) Rotulagem relacionada com a segurança alimentar e/ou instruções para manuseamento, preparação e utilização;
- g) Método(s) de distribuição.

São identificados os requisitos estatutários e regulamentares, em matéria de segurança alimentar, relacionados com os pontos acima referidos. As especificações são mantidas atualizadas.

4.1.2.3. Utilização prevista

A utilização prevista, o manuseamento razoavelmente expectável do produto acabado e quaisquer manuseamento e utilização impróprios do produto acabado, não previstos, mas razoavelmente espectáveis, são considerados e documentados, na extensão necessária à condução da análise de perigos (Fichas Técnicas Produto Acabado).

ELABORADO POR	APROVADO POR:	N.º CÓPIA:	CÓDIGO:	

	PROCEDIMENTO SGQSA	REVISÃO 01ª
	PSGQSA 01 - GESTÃO SEGURANÇA ALIMENTAR	

São identificados os grupos de utilizadores e, quando apropriado, os grupos de consumidores de cada produto e são considerados os grupos de consumidores especialmente vulneráveis a perigos para a segurança alimentar específicos (Fichas Técnicas Produto Acabado).

As especificações são mantidas atualizadas.

4.1.2.4. Fluxogramas, etapas do processo e medidas de controlo

Fluxogramas

Os fluxogramas são elaborados por categorias de processos abrangidos pelo Sistema de Gestão da Segurança Alimentar (SGSA). Os fluxogramas fornecem uma base para avaliar a possibilidade de ocorrência, de aumento ou de introdução de perigos para a segurança alimentar.

Os fluxogramas são claros, exatos e suficientemente detalhados e incluem:

- a) A sequência e interação de todas as etapas da operação;
- b) Quaisquer processos externos ou trabalho subcontratado;
- c) A entrada das matérias-primas, ingredientes e produtos intermédios no fluxo;
- d) A realização de reprocessamento e recirculação;
- e) A liberação ou remoção dos produtos acabados, produtos intermédios, subprodutos e resíduos.

A equipa da segurança alimentar verifica a exatidão dos fluxogramas por confirmação no local. Os fluxogramas verificados são mantidos como registos.

Descrição das etapas do processo e das medidas de controlo

As medidas de controlo existentes, os parâmetros do processo e/ou o rigor com o qual são aplicados, ou os procedimentos que podem influenciar a segurança alimentar, são descritos, na extensão necessária à análise de perigos (Processos de Realização do Produto).

São também descritos os requisitos externos (p. ex. das autoridades regulamentadoras ou clientes) que possam ter impacto na escolha e no rigor das medidas de controlo (Processos de Realização do Produto).

As descrições são atualizadas.

4.1.3. ANÁLISE DE PERIGOS

A equipa da segurança alimentar procede à análise de perigos para determinar quais os perigos que necessitam de ser controlados, o grau de controlo requerido para garantir a segurança alimentar e qual a combinação necessária de medidas de controlo.

ELABORADO POR	APROVADO POR:	N.º CÓPIA:	CÓDIGO:	

	PROCEDIMENTO SGQSA	REVISÃO 01ª
	PSGQSA 01 - GESTÃO SEGURANÇA ALIMENTAR	

4.1.3.1. Identificação de perigos e determinação de níveis de aceitação

Todos os perigos para a segurança alimentar, razoavelmente expectáveis em relação ao tipo de produto, de processo e de instalações utilizadas, são identificados e registados. A identificação é baseada:

- a) Na informação preliminar e nos dados recolhidos de acordo com o ponto 1;
- b) Na experiência;
- c) Na informação externa, incluindo, da medida do possível, dados epidemiológicos e outros dados históricos;
- d) Na informação da cadeia alimentar, sobre os perigos para a segurança alimentar que podem ser relevantes para a segurança dos produtos intermédios, produtos acabados e géneros alimentícios.

São indicada(s) a(s) etapa(s) em que cada perigo para a segurança alimentar pode ser introduzido. Ao identificar os perigos, são tidos em consideração:

- a) As etapas anteriores e posteriores à operação especificada;
- b) O equipamento do processo, infra-estruturas/serviços e zonas circundantes; e
- c) As ligações a montante e a jusante na cadeia alimentar.

Para cada perigo para a segurança alimentar identificado, é determinado, sempre que possível, o nível de aceitação no produto acabado. O nível determinado tem em consideração os requisitos estatutários e regulamentares estabelecidos, os requisitos do cliente para a segurança alimentar, a utilização prevista pelo cliente e outros dados relevantes. A justificação e o resultado da determinação são registados.

4.1.3.2. Avaliação do perigo

É conduzida a avaliação do perigo para determinar, para cada perigo para a segurança alimentar identificado, se a eliminação ou redução para níveis de aceitação é essencial para a produção de géneros alimentícios seguros e se é necessário o controlo para permitir atingir os níveis de aceitação definidos.

Cada perigo para a segurança alimentar deve ser avaliado de acordo com a sua probabilidade de ocorrência (Tabela 1) e a possível severidade dos seus efeitos adversos sobre a saúde (Tabela 2). A metodologia utilizada está especificada a seguir e os resultados da avaliação do perigo para a segurança alimentar são registados, no documento Análise de Perigos.

Após a sua avaliação inicial os perigos classificados de acordo com o índice de risco (IR). Aqueles cujo índice de risco é superior a 4, serão sujeitos à árvore de decisão (figura 1), de modo a averiguar se a sua gestão pode ser efetuada apenas pelo PPR (Programa de Pré-Requisitos), ou se é necessário para o seu controlo a seleção e avaliação de uma combinação apropriada de medidas de controlo, capaz de prevenir, eliminar ou reduzir, até aos níveis de aceitação definidos.

ELABORADO POR	APROVADO POR:	N.º CÓPIA:	CÓDIGO:	

	PROCEDIMENTO SGQSA	REVISÃO 01ª
	PSGQSA 01 - GESTÃO SEGURANÇA ALIMENTAR	

Tabela 1 – Classificação dos perigos de acordo com a sua probabilidade de ocorrência.

P	Probabilidade Com Que Ocorre O Perigo
1	Desprezável / Nunca ocorreu
2	Baixa / 1 a 2 vezes por ano
3	Média / mais que 2 vez por ano a 4 vezes por ano
4	Alta / mais que 4 vezes por ano

Tabela 2 – Classificação dos perigos de acordo com a possível severidade dos seus efeitos adversos sobre a saúde dos consumidores.

S	SEVERIDADE DO PERIGO
1	Falha não causa efeito perceptível (consumidor não se apercebe da falha), sem consequências imediatas ou a longo prazo.
2	Falha causa efeito perceptível (consumidor apercebe-se da falha), sem consequências graves
3	Falha resulta num produto com consequências imediatas pouco graves no consumidor, com algum significado (pequena lesão) ou consequências graves a longo prazo após ingestão prolongada continuada de produtos contaminados com determinadas substâncias não autorizada ou acima dos limites legais estabelecidos.
4	Falha resulta num produto com consequências graves no consumidor, com significado. Lesão grave ou mesmo morte (por exemplo no caso de grupos sensíveis).

ELABORADO POR	APROVADO POR:	N.º CÓPIA:	CÓDIGO:	

	PROCEDIMENTO SGQSA	REVISÃO 01ª
	PSGQSA 01 - GESTÃO SEGURANÇA ALIMENTAR	

Tabela 3 – Classificação dos perigos de acordo com o índice de risco (IR).

PROBABILIDADE	A (4)	Sa	Me	Ma	Cr
	M (3)	Sa	Me	Ma	Ma
	B (2)	Sa	Me	Me	Me
	D (1)	Sa	Sa	Sa	Me
		D (1)	B (2)	M (3)	A (4)
SEVERIDADE					

A – Alta (4)

M – Média (3)

B – Baixa (2)

D – Desprezável (1)

Índice de Risco:

Sa – Satisfatório (negligenciável)

Me – Menor ($4 \leq IR \leq 8$),

Ma – Maior ($8 < IR \leq 12$)

Cr – Crítico ($12 < IR \leq 16$)

Fonte: Food Quality and Safety Systems – A Training Manual on Food Hygiene and the Hazard Analysis and Critical Control Point (HACCP) System, 1998

4.1.3.3. Seleção e avaliação das medidas de controlo

Com base na avaliação do perigo, é selecionada uma combinação apropriada das medidas de controlo, capaz de prevenir, eliminar ou reduzir, até aos níveis de aceitação definidos, estes perigos para a segurança alimentar.

Nesta seleção, cada uma das medidas de controlo especificadas é revista em relação à sua eficácia face aos perigos para a segurança alimentar identificados.

As medidas de controlo selecionadas são classificadas quanto à necessidade de serem geridas pelo(s) Programa(s) de Pré-Requisitos (PPR) operacional(is) ou pelo plano HACCP, conforme a árvore de decisão apresentada na figura 1.

ELABORADO POR	APROVADO POR:	N.º CÓPIA:	CÓDIGO:	

	PROCEDIMENTO SGQSA	REVISÃO 01ª
	PSGQSA 01 - GESTÃO SEGURANÇA ALIMENTAR	

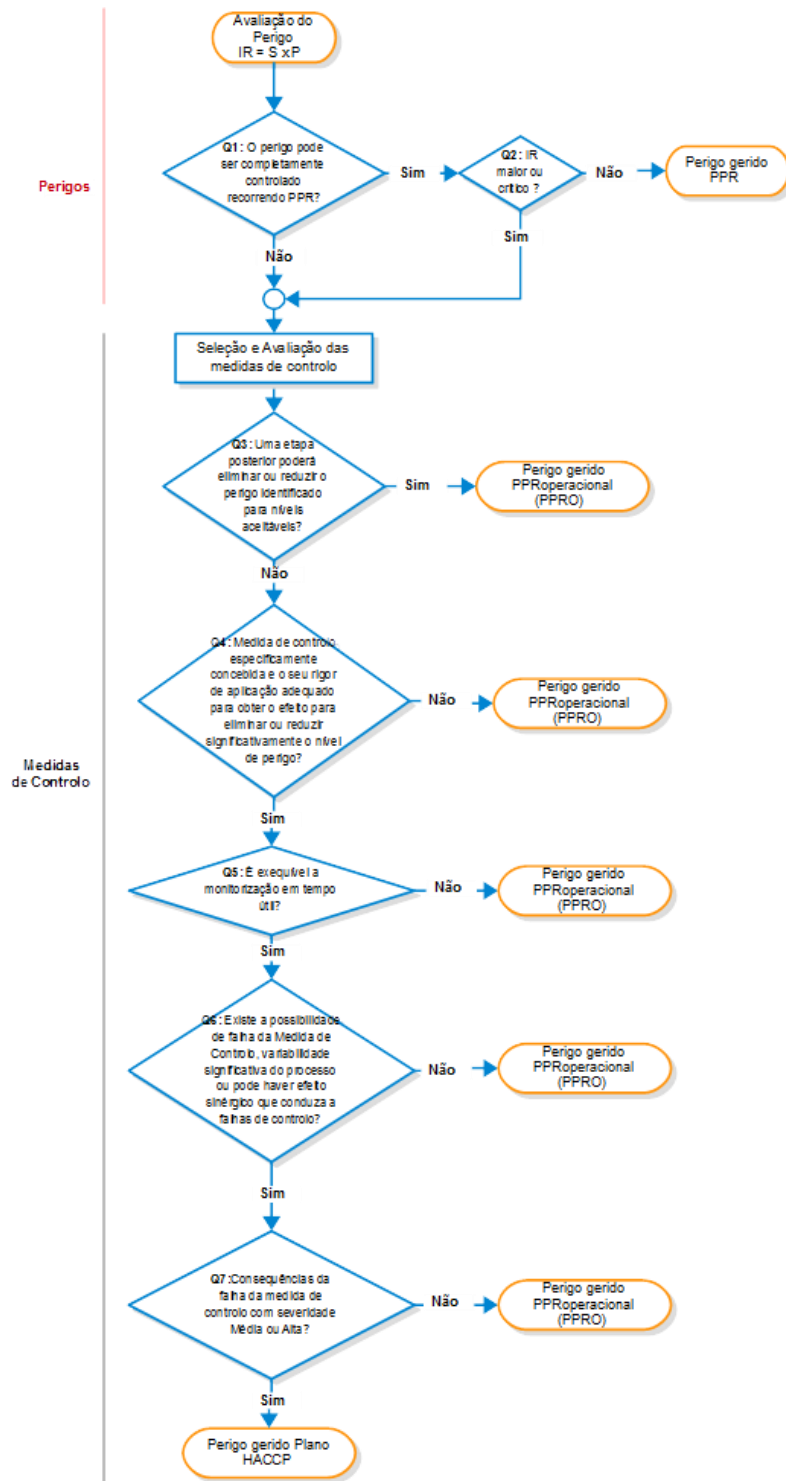


Figura 1 - Arvore de decisão (adaptado de ISO 22000:2005)

ELABORADO POR	APROVADO POR:	N.º CÓPIA:	CÓDIGO:	

	PROCEDIMENTO SGQSA	REVISÃO 01ª
	PSGQSA 01 - GESTÃO SEGURANÇA ALIMENTAR	

4.1.4. ESTABELECIMENTO DE PPR OPERACIONAIS

Os PPR operacionais são documentados e incluem, para cada programa, a seguinte informação:

- a) O(s) perigo(s) para a segurança alimentar a serem controlados pelo programa;
- b) As medida(s) de controlo;
- c) Os procedimentos de monitorização que demonstram que os PPR operacionais estão implementados;
- d) As correções e as ações corretivas a empreender se a monitorização mostrar que os PPR operacionais não estão sob controlo;
- e) As responsabilidades e as autoridades;
- f) O(s) registo(s) da monitorização.

4.1.5. ESTABELECIMENTO DO PLANO HACCP

4.1.5.1. Plano HACCP

O plano HACCP é documentado e inclui a seguinte informação, para cada PCC:

- a) O(s) perigo(s) para a segurança alimentar a ser controlado no PCC;
- b) A(s) medida(s) de controlo;
- c) O(s) limite(s) crítico(s);
- d) O(s) procedimento(s) de monitorização;
- e) As correções e ação(ões) corretiva(s) a empreender se houver desvios aos limites críticos;
- f) As responsabilidades e as autoridades;
- g) O(s) registo(s) da monitorização.

4.1.5.2. Determinação dos limites críticos para os PCC

São determinados os limites críticos para a monitorização estabelecida de cada um dos PCC.

Os limites críticos são estabelecidos para assegurar que o nível de aceitação do perigo para a segurança alimentar, no produto acabado, não é ultrapassado.

Os limites críticos devem ser mensuráveis.

O fundamento para a escolha dos limites críticos é documentado.

Os limites críticos baseados em dados subjetivos (inspeções visuais) são suportados por instruções ou especificações e/ou pessoal com educação e formação para o efeito.

4.1.5.3. Sistema de monitorização dos PCC

É estabelecido um sistema de monitorização, para cada PCC, para demonstrar que cada PCC está sob controlo. O sistema inclui todas as medições ou observações programadas, relativas ao(s) limite(s) crítico(s).

O sistema de monitorização consiste em procedimentos, instruções e registos relevantes que abrangem o seguinte:

- a) As medições ou observações que fornecem resultados em tempo adequado;

ELABORADO POR	APROVADO POR:	N.º CÓPIA:	CÓDIGO:	

	PROCEDIMENTO SGQSA	REVISÃO 01ª
	PSGQSA 01 - GESTÃO SEGURANÇA ALIMENTAR	

- b) Os dispositivos de monitorização utilizados;
- c) Os métodos de calibração aplicáveis;
- d) A frequência de monitorização;
- e) A responsabilidade e a autoridade ligadas à monitorização e à avaliação dos resultados da monitorização;
- f) Os requisitos e os métodos de registo.

Os métodos e a frequência de monitorização permitem determinar a existência de desvios aos limites críticos, a tempo de possibilitar que o produto seja isolado antes de ser utilizado ou consumido.

4.1.5.4. Ações a empreender quando existem desvios aos limites críticos

As correções planeadas e as ações corretivas a empreender quando existem desvios aos limites críticos são especificadas no plano HACCP. As ações asseguram que a causa de não conformidade é identificada, que o(s) parâmetro(s) controlado(s) no PCC está (estão) novamente sob controlo e que o seu reaparecimento é prevenido.

São estabelecidos e mantidos procedimentos documentados para o tratamento apropriado de produtos potencialmente não seguros, com o fim de assegurar que não são liberados até terem sido avaliados.

4.1.6. ATUALIZAÇÃO DA INFORMAÇÃO

Após o estabelecimento do(s) PPR operacional(ais) (ver 7.5) e/ou do plano HACCP a VF deve, se necessário, atualizar a seguinte informação:

- a) características do produto;
- b) utilização prevista;
- c) fluxogramas;
- d) etapas do processo;
- e) medidas de controlo;

Se necessário, o plano HACCP e os procedimentos e instruções que especificam o(s) PPR devem ser corrigidos.

4.1.7. PLANEAMENTO DA VERIFICAÇÃO

O planeamento da verificação estabelece a finalidade, métodos, frequências e responsabilidades pelas atividades de verificação, Plano de verificação do Sistema de Segurança Alimentar. Estas devem confirmar que:

- a) Os PPR estão implementados;
- b) A informação de apoio à análise de perigos é continuamente atualizada;
- c) Os PPR operacionais e os elementos constituintes do plano HACCP são implementados e eficazes;
- d) Os níveis dos perigos estão dentro do estabelecido como aceitável;
- e) Outros procedimentos requeridos são implementados e eficazes.

ELABORADO POR	APROVADO POR:	N.º CÓPIA:	CÓDIGO:	

	PROCEDIMENTO SGQSA	REVISÃO 01ª
	PSGQSA 01 - GESTÃO SEGURANÇA ALIMENTAR	

Os resultados das verificações são registados e comunicados ao Diretor da Qualidade e Segurança Alimentar (QSA) pelo Responsável da Equipa de Segurança Alimentar (RESA), para permitir a análise dos resultados das atividades de verificação.

Se o sistema de verificação assentar no ensaio de amostras dos produtos acabados e se forem detetadas, nas amostras, não conformidades relativamente aos níveis dos perigos, os lotes afetados são manuseados como potencialmente inseguros.

DOCUMENTOS ASSOCIADOS

Documento	Código
Manual de Processos	---
Fichas de Processo	FP.xx
Plano de verificação do Sistema de Gestão de Segurança Alimentar (SGQSA)	
Modelos	Mod.xxx
Manual de Funções	---
Manual da Qualidade e Segurança Alimentar	
Fichas de Descrição de Funções	DF.xx
PSGQSA01 -	
Manual de Boas Práticas/Programa de Pré-Requisitos	---
Descrição das Etapas do Processo Produtivo e Medidas de Controlo	---
Fluxograma do Processo Produtivo	---
Análise de Perigos	---
PPR operacional	---
Plano HACCP	---
Fichas Técnicas de Produto Acabado	---
Fichas Técnicas Matérias Primas, Ingredientes, matérias subsidiárias e outros materiais em contacto com o produto.	---

ELABORADO POR	APROVADO POR:	N.º CÓPIA:	CÓDIGO:	

**Apêndice VII - Ficha de Descrição de Funções -
Responsável da Equipa de Segurança Alimentar
(RESA)**

	MANUAL DE FUNÇÕES	REVISÃO: 0
	FICHA DE DESCRIÇÃO DE FUNÇÕES	

FUNÇÃO (SIGLA):	RESPONSÁVEL DA EQUIPA DE SEGURANÇA ALIMENTAR (RESA)
HABILITAÇÕES LITERÁRIAS:	Escolaridade obrigatória
FORMAÇÃO PROFISSIONAL ADICIONAL:	Formação na norma NP EN ISO 22000 (mínimo 16 horas)
EXPERIÊNCIA:	2 anos dentro do âmbito dos produtos da organização, os processos, o equipamento e os perigos para a segurança alimentar
OUTROS REQUISITOS:	Organização, sentido de responsabilidade e espírito crítico
ASCENDENTES NA HIERARQUIA:	Direção de Qualidade e Segurança Alimentar/ SST
DESCENDENTES NA HIERARQUIA:	Equipa de Segurança Alimentar
SUBSTITUÍDO POR (CASO DE AUSÊNCIA):	Direção da Qualidade e Segurança Alimentar
RESPONSABILIDADES E AUTORIDADES	
RESPONSABILIDADES:	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Assegurar que todas as situações com impacto na segurança alimentar estão incluídas na atualização do Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar (SGQSA); ▪ Gerir a equipa de segurança alimentar (ESA) e organizar o seu trabalho; ▪ Assegurar a formação adequada, inicial e contínua, dos elementos da equipa da segurança alimentar; ▪ Reportar à Direção QSA as necessidades de formação da Equipa de segurança Alimentar; ▪ Assegurar que o sistema de gestão da segurança alimentar é estabelecido, implementado, mantido e atualizado; ▪ Relatar à gestão de topo da organização a eficácia e a adequação do Sistema de Gestão da Segurança Alimentar (SGSA), assim como qualquer necessidade de ajuste/ alteração; ▪ Efetuar comunicações com o exterior em assuntos relacionados com o Sistema de Gestão da Segurança Alimentar, de acordo com o especificado no PSGQSA 02 Rastreabilidade, Notificação, Retirada e Recolha.; ▪ Participar nas reuniões de revisão do SGSA; 	

ELABORADO POR	APROVADO POR:	N.º CÓPIA:	CÓDIGO:	

	MANUAL DE FUNÇÕES	REVISÃO: 0
	FICHA DE DESCRIÇÃO DE FUNÇÕES	

- Verificar a conformidade das instalações/ ambiente de trabalho e avaliar autorização de alterações das mesmas, juntamente com a Gerência;
- Efetuar a validação das alterações efetuadas em instalações/ ambiente de trabalho;
- Efetuar a verificação periódica das instalações/ ambiente de trabalho, efetuando o respectivo registo na Lista de Verificação do Programa de Pré-Requisitos (Mod.025);
- Cumprir as metodologias definidas no Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar;
- Reportar à Direção QSA qualquer situação de não conformidade detetada.

AUTORIDADES:

- Determinar, juntamente com a Gerência, a Direção QSA e a Direção de Produção/ Enologia, a notificação, retirada e recolha de produto de mercado;

Definir, juntamente com a Direção de Qualidade e Segurança Alimentar e Direção de Produção/ Enologia, as atividades de liberação de produto potencialmente não seguro/ não conforme e/ou não seguro.

ELABORADO POR	APROVADO POR:	N.º CÓPIA:	CÓDIGO:	

Apêndice VIII - Plano para a comunicação interna e externa (*Extrato*)

Plano de comunicação interna

CONTEÚDO	EMISSOR	RECTOR	MEIO DE COMUNICAÇÃO	FREQUÊNCIA
Comunicação Interna				
POLÍTICA DA QUALIDADE E SEGURANÇA ALIMENTAR	Gerência	Todos os colaboradores	Afixada/ Rede informática	Quando editada ou revista
ORGANOGRAMA HIERÁRQUICO	Gerência	Todos os colaboradores	Afixado/ Rede informática	Quando editado ou revista
PLANEAMENTO E MONITORIZAÇÃO DO SGQSA	Gerência e Direção de Qualidade e Segurança Alimentar	Donos de Processo e Responsável da Equipa de Segurança Alimentar	Ata de Reunião	Anualmente ou sempre que revisto
RESULTADOS DA REVISÃO DO SGQSA	Gerência e Direção de Qualidade e Segurança Alimentar	Donos de Processo e Responsável da Equipa de Segurança Alimentar	Ata de Reunião	Quando se realize
DOCUMENTAÇÃO DO SGQSA	Direção de Qualidade e Segurança Alimentar	Colaboradores envolvidos	Rede Informática/ Mail/ Registo de Distribuição de Documentos	Quando editada ou revista
PROGRAMA ANUAL DE AUDITORIAS	Direção de Qualidade e Segurança Alimentar	Todos os colaboradores	Afixado/ Rede informática	Anualmente ou sempre que revisto
RESULTADOS DE AUDITORIAS INTERNAS	Auditor Coordenador	Gerência e colaboradores envolvidos	Relatório de Auditoria	Quando se realize
RESULTADOS DA VERIFICAÇÃO DO SISTEMA DE GESTÃO DA SEGURANÇA ALIMENTAR	Colaboradores envolvidos	Equipa de Segurança Alimentar	Registos das atividades de verificação do sistema	De acordo com o Plano de Verificação do Sistema de Gestão da Segurança Alimentar

Plano de comunicação externa

CONTEÚDO	Emissor	RECTOR	MEIO DE COMUNICAÇÃO	Frequência
Comunicação Externa				
POLÍTICA DA QUALIDADE E SEGURANÇA ALIMENTAR	Gerência	Outras partes interessadas	Site	Quando editada ou revista
REQUISITOS A CUMPRIR – PRODUTOS	Direção Compras/ Direção de Produção/ Enologia	Fornecedor	Mail/ Encomenda a fornecedor	Aquando da consulta a fornecedor/ formalização da encomenda
REQUISITOS A CUMPRIR – SERVIÇOS			Mail/ Contrato	
REQUISITOS A CUMPRIR PELA VICENTE FARIA VINHOS, LDA.	Cliente	Gerência e Direção Comercial	Contrato/ Encomenda de Cliente	Aquando da formalização/ revisão de contrato/ Encomenda de Cliente
RECLAMAÇÕES A FORNECEDORES	Direção Compras	Fornecedor	Mail	Sempre que surjam
NOTIFICAÇÃO, RETIRADA E RECOLHA DE PRODUTO DO MERCADO	Gerência, Responsável da Equipa de Segurança Alimentar, Direção de Produção/ Enologia e Direção de Qualidade e Segurança Alimentar	Clientes abrangidos	Relatório de Não Conformidade enviado por Mail	Sempre que ocorra um processo de notificação, retirada e recolha de produto do mercado
		ASAE (Autoridade de Segurança Alimentar e Económica)	Telefone e Mail	
		IVDP (Instituto dos Vinhos do Douro e Porto)		
		CVRVV (Comissão de Viticultura da Região dos Vinhos Verdes)		
		IVV (Instituto da Vinha e do Vinho)		
Gerência	Consumidores	Publicação em meios de comunicação social	Sempre que determinado pelas autoridades estatutárias e regulamentares	
Direção de Qualidade e Segurança Alimentar	Fornecedores	Telefone e Mail	Sempre que se conclua que a causa da retirada é ou pode ser imputável a fornecedor	

**Apêndice IX - IT.06 - Preparação e Resposta a Situações
de Emergência e Acidente (*Extrato*)**

	Instrução de Trabalho	REVISÃO 0
	IT.06 - PREPARAÇÃO E RESPOSTA A SITUAÇÕES DE EMERGÊNCIA E ACIDENTE	

1. OBJETIVO

A presente Instrução de Trabalho (IT) tem como objetivo definir o modo de atuação da **Vicente Faria (VF)** em caso de ocorrência das situações de emergência identificadas e acidente que possam ocorrer com potencial impacto em termos de Segurança Alimentar.

2. RESPONSABILIDADE

Tomada de decisão relativamente ao destino do produto que tenha sido afetado e reinício de trabalhos: Diretor de Produção/Enologia (PRD), Responsável da Equipa de Segurança Alimentar (RESA), Diretor da Qualidade e Segurança Alimentar (QSA) e Gerência (GER).

Execução das atividades em caso de emergência e de simulacros: Diretor de Produção/Enologia (PRD) e/ou Responsável da Equipa de Segurança Alimentar (RESA) e Auxiliares de Armazém (ARM) e Diretor da Qualidade e Segurança Alimentar (QSA).

3. METODOLOGIA

Execução das atividades em caso de emergência.

3.1 Detecção/Identificação da ocorrência e modo de atuação

Em caso de ocorrência de alguma emergência e/ou acidente, qualquer colaborador que a detete deve de imediato comunicar ao Diretor de Produção/Enologia (PRD), Responsável da Equipa de Segurança Alimentar (RESA) ou Diretor da Qualidade e Segurança Alimentar (QSA), de modo a ser dado início a atuação em função do tipo de emergência, de acordo com o descrito abaixo.

3.2 Incendio

Quando detetada uma ocorrência de incendio devem ser utilizados os dispositivos internos de combate (extintores). Os **Bombeiros Voluntários de Vila do Conde (252 640 605)** devem ser contactados pelo Diretor de Produção/Enologia (PRD), Responsável da Equipa de Segurança Alimentar (RESA) ou Diretor da Qualidade e Segurança Alimentar (QSA), no sentido de proceder à eliminação do foco de incêndio e/ou avaliar a situação no sentido de implementar medidas necessárias para evitar a reocorrência de incêndio.

Todo o equipamento atingido por incêndio tem que ser verificado pelo Diretor de Produção (PRD), e caso necessário reparado por técnicos responsáveis pela manutenção externos e/ou internos (Auxiliares de Armazém), o mesmo deve acontecer em relação às instalações afetadas.

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Instrução de Trabalho	REVISÃO 0
	IT.06 - PREPARAÇÃO E RESPOSTA A SITUAÇÕES DE EMERGÊNCIA E ACIDENTE	

O equipamento e instalações afetados pelo incêndio, antes de serem utilizados têm que ser higienizados pelos (Auxiliares de Armazém).

Todas as matérias-primas e subsidiárias atingidas pelo incêndio têm de ser submetidas a uma inspeção por parte do Diretor de Produção/Enologia (PRD), Responsável da Equipa de Segurança Alimentar (RESA) ou Diretor da Qualidade e Segurança Alimentar (QSA), de modo a avaliar a sua integridade/conformidade e em caso de suspeita de não conformidade as matérias-primas, matérias subsidiárias e produtos finais potencialmente não seguros e/ou não conformes devem ser tratados com tal de acordo com o Subprocesso de Controlo de Não Conformidades, Ações Corretivas e Preventivas. A ocorrência deverá ser registada, utilizando o Mod.020 – Relatório de Não Conformidade.

3.3 Inundação

No caso de ocorrer uma inundação e, caso se verifique ser necessário devem ser contactados os **Bombeiros Voluntários de Vila do Conde (252 640 605)** pelo Diretor de Produção/Enologia (PRD), Responsável da Equipa de Segurança Alimentar (RESA) ou Diretor da Qualidade e Segurança Alimentar (QSA), no sentido de apoiar na resolução da ocorrência e/ou avaliar a situação no sentido de implementar medidas necessárias para evitar a reocorrência de inundação.

Todo o equipamento atingido pela inundação tem que ser verificado pelo Diretor de Produção/Enologia (PRD), e caso necessário reparado por técnicos responsáveis pela manutenção (externos e/ou internos Auxiliares de Armazém (ARM)), o mesmo deve acontecer em relação às instalações afetadas.

O equipamento e instalações afetados pela inundação, antes de serem utilizados têm que ser higienizados pelos Auxiliares de Armazém (ARM).

Todas as matérias-primas e subsidiárias atingidas pela inundação têm de ser submetidas a uma inspeção por parte do Diretor de Produção/Enologia (PRD), Responsável da Equipa de Segurança Alimentar (RESA) ou Diretor da Qualidade e Segurança Alimentar (QSA), de modo a avaliar a sua integridade/conformidade e em caso de suspeita de não conformidade as matérias-primas e subsidiárias e produto final potencialmente não seguros e/ou não conformes devem ser tratados com tal de acordo Subprocesso de Controlo de Não Conformidades, Ações Corretivas e Preventivas. A ocorrência deverá ser registada, utilizando o Mod.020 – Relatório de Não Conformidade.

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Instrução de Trabalho	REVISÃO 0
	IT.06 - PREPARAÇÃO E RESPOSTA A SITUAÇÕES DE EMERGÊNCIA E ACIDENTE	

3.4 Falha de água

A água é um serviço fundamental para o processo de produção, essencialmente no que diz respeito as atividades de higienização de equipamentos sem a realização das quais não é possível dar início a esmagadora maioria das etapas descritas no Fluxograma do Processo Produtivo.

Caso a falha de água ocorra após a realização das atividades de higienização de equipamentos e/ou instalações essenciais para o arranque do processo produtivo é possível dar início aos trabalhos. Caso a falha de água ocorra antes de concluir todas atividades de higienização supracitadas, o processo produtivo terá de ser adiado até reinício do abastecimento de água por parte da entidade abastecedora (INDAQUA - Indústria e Gestão de Água, S.A.), de modo a ser possível proceder às atividades de higienização. A **entidade abastecedora** deve ser contactada **INDAQUA (252 291 220)** pelo Diretor de Produção/Enologia (PRD), Responsável da Equipa de Segurança Alimentar (RESA) ou Diretor da Qualidade e Segurança Alimentar (QSA) de modo a ser avaliada a origem do problema, proceder-se à sua resolução e restabelecimento do abastecimento de água.

Caso seja necessário arrancar com o engarrafamento, antes de ocorrer o restabelecimento do abastecimento de água por parte da entidade abastecedora, esta falha só poderá ser colmatada com água potável, que poderá ser requerida e fornecida pelos **Bombeiros Voluntários de Vila do Conde (252 640 605)**. Esta requisição aos **Bombeiros Voluntários de Vila do Conde** via contacto telefónico deve ser antecedida de comunicação à INDÁQUA (geralvconde@indaquavconde.pt) dessa intenção via contacto telefónico e posterior email.

A ocorrência deverá ser registada, utilizando o Mod.020 – Relatório de Não Conformidade.

Todas as matérias-primas e subsidiárias eventualmente afetadas pela falta de água têm de ser submetidas a uma inspeção por parte do Diretor de Produção/Enologia (PRD), Responsável da Equipa de Segurança Alimentar (RESA) ou Diretor da Qualidade e Segurança Alimentar (QSA), de modo a avaliar a sua integridade/conformidade e em caso de suspeita de não conformidade as matérias-primas, matérias subsidiárias e produtos finais potencialmente não seguros e/ou não conformes devem ser tratados com tal de acordo com o Subprocesso de Controlo de Não Conformidades, Ações Corretivas e Preventivas. A ocorrência deverá ser registada, utilizando o Mod.020 – Relatório de Não Conformidade.

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Instrução de Trabalho	REVISÃO 0
	IT.06 - PREPARAÇÃO E RESPOSTA A SITUAÇÕES DE EMERGÊNCIA E ACIDENTE	

4.DOCUMENTOS ASSOCIADOS

Designação	Código
Higienização de Equipamentos e Utensílios	IT.01
Recolha de Amostras (Vinho/Água)	IT.02
Ficha de Equipamento	Mod.002
Ordem de Serviço	Mod.015
Recolhas de Amostras – Vinho / Controlo Analítico Interno (SO2)	Mod.023
Recolha de Amostras Laboratório Externo	Mod.027
Identificação de produto Não Conforme /Potencialmente Não Seguro	Mod.026
Relatório de Não Conformidade	Mod.020
Subprocesso de Controlo de Não Conformidades, Ações Corretivas e Preventivas	--
Plano de Verificação do Sistema de Gestão da Segurança Alimentar (SGSA)	Mod.045
Fluxograma do Processo Produtivo.	--

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

Apêndice X - **Subprocesso - Planejamento, Revisão e
Gestão do SGQSA (FP.06)**

	FICHA DE PROCESSO	REVISÃO: 0
	FP.06 – GESTÃO DA QUALIDADE E SEGURANÇA ALIMENTAR	

**Planeamento,
Monitorização
e Revisão do SGQSA**

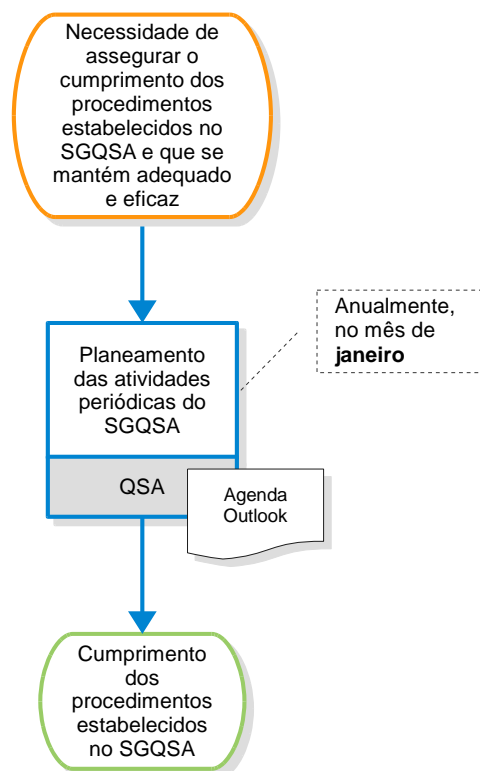


Figura 1 – Fluxograma Planeamento do SGQSA (Elaboração própria)

ELABORADO POR	APROVADO POR:	N.º CÓPIA:	Página

	FICHA DE PROCESSO	REVISÃO: 0
	FP.06 – GESTÃO DA QUALIDADE E SEGURANÇA ALIMENTAR	

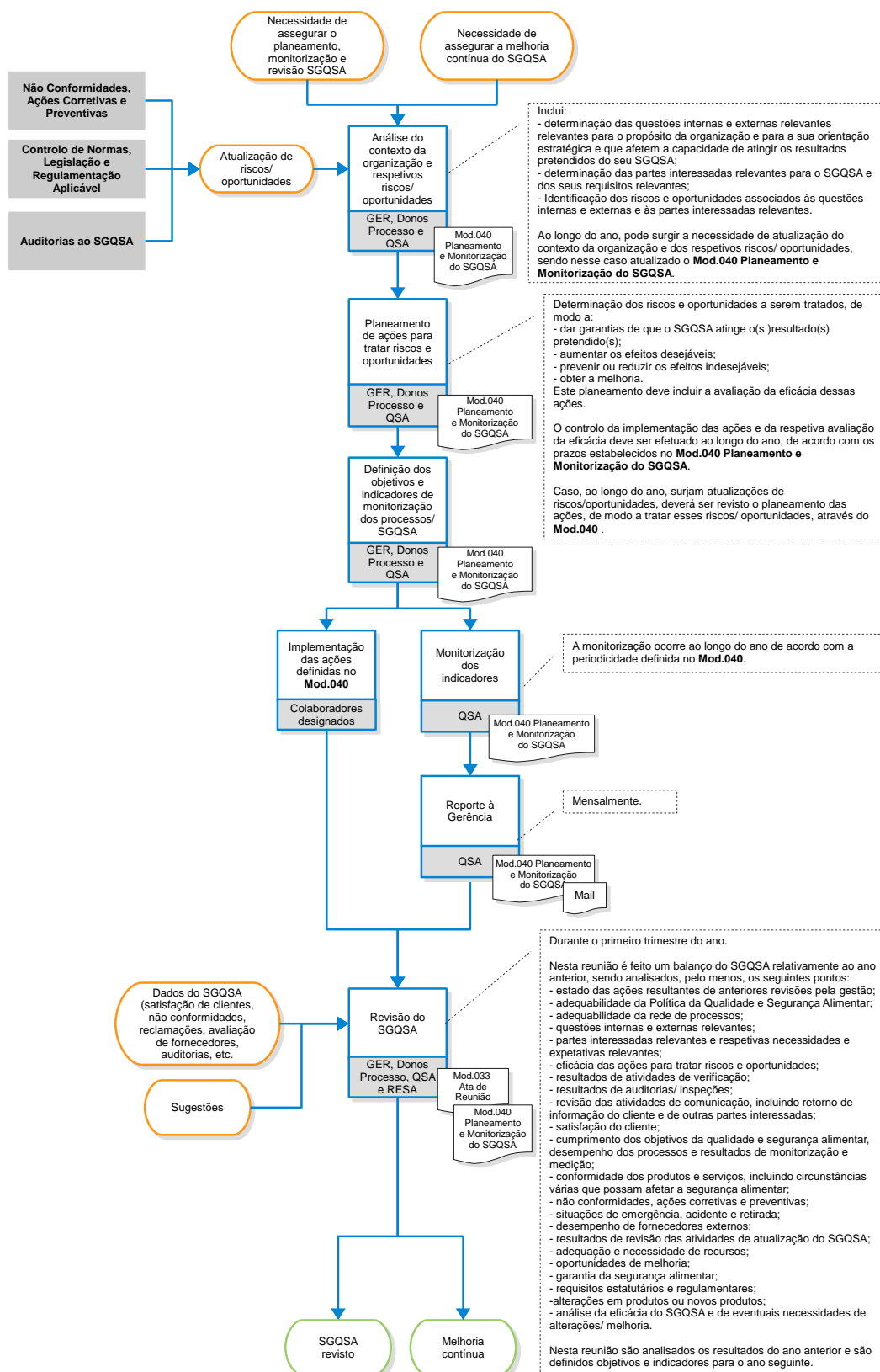


Figura 2 – Fluxograma Planeamento, Monitorização e Revisão do SGQSA (Elaboração própria)

ELABORADO POR	APROVADO POR:	N.º CÓPIA:	Página
---------------	---------------	------------	--------

Apêndice XI - Ficha de Descrição de Funções – Auditor Interno

	MANUAL DE FUNÇÕES	REVISÃO: 0
	FICHA DE DESCRIÇÃO DE FUNÇÕES	

FUNÇÃO (SIGLA):	AUDITOR INTERNO (AUI)
HABILITAÇÕES LITERÁRIAS:	Auditor contratado: formação superior. Caso contrário, escolaridade obrigatória.
FORMAÇÃO PROFISSIONAL ADICIONAL:	Formação nas normas NP EN ISO 9001, NP EN ISO 22000 e NP EN ISO 19011
EXPERIÊNCIA:	Auditor contratado: realização/ acompanhamento de pelo menos 3 auditorias na área da qualidade (ISO 9001) e segurança alimentar (ISO 22000). Caso contrário, 2 Auditorias
OUTROS REQUISITOS:	Organização, idoneidade e objetividade
ASCENDENTES NA HIERARQUIA:	Não aplicável
DESCENDENTES NA HIERARQUIA:	Não aplicável
SUBSTITUÍDO POR (CASO DE AUSÊNCIA):	Outro auditor interno
RESPONSABILIDADES E AUTORIDADES	
RESPONSABILIDADES:	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Elaborar e cumprir o Plano de Auditoria; 2. Realizar a auditoria de acordo com o plano estabelecido; 3. Ser objetivo e registar adequadamente as constatações verificadas em Relatório de Auditoria; 4. Garantir a confidencialidade das constatações e outras informações da empresa a que tenha acesso. 	
AUTORIDADES:	
Conduzir a auditoria interna conforme considere mais conveniente, de forma a assegurar o cumprimento dos objetivos propostos para a mesma.	

ELABORADO POR	APROVADO POR:	N.º CÓPIA:	

Apêndice XII - Ficha de Processo (FP.05) – Gestão de Recursos Humanos

	FICHA DE PROCESSO	REVISÃO: 1
	FP.05 – GESTÃO DE RECURSOS HUMANOS	

1. OBJETIVO: Descrever o modo como a **VICENTE FARIA VINHOS, LDA.:**

- procede aquando da admissão de novos colaboradores;
- gere a formação dos seus colaboradores;

de modo a assegurar a disponibilidade, competência e formação dos seus recursos humanos.

2. ÂMBITO: Aplica-se a todos os colaboradores da empresa.

3. DONO DO PROCESSO: Gerência e Direção de Qualidade e Segurança Alimentar.

4. ENTRADAS: Necessidade de novos colaboradores, candidatos e necessidade de recursos humanos competentes.

5. FLUXOGRAMA DE ATIVIDADES:

ELABORADO POR	APROVADO POR:	N.º CÓPIA:	

	FICHA DE PROCESSO	REVISÃO: 1
	FP.05 – GESTÃO DE RECURSOS HUMANOS	

Admissão de Colaboradores

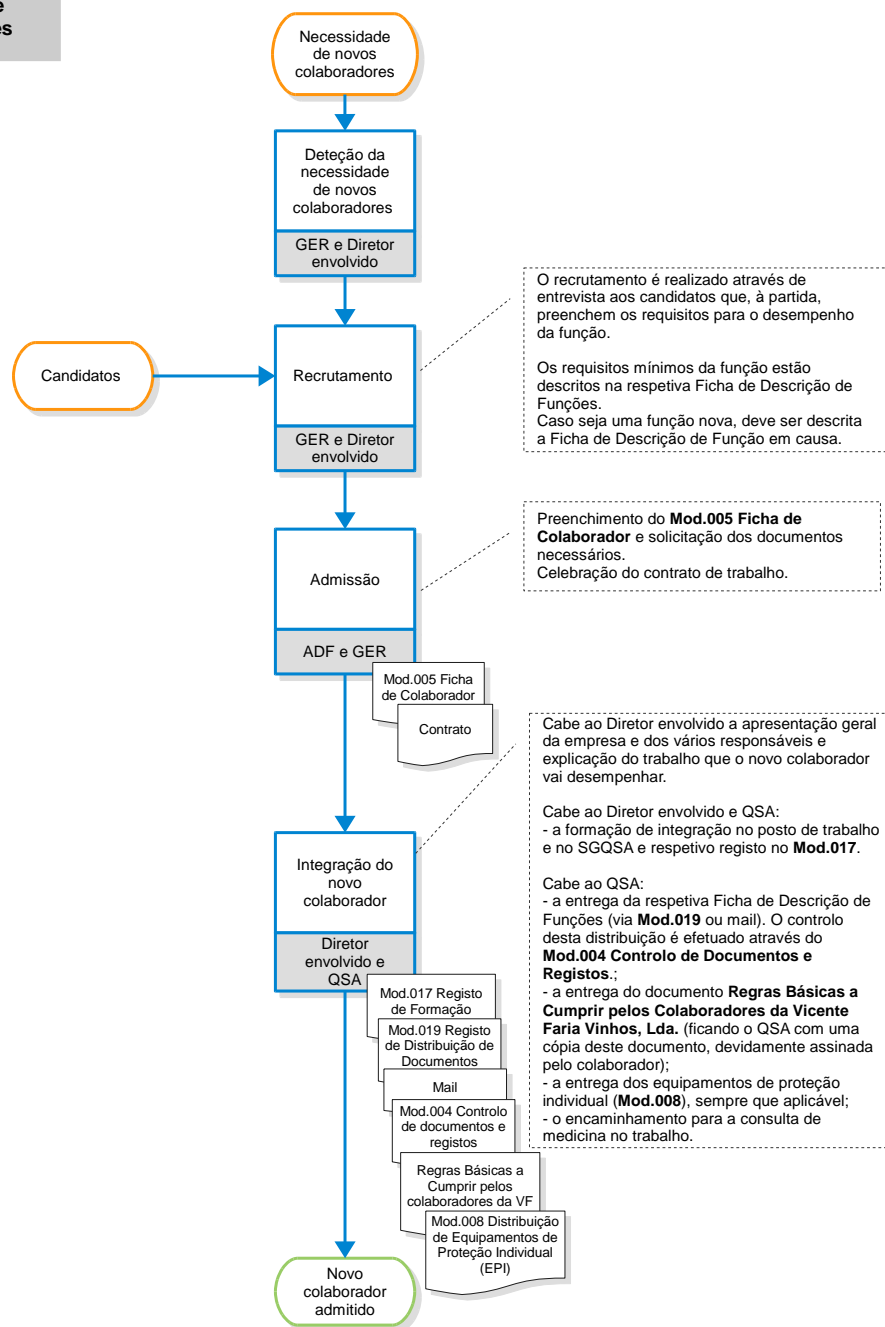


Figura 1 – Fluxograma Admissão de Colaboradores (Elaboração própria).

ELABORADO POR	APROVADO POR:	N.º CÓPIA:	

	FICHA DE PROCESSO	REVISÃO: 1
	FP.05 – GESTÃO DE RECURSOS HUMANOS	

Gestão da Formação

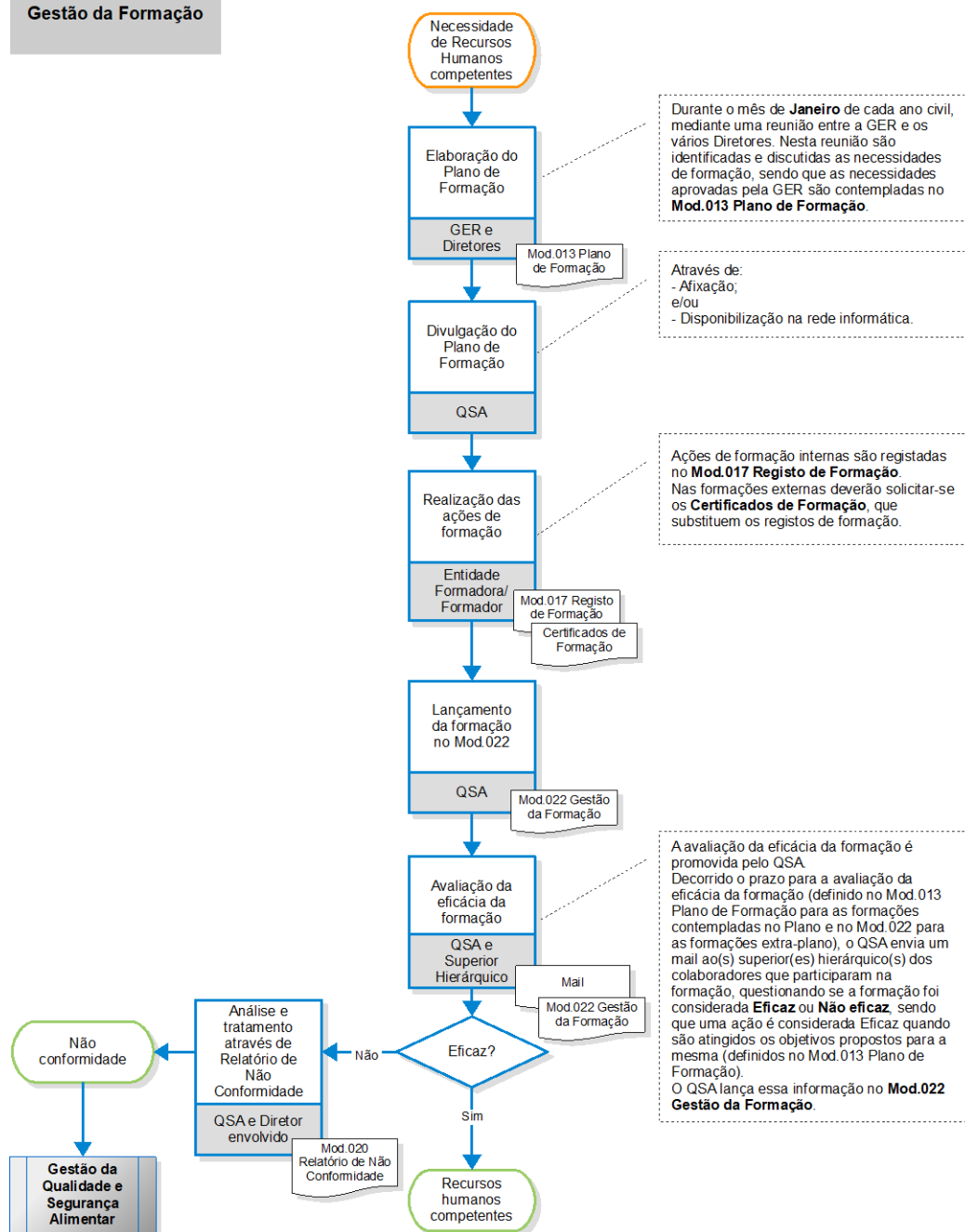


Figura 2 – Fluxograma Gestão da Formação (Elaboração própria).

ELABORADO POR	APROVADO POR:	N.º CÓPIA:	

	FICHA DE PROCESSO	REVISÃO: 1
	FP.05 – GESTÃO DE RECURSOS HUMANOS	

6. SAÍDAS: Novo colaborador admitido, recursos humanos competentes, não conformidade.

7. MONITORIZAÇÃO: Ver “Planeamento e Monitorização do SGQSA”.

7. LEGENDA:

- GER – Gerência
- ADF – Diretor Administrativo-Financeiro
- QSA – Diretor de Qualidade e Segurança Alimentar
- SGQSA – Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar
- VF – Vicente Faria Vinhos, Lda.

ELABORADO POR	APROVADO POR:	N.º CÓPIA:	

Apêndice XIII - Ficha de Processo (FP.04) – Gestão de Infraestruturas *(Extrato)*

	FICHA DE PROCESSO	REVISÃO: 1
	FP.04 – GESTÃO DE INFRAESTRURAS	

1. OBJETIVO: Descrever o modo como a **VICENTE FARIA VINHOS, LDA.:**

- gere as suas máquinas e equipamentos (incluindo a sua manutenção preventiva/curativa);
- gere as suas instalações e ambiente de trabalho;
- assegura a higienização de instalações e equipamentos;
- gere os seus recursos de monitorização e medição;
- assegura o controlo metrológico de produtos pré-embalados.

2. ÂMBITO: Aplica-se ao ambiente de trabalho e a todas as infraestruturas relevantes para a eficácia do SGQSA.

3. DONO DO PROCESSO: Direção de Qualidade de Segurança Alimentar e Direção de Produção/ Enologia.

4. ENTRADAS: Nova máquina/equipamento, máquina/equipamento existente, avaria em máquina/equipamento, instalações/ ambiente de trabalho, instalações, equipamentos (laboratório), equipamentos (produção), camiões-cisterna (transporte vinho a granel), novo Recursos de Monitorização e Medição (RMM), Recursos de Monitorização e Medição (RMM) existente e necessidade de controlo metrológico dos produtos pré-embalados.

5. FLUXOGRAMA DE ATIVIDADES:

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	FICHA DE PROCESSO	REVISÃO: 1
	FP.04 – GESTÃO DE INFRAESTRURAS	

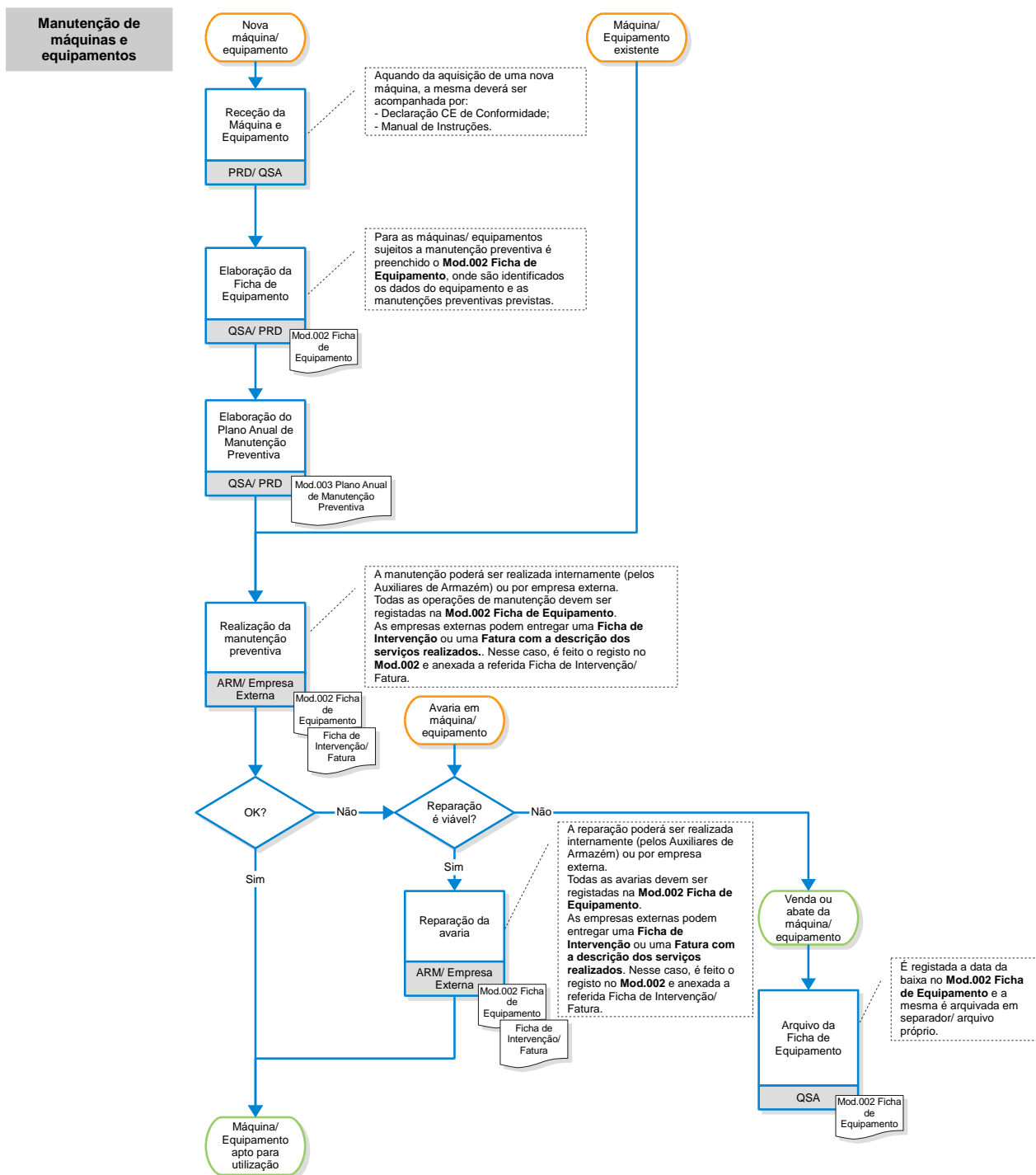


Figura 1 – Fluxograma Manutenção de máquinas e equipamentos (Elaboração própria).

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	FICHA DE PROCESSO	REVISÃO: 1
	FP.04 – GESTÃO DE INFRAESTRURAS	

Gestão de Instalações e Ambiente de Trabalho

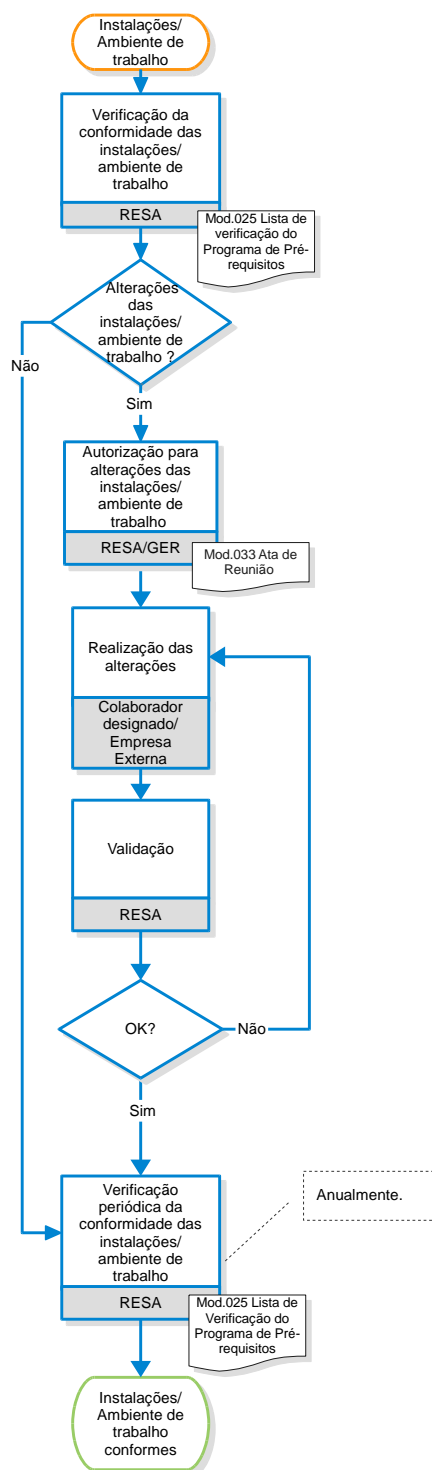


Figura 2 – Fluxograma Gestão de instalações e ambiente de trabalho (Elaboração própria).

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	FICHA DE PROCESSO	REVISÃO: 1
	FP.04 – GESTÃO DE INFRAESTRURAS	

6. SAÍDAS: Máquina/ equipamento apto para utilização, venda ou abate de máquina/ equipamento, instalações/ ambiente de trabalho conformes, instalações higienizadas, equipamentos (laboratório) higienizados, equipamentos (produção) higienizados, camiões-cisterna higienizados, RMM apto para utilização, RMM fora de serviço e quantidades nominais dos produtos pré-embalados conformes.

7. MONITORIZAÇÃO: Ver “Planeamento e Monitorização do SGQSA”.

8. LEGENDA:

- QSA – Diretor de Qualidade e Segurança Alimentar
- PRD – Diretor de Produção/ Enologia
- ARM – Auxiliar de Armazém
- LAB - Laboratório
- RESA – Responsável da Equipa de Segurança Alimentar
- RMM – Recurso de Monitorização e Medição
- IPQ – Instituto Português da Qualidade
- OVM – Organismo de Verificação Metrológica
- SGQSA – Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

**Apêndice XIV - Manual de Boas Práticas/Programa
de Pré-Requisitos**

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO: 1

Introdução

Os pré-requisitos descritos no presente documento foram identificados pela **Vicente Faria Vinhos, Lda. (VF)** e foram definidos tendo em consideração os requisitos legais em vigor aplicáveis à atividade, requisitos de clientes, requisitos da norma NP EN ISO 22000:2005 e da norma NP EN ISO 9001:2016, linhas de orientação reconhecidas, os princípios e códigos de boas práticas do *codex alimentarius*, Organisation Internationale de Vigne et du Vin (OIV) e outros considerados relevantes.

A criação deste manual de boas práticas – Programa de pré-requisitos pela **VF** e respetivo estabelecimento, implementação e manutenção nasceu da necessidade de produzir alimentos seguros, tendo como objetivo servir de apoio nos aspetos que se passam a citar:

- a) No controlo da probabilidade de introdução de perigos através do ambiente de trabalho;
- b) No controlo de contaminações físicas, químicas e biológicas do produto, incluindo contaminação cruzada dos produtos;
- c) No controlo dos níveis de perigos no produto ou no ambiente de manipulação do mesmo.

Nos capítulos que se seguem a **VF** aborda variados assuntos desde as boas práticas de higiene às boas práticas de fabrico, passando por aspetos estruturais, de construção e “layout” de instalações, e outras que se consideram fundamentais. São apresentadas regras de trabalho e conselhos para que se possa produzir alimentos seguros.

O cumprimento do Programa de Pré Requisitos (PPR) é verificado de acordo com o definido no Mod.045 - Plano de Verificação do Sistema de Segurança Alimentar por auditoria e caso se verifique ser necessário os PPR são modificados, sendo mantidos registos das verificações e modificações.

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A

Layout das instalações e circuitos

O *layout* das instalações da VF foi definido de modo a minimizar a ocorrência de contaminações cruzadas, estando o circuito de materiais e pessoas planeado de acordo com as características atuais das instalações da empresa, de forma a permitir a manutenção de um fluxo “marcha em frente”, tal como se encontra representado nas figuras 1 e 2.

Como a receção e armazenamento de alguns materiais ocorrem no exterior, são tomadas medidas para garantir que essas áreas não têm acumulação de resíduos que comprometam a segurança do vinho e dos produtos e materiais a entrar em contacto com o vinho e que possam atrair pragas, têm bom escoamento e estão planeadas de forma a permitir fácil acesso e limpeza.

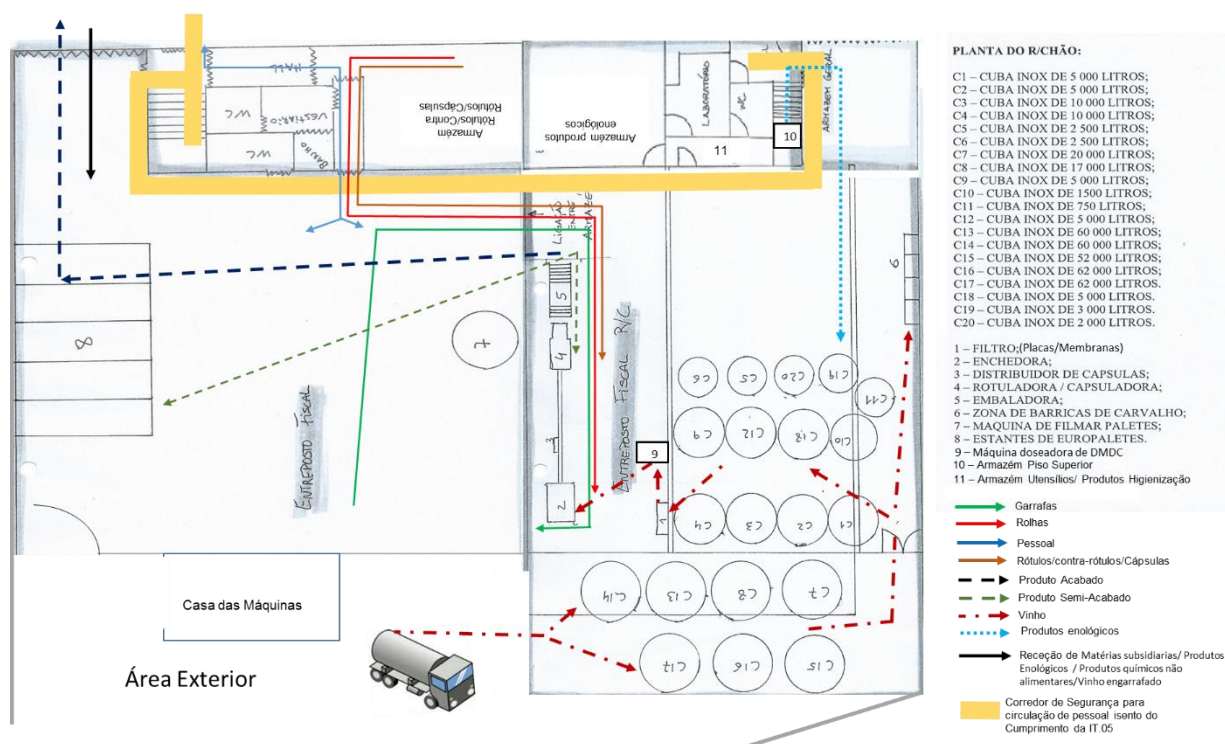


Figura 1 – *Layout* das instalações (Piso 0) com identificação de circuitos (Elaboração própria).

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

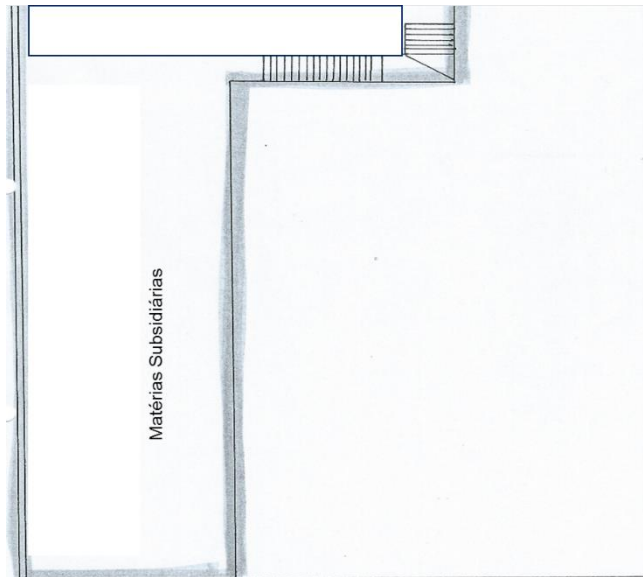


Figura 2 – *Layout* das instalações (Piso 1) (Elaboração própria).

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

1. Instalações

As instalações da **VF** obedecem a regras de carácter geral e específico, descritas no Regulamento (CE) nº 852/2004 do Parlamento Europeu e do Conselho de 29 de Abril de 2004, no *Codex Alimentarius Commission, CAC/RCP 1-1969, Rev. 3*, no Manual de Boas Práticas de Produção Vitivinícola (BPPV) e na Comunicação 2016/C278/01 de 30 de Julho de 2016 da Comissão Europeia, sobre a implementação de sistemas de gestão da segurança alimentar que abrangem programas de pré-requisitos (PPR) e procedimentos baseados nos princípios HACCP, incluindo a facilitação/ flexibilidade de implementação em determinadas empresas do setor alimentar.

1.1 Instalações (regras gerais)

As regras gerais a que as instalações devem obedecer são abaixo descritas:

- Os **pavimentos** devem ser de material impermeável, não tóxico, antiderrapante resistente, fáceis de lavar e de desinfetar e com declive para um escoamento fácil da água, equipados com ralos ou caleiras destinados a evacuar a mesma. Os ralos ou caleiras devem ser sempre higienizados e devem de preferência ficar sem líquidos estagnados;
- Os **pavimentos** devem manter-se em bom estado, sem fissuras, de modo a facilitar a limpeza e evitar a acumulação de sujidades;
- As **paredes** devem ser construídas em materiais impermeáveis, não absorventes, laváveis e não tóxicos, e ser lisas até uma altura adequada às operações;
- A **superfície interna do telhado** e equipamentos neles montados devem ser construídos e preparados por forma a evitar a acumulação de sujidade e reduzir a condensação, o desenvolvimento de bolores indesejáveis e o desprendimento de partículas e ser construídos em material de fácil limpeza;
- As **portas** devem ser contruídas em material liso, não absorvente, resistente e fácil de limpar e devem manter-se abertas estritamente apenas o tempo necessário para as cargas e descargas;
- As **Janelas** e outras aberturas devem ser construídas de modo a evitar a acumulação de sujidade, equipadas com redes de proteção contra

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

insetos facilmente removíveis para limpeza e/ou providas de mecanismo que impeça a sua abertura;

- As instalações devem estar providas de **sistema de esgotos**, ligado a coletor público e no caso da **VF** também a sistema de tratamento associado à zona industrial onde a empresa **VF** está instalada; averiguar se todas as águas vão para ETAR da zona industrial;
- A empresa deve dispor de **lavatório** próprio para a lavagem de mãos devidamente localizado e sinalizado;
- O **lavatório para a lavagem de mãos** deve estar equipado com torneiras de comando não manual e com água corrente quente e fria, materiais de higienização das mãos e dispositivos para secagem higiénica;
- Deve ser prevista **ventilação** natural ou mecânica adequada e suficiente. Os sistemas de ventilação devem ser construídos de forma a proporcionar um acesso fácil aos filtros e a outras zonas que necessitem de limpeza ou de substituição;
- As **instalações de produção e armazenamento**, devem apresentar luz natural e/ou artificial adequada. No caso de luz artificial, as lâmpadas devem estar protegidas contra queda de estilhaços em caso de rebentamento;
- Devem existir instalações sanitárias em número suficiente, munidas de autoclismo e ligadas a um sistema de esgoto eficaz. As instalações sanitárias não devem abrir diretamente para os locais onde se manuseiam os alimentos.

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

1.2 Instalações (Envolvente exterior)

A **VF** controla as condições das suas instalações exteriores e da sua envolvente exterior, de modo a garantir que:

- Não existem áreas ambientalmente poluídas e atividades industriais que constituam um risco grave de contaminação dos alimentos;
- Não existem instalações/condições com uma especial predisposição à infestação por pragas;
- Não existem áreas em que os resíduos, líquidos ou sólidos, não possam ser eficazmente removidos.

1.3 Instalações (Zonas de produção e engarrafamento)

A área de engarrafamento está concebida, cumprindo as regras gerais definidas em 1, de forma a minimizar a ocorrência de contaminação do produto por materiais estranhos e infestações.

Nesta zona devem ser tomadas medidas para evitar a queda de partículas nas garrafas antes de vedadas, por meio do encapsulamento/cobertura superior do circuito por onde circulam as garrafas antes de serem vedadas e do encapsulamento do monobloco enchedora/rolhadora de modo a evitar contaminações, por exemplo, por quebra de garrafas antes destas estarem vedadas. Estas medidas materializam-se pelas medidas acima descritas e pelas boas praticas de higiene e fabrico descritas nos pontos seguintes do presente Manual de Boas Práticas/Programa de Pré-Requisitos.

1.4 Instalações (Zonas de armazenagem)

A empresa dispõe de zonas específicas de armazenamento para todas as matérias-primas e produtos semi-acabados e acabados, de modo a que cada item possa ser facilmente identificado e armazenado separadamente. A **VF** apresenta zonas específicas de armazenamento de produtos de higienização, material de manutenção, de produtos enológicos e matérias subsidiárias (material de embalagem, como, garrafas, caixas, cápsulas, rótulos) evitando assim a sua contaminação.

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

Materiais incompatíveis, como por exemplo material enológico e produtos químicos de limpeza ou para manutenção, nunca devem ser armazenados juntos. As diferentes zonas de armazenamento encontram-se identificadas no layout das instalações representado na **Figura 1**. Estas instalações estão devidamente identificadas por meio de afixação de sinalética. A VF recorre também a subcontratação para armazenamento de vinho a granel.

1.5 Instalações (Vestiários/sanitários e zonas sociais)

Todas as áreas sociais, escritórios, sanitários e de troca de roupa do pessoal (vestiários) são regularmente higienizadas, adequadamente iluminadas e ventiladas. Estas áreas não devem comunicar diretamente com as salas onde se manipulam o vinho ou as suas matérias-primas/subsidiárias. Estas instalações estão devidamente identificadas por meio de afixação de sinalética.

As instalações sanitárias/vestiários devem estar munidas de lavatórios para lavagem das mãos em número suficiente, providos de materiais para higienização (desinfecção + lavagem) das mãos e dispositivos para secagem higiénica das mãos e contentores com tampa acionada por comando não manual, adequados para acondicionamento de resíduos. Devem ainda estar equipadas com ventilação adequada, natural ou mecânica, este sistema de ventilação deve ser independente do sistema de ventilação das restantes áreas.

Os vestiários devem estar limpos e arrumados, não devem ser utilizados como refeitório ou sala de fumo, devendo estar disponíveis armários para arrumação de roupas e objetos pessoais, devendo estes apresentar separação entre os espaços para a roupa normal, a roupa de trabalho limpa e a roupa de trabalho usada.

As portas destas instalações devem manter-se sempre fechadas. Os lavatórios dos sanitários devem de preferência estar providos de água quente e fria

2. Equipamentos

Todos os utensílios, aparelhos e equipamentos que entram em contacto com os alimentos são fabricados com materiais adequados e são mantidos adequadamente arrumados e em bom estado de conservação de modo a minimizar qualquer risco de contaminação. As soldaduras/pontos de união

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

devem ser lisas e todas as superfícies de contacto com o vinho devem ser acessíveis à limpeza.

Todo o equipamento está instalado de modo a facilitar o funcionamento, reparação e limpeza. O equipamento e utensílios incluindo mangueiras, após utilização é guardado em boas condições de higiene em locais específicos.

Todos os lubrificantes usados em equipamentos onde seja possível ocorrer o contacto com o vinho ou produtos destinados a entrar em contacto com este, devem ser aprovados para uso no setor alimentar. A adequabilidade destes produtos lubrificantes deve ser evidenciada documentalmente através da suas Fichas técnicas/Segurança. A lubrificação do equipamento deve ser realizada cuidadosamente para evitar a contaminação cruzada.

O equipamento de enchimento e rolhamento deve ser concebido de modo a evitar danos nas garrafas, particularmente no gargalo e na zona da abertura.

No trabalho com os filtros, deve-se controlar a pressão de modo a não ser ultrapassada a diferença de pressão máxima indicada pelo fabricante, este controlo é evidenciado documental pelos registos efetuados no Mod.015 -Ordem de Serviço.

Os acessórios/utensílios (ex. ligações em T, anilhas, Baldes, Balseiros) após utilização devem ser mantidos sempre protegidos de potenciais fontes de contaminação.

Todos os equipamentos são submetidos a operações de manutenção preventiva, de acordo com o pré-definido no Mod.003 - Plano Anual de Manutenção Preventiva – Equipamentos, do qual deverá constar no mínimo a periodicidade da manutenção, o responsável pela manutenção e o tipo de ação a que o equipamento é sujeito.

A manutenção preventiva de equipamentos é assegurada pelos respetivos fornecedores externos contratados e internamente é realizada pelos auxiliares de armazém e/ou Diretor de Produção/Enologia (PRD).

Os fornecedores de serviços externos de manutenção são selecionados, avaliados e monitorizados, de acordo com o pré-definido no FP01 - Processo – Comercial.

Para todos os equipamentos inclusive o novo equipamento é criada a Ficha do Equipamento (Mod.002), sendo-lhe atribuído a cada equipamento um código

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

identificativo. Esta ficha será o bilhete de identidade do equipamento, contendo a sua identificação e histórico de manutenções. Qualquer intervenção no equipamento deve aí ser registada.

Os equipamentos utilizados para medição de parâmetros com impacto na qualidade e segurança do produto devem ser sujeitos a procedimentos de calibração de acordo com o pré-definido no Mod.003 - Plano Anual Manutenção Preventiva – Equipamentos.

A canalização fixa deve estar visivelmente identificada de modo a evitar confusão, relativamente ao tipo de material/produto que circula na mesma.

Documentos Associados

Designação	Código	I	E
Processo – Comercial.	FP01	X	
Plano Anual Manutenção Preventiva - Equipamentos	Mod.003	x	
Ficha do Equipamento	Mod.002	x	
Fichas técnicas/segurança de lubrificantes	--		x
Ordem de Serviço	Mod.015	x	
Certificados de calibração	--		x

I – Origem Interna E – Origem Externa

3. Resíduos

Os resíduos alimentares, os subprodutos não comestíveis e os demais resíduos devem ser depositados em contentores que se possam fechar, e que sejam preferencialmente providos de tampa acionada por comando não manual. Esses contentores devem ser mantidos em boas condições e ser fáceis de limpar e, sempre que necessário desinfetar.

Os resíduos alimentares, os subprodutos não comestíveis e os outros resíduos devem ser retirados das zonas em que se encontrem alimentos, produtos enológicos e matérias subsidiárias o mais depressa possível. Devendo ser encaminhados para as zonas centrais de acumulação de resíduos que devem preferencialmente ocorrer em local diferente das zonas de produção e armazenamento de matérias-primas, materiais destinados a entrar em contacto com o produto e com produto final.

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

Deve ser dada especial atenção e máximo cuidado a correta e total remoção de resíduos resultantes da quebra de garrafas, devendo neste caso ser utilizado um aspirador para remoção destes resíduos. Nestes casos deve ser escrupulosamente cumprida a IT.04 – Atuação em Caso de Quebra de Vidros ou Plásticos Duro.

A zona de acumulação de resíduos de cartão e plástico limpos está localizada na zona de armazém de produto final, junto à porta por onde serão removidos para o exterior. Em virtude de não representar fonte de contaminação para o produto e dado o seu afastamento das zonas mais críticas (estágio do vinho a granel e engarrafamento), esta zona mantém-se nesse local, facilitando desta forma a sua remoção para o exterior.

Os locais de acumulação/recolha dos resíduos devem ser concebidos e utilizados de modo a que possam ser mantidos limpos e livres de animais e parasitas. Estes locais devem de preferência estar devidamente identificados.

Todas as águas residuais devem ser eliminadas de um modo higiénico e respeitador do ambiente, em conformidade com a legislação comunitária e nacional aplicável para o efeito, e não devem constituir uma fonte direta ou indireta de contaminação.

A recolha dos resíduos indiferenciados é efetuada todos os dias pelos serviços camarários. Os resíduos de embalagem são recolhidos pelo operador, P. Maia – Comércio de Desperdícios Lda. que está devidamente licenciado para a gestão de Resíduos Sólidos Urbanos (RSU)/Resíduos Não Urbanos (RNU), como pode ser evidenciado pela consulta da licença da empresa, no sítio da internet <https://silogr.apambiente.pt>. A entrega destes resíduos deve ser evidenciada documentalmente pelas Guias de acompanhamento de resíduos.

Documentos Associados

Designação	Código	I	E
Guias de acompanhamento de resíduos	--		x
Atuação em Caso de Quebra de Vidros ou Plásticos Duro.	IT.04	x	

I – Origem Interna E – Origem Externa

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

4. Abastecimento de água e outros serviços

A **água** utilizada na Empresa é proveniente da rede pública de abastecimento do Concelho de Vila do Conde, sendo a concessão da Exploração e Gestão dos Sistemas Municipais de Abastecimento de Água para Consumo Público e de Drenagem de Águas Residuais, da responsabilidade da INDAQUA Vila do Conde – Gestão de Águas de Vila do Conde, S. A.”.

A verificação do cumprimento dos requisitos legais da água para consumo humano, é efetuada através da consulta dos Relatórios de Qualidade da análise à água de acordo com a legislação em vigor (Decreto-Lei n.º 306/2007). Os relatórios da entidade abastecedora são consultados no seguinte endereço da internet <http://www.indaquavconde.pt/pt/qualidade-da-agua/>.

Complementarmente a esta verificação a empresa tem no seu Plano Anual de Controlo Analítico prevista a realização do controlo analítico à água, cuja responsabilidade pela realização das análises deve ser de laboratório acreditado para os ensaios previstos, a ser selecionado e contratado pela **VF**, de acordo com a Ficha de Processo FP.03 – Compras.

A análise dos resultados, sua comparação com os requisitos legais e tomada de ações, caso os valores estejam fora dos limites legais ou tendencialmente evoluam para valores fora dos limites legais, é da responsabilidade do Responsável da Equipa de Segurança Alimentar (RESA).

O **azoto** é utilizado, no processo de enchimento, na etapa de rolhamento, sendo seu fornecimento assegurado por fornecedor devidamente selecionado, de acordo com o de acordo com a Ficha de Processo FP.03 – Compras.

O ar comprimido é utilizado para a limpeza a seco e para funcionamento de determinados equipamentos, não entrando em contacto direto com o produto. O seu fornecimento é assegurado por compressor sujeito a manutenção de acordo com o Plano Anual Manutenção Preventiva – Equipamentos (Mod.003).

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

Documentos Associados

Designação	Código	I	E
Plano Anual de Controlo Analítico	--	X	
Relatórios de Qualidade da análise à água (entidade abastecedora/laboratório externo subcontratado)	--		X
Ficha de Processo - Compras	FP.03	X	
Plano Anual Manutenção Preventiva - Equipamentos	Mod.003	X	

I – Origem Interna E – Origem Externa

5. Controlo de fornecedores externos, receção de matérias-primas e subsidiárias e serviços

A **VF** não deve aceitar matérias-primas, nem quaisquer outros produtos utilizados no processo de produção que apresentem ou que se possa razoavelmente esperar que apresentem contaminação por parasitas, microrganismos patogénicos ou substâncias tóxicas, substâncias em decomposição ou substâncias estranhas ou que não cumpram qualquer dos requisitos pré-definidos acordados com os fornecedores.

Antes de proceder à compra destes produtos e/ou serviços a empresa procede à seleção dos seus fornecedores externos de acordo com o Processo FP.03 – Compras. Esta seleção/avaliação, será baseada em vários critérios descritos na Tabela 2 – Especificações de Fornecedores, constante do Processo FP.03 – Compras, devendo estar disponíveis evidências documentais do cumprimento dos critérios/requisitos pré-definidos. Após a seleção estes fornecedores deverão também ser avaliados periodicamente.

O controlo dos produtos na receção deve ser realizado de acordo com as especificações definidas nas fichas técnicas e/ou caderno de encargos e em conformidade com o Plano de Inspeção - Receção de Encomendas e que foram previamente acordadas com os fornecedores externos, devendo ser efetuados registos desse controlo. Caso esteja tudo conforme o colaborador que confere os produtos rubrica o documento de acompanhamento (Guia Remessa de Fornecedor/ Guia Transporte de Fornecedor/ Fatura de Fornecedor).

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

Caso haja alguma situação não conforme, o colaborador que confere deve registrar a ocorrência no documento de acompanhamento (Guia Remessa de Fornecedor/ Guia Transporte de Fornecedor/ Fatura de Fornecedor) e rubricá-lo.

O responsável pela tomada de decisão de abertura de não conformidade deverá especificar por escrito a não conformidade que motivou a rejeição no Mod.020 - Relatório de Não conformidade.

Quando não for possível devolver de imediato o produto não conforme, este será armazenado, como produto não conforme/potencialmente não seguro, nestes casos esses produtos serão fisicamente separados dos produtos conformes, em local devidamente identificado. O produto não conforme será também identificado, como Não Conforme /Potencialmente Não Seguro.

Aquando da receção de produtos deve verifica-se (mas não limitado a) nomeadamente:

- As quantidades e as características dos produtos, comparando com a encomenda efetuada;
- As condições de higiene e estado do veículo de transporte;
- O estado das embalagens de acondicionamento dos produtos, em termos de higiene e integridade;
- Declarações de conformidade (quando aplicável);
- Documentos de acompanhamento obrigatório;
- A rotulagem, os códigos e os prazos de validade dos produtos;
- o cumprimento do prazo de entrega acordado.

No caso do vinho a granel, caso tenha sido requerido o Boletim de análise, este documento deverá ser recebido pela **VF** previamente ao transporte do vinho, no sentido de requerer as correções necessárias. Aquando da receção, o vinho a granel só poderá ser validado e rececionado após confirmar que o produto a entregar é o produto encomendado/pedido (referência, quantidade) e após confirmação da existência dos seguintes documentos e do seu correto preenchimento:

- e-DA (documento de acompanhamento eletrónico);
- Guia de Transporte;
- Selos do IVDP.

No vinho engarrafado para além da confirmação de que o produto a entregar é o produto encomendado/pedido (referência, quantidade), do posicionamento dos rótulos e seu conteúdo e da sua integridade física é também necessário

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

confirmar que os seguintes documentos de transporte estão devidamente assinados e carimbados:

- e-DA (documento de acompanhamento eletrónico);
- Guia de Transporte;

As especificações dos produtos comprados são revistas sempre que ocorra uma mudança no produto e/ou no fornecedor ou no mínimo uma vez por ano, sendo registadas as datas das revisões ou as mudanças nos produtos.

Esta etapa tem grande importância, em virtude de ser a primeira oportunidade para rejeitar e conseqüentemente eliminar fornecedores externos e/ou produtos que não cumpram com as especificações e requisitos de higiene e segurança, e que de algum modo possam vir a colocar em risco a segurança do produto e conseqüentemente a saúde dos consumidores.

A operação de receção de vinho a granel quer de todos os outros produtos deve ser efetuada exclusivamente no local específico para tal. A(s) área(s) de receção das mercadorias devem estar sempre limpas e desobstruídas, pelo que os produtos rececionados devem ser mantidos nessa área o mínimo tempo possível, devendo ser encaminhados para os seus locais específicos de armazenagem.

Documentos Associados

Designação	Código	I	E
Ficha de Processo – Compras	FP.03	x	
Plano de Inspeção - Receção de Encomendas	--	x	
Relatório de Não conformidade	Mod.020	x	
Identificação de produto Não Conforme /Potencialmente Não Seguro	Mod.026		
Especificações, fichas técnicas ou caderno de encargos	--		x
Boletins de Análise do vinho	--		x
Fichas de dados de segurança	--		x
Declarações de conformidade	--		x

I – Origem Interna E – Origem Externa

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

6. Armazenagem

Os produtos, após receção devem ser armazenados nos locais específicos, afastados de potenciais fontes de contaminação e o mais rapidamente possível, evitando exposições prolongadas a condições adversas. Os operadores responsáveis pela armazenagem efetuarão o controlo de stocks de todos os produtos em armazém, de acordo com o especificado no Processo - Compras. A área de armazenamento será mantida higienizada com a frequência definida no (PH.02) PLANO DE HIGIENIZAÇÃO - INSTALAÇÕES.

As seguintes **regras gerais de armazenamento** devem ser cumpridas:

- O armazenamento de produtos (matérias-primas, subsidiárias e produto acabado) deve ser realizado respeitando a regra **FIFO (o primeiro produto a entrar deve ser o primeiro sair)**, de modo a que sejam utilizados em primeiro lugar os produtos mais antigos. Isto é, o(s) operador(es) responsável(eis) pelo armazém deve(m) garantir, que os primeiros produtos a entrar no armazém, são os primeiros a serem utilizados;
- Deve ser realizada a verificação periódica dos prazos de validade e o estado das embalagens e dos materiais/produtos. Casos sejam detetados produtos deteriorados ou que disso se suspeite, deverão ser identificados, por meio de preenchimento e afixação do Mod.026 - Identificação de produto Não Conforme /Potencialmente Não Seguro;
- Produtos incompatíveis, como por exemplo produtos de higienização e outros produtos químicos não alimentares devem ser armazenados em zonas distintas das zonas para armazenamento dos produtos enológicos, vinho e matérias subsidiárias;
- Deve existir uma zona específica para isolamento de produto não conforme/potencialmente não seguro, a qual deve estar devidamente identificada;
- O armazenamento de todos os produtos/materiais, deve ser efetuado **em prateleiras e/ou sobre estrados (nunca no chão)** e devidamente afastados das paredes (no mínimo 15 cm) e tetos;
- Nenhuma embalagem deve ser encetada sem primeiro se acabar a que está em uso;

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

- Os produtos devem ser colocados com **os rótulos virados para a frente**, de modo a ser fácil a sua leitura;
- Todos os produtos/materiais devem ser armazenados de modo a ficarem **protegidos da luz solar direta, da humidade, roedores** e outras fontes de contaminação, para evitar a sua deterioração.

6.1 Vinhos (granel)

O armazenamento dos vinhos ocorre em recipientes, os quais podem ser cubas em aço inox ou ainda em barricas de madeira. Antes de proceder ao armazenamento dos vinhos nas respetivas cubas ou barricas, deve ser realizada uma inspeção/controlo à cuba, de modo a verificar o seu estado de higienização.

O vinho até chegar à cuba ou barrica de destino circula impulsionado por bombas, através de mangueiras (construídas em material adequado ao contacto com produtos alimentares), as quais isolam o vinho do meio envolvente evitando a sua contaminação. A **VF** deve ser capaz de evidenciar a conformidade das mangueiras e de outros materiais que entrem em contacto com o vinho ao uso alimentar, por exemplo, por meio de declarações de conformidade, sempre que se justifique.

O armazenamento do vinho deve ocorrer de modo a evitar a sua contaminação, devendo assim ser garantido que os materiais/equipamentos em contacto com o vinho se apresentam devidamente higienizados (limpos e desinfetados) e em boas condições de funcionamento. Para garantir estes factos devem ser escrupulosamente cumpridos o (PH.01) Plano de Higienização - Equipamentos/Utensílios e Plano Anual Manutenção Preventiva - Equipamentos.

Durante o armazenamento/estágio, todos os tratamentos enológicos que ocorram devem ser registados no Mod.015 - Ordem de Serviço e no Mod.044 - Vindimas realizadas, durante todo o período de armazenamento específico a uma cuba/lote de vinho.

Para as cubas existentes na área exterior e para as cubas alugadas a fornecedores externos devem ser implementados meios que permitam detetar a violação das mesmas sem a devida autorização. De modo a detetar esta violação a **VF** sela as janelas superiores de acesso com um sistema de selos numerados. O acesso às janelas superiores localizadas no topo das cubas é dificultado pela manutenção das escadas apenas quando seja estritamente necessário aceder ao topo das cubas pelo pessoal autorizado.

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

Caso seja detetada a violação, a **VF** deve identificar o produto como não conforme/potencialmente não seguro e manter o produto em quarentena até se proceder ao processo de avaliação da conformidade do mesmo.

6.2 Matérias Subsidiárias (garrafas/rolhas/rótulos)

O armazenamento destes materiais deve ser efetuado no interior das instalações e nos locais específicos para esse fim.

Antes da retirada do armazém e da sua utilização, todas as paletes de **garrafas de vidro** devem ser verificadas, por inspeção visual, para deteção de sinais de danos e vidros partidos, de acordo com o definido na IT.09 – Inspeção de Garrafas.

Qualquer palete com vidro partido deve ser segregada e devidamente inspecionada. Quando são detetadas garrafas partidas ou contaminação de uma palete com vidro partido, deve ser prestado especial cuidado quando se removem as camadas superiores, para prevenir a contaminação das camadas inferiores de garrafas e caso exista a probabilidade de garrafas adjacentes terem sido contaminadas, estas devem ser retiradas e eliminadas (IT.04 – Atuação em caso de Quebra de vidros ou plástico duro).

As paletes de garrafas depois de encetadas e caso não sejam totalmente utilizadas devem ser envolvidas com película retrátil antes de voltarem para o armazenamento, de modo a garantir a segurança das mesmas.

Qualquer garrafa que caia ao chão é sempre segregada e colocada no contentor de resíduos específico, caso existam outras garrafas adjacentes que se suspeite terem sido contaminadas, devem também ser eliminadas.

O armazenamento das embalagens de **rolhas e/ou rótulos** deve ser efetuado sobre prateleiras, paletes ou estrados e não devem ser misturados se tiverem proveniência de diferentes fornecedores e/ou lotes diferentes.

Após abertura, devem manter-se na embalagem de origem devidamente fechada de forma a conservar as características do produto.

Os sacos de **rolhas** depois de abertos devem ser bem fechados antes de voltarem para o armazenamento. As embalagens de acondicionamento das rolhas devem permitir o arejamento e evitar a condensação de água no seu interior, para evitar o desenvolvimento de fungos. O local de armazenamento das

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

rolhas deve estar isento de cheiros desagradáveis, uma vez que as rolhas fixam odores.

6.3 Produtos enológicos

Os produtos enológicos são próprios para uso alimentar (permitidos/aprovados para uso na produção de vinho pelo *Office Internationale de la Vigne et du Vin* – OIV e pelos requisitos legais em vigor) e deverão estar de acordo com as especificações das respetivas Fichas Técnicas de fornecedor.

Estes produtos deverão ser mantidos na embalagem de origem de forma a manter a sua identificação e armazenados no local específico para esse fim, devendo o acesso a estes produtos ser restrito. A zona de armazenamento dos produtos enológicos está identificada por meio de afixação de sinalética, e é também comunicada a proibição de acesso a pessoal não autorizado e vedado o acesso por meio de corrente.

O armazenamento destes produtos deve ser efetuado sobre prateleiras ou paletes e não devem ser misturados se tiverem proveniência de diferentes fornecedores ou lotes.

Após abertura, devem manter-se na embalagem de origem devidamente fechada de forma a conservar as características do produto.

No caso de alguma embalagem encetada, não assegurar a segurança, e o produto não tenha sido totalmente utilizado, poderá transferir-se para um recipiente com tampa adequado ao uso alimentar. Neste caso, se não for possível manter a embalagem original, o produto deverá ser identificado com a informação existente na mesma.

Antes de qualquer aplicação, todos os produtos enológicos devem ser inspecionados visualmente pelo operador; caso este verifique alguma anomalia deve-se separar e identificar o produto, utilizando o Mod.026 - Identificação de produto Não Conforme /Potencialmente que deve ser adequadamente preenchido. Devendo de imediato informar o superior hierárquico para que este tome as medidas necessárias.

Apenas quando requerido por meio do Mod. 015 – Ordem de Serviço é que os operadores autorizados poderão aceder aos produtos enológicos e proceder à sua aplicação.

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

No caso específico do sulfuroso (SO₂), na armazenagem e na sua manipulação para medição, deve ser tido o máximo cuidado de modo a evitar a contaminação de outros produtos e utensílios. A contaminação cruzada de outros produtos com sulfuroso (SO₂) assume maior preocupação pelo facto deste produto (SO₂) ser uma substância alergénica.

6.4 Produto Acabado/semiacabado

O local de armazenamento deve apresentar-se fresco, seco, isento de odores e protegido da luz solar direta.

Enquanto em armazém o produto **semi-acabado** deve ser identificado, utilizando para o efeito o Mod.041 – Identificação do Produto. A informação a constar para identificação do produto semi-acabado é a seguinte:

Produto/Ano - Identificação do tipo de vinho / Ano de colheita

Lote – Lxxaay.zzzzz (ex. L04151.18776 SA)

xx - código da Marca **aa** – Ano de colheita **y** – Tipo de Vinho (1-Tinto/2-Branco)

SA – Semi-acabado **zzzzz** – numero de lote atribuído pelo IVDP, atribuído na etapa de pedido de certificação do lote e autorização de engarrafamento.

Data Engarrafamento – dia/mês/ano

Nº de Garrafas - (quantidade de garrafas existentes em cada grade)

Caso o produto semi-acabado se mantenha mais tempo em armazém do que previsto antes da sua retirada de armazém deve-se verificar o estado da embalagem, nomeadamente ao nível do rótulo, rolha, selo, cápsula, caixa e palete.

O produto acabado (Caixas) é armazenado em paletes as quais devem estar devidamente identificadas, devendo as caixas estar rotuladas/identificadas com o numero de lote do produto acabado nelas contido, inscrito em etiqueta especifica para esse fim.

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

A informação para identificação do produto a constar no rótulo das caixas é a seguinte:

Lote – Lxxaay.zzzzzA (ex. L04151.18776A)
 dia/mês/ano (ex. 3/5/2017)

L – Lote **xx**- código da Marca **aa** – Ano de colheita **y** – Tipo de Vinho (1-Tinto/2-Branco) **zzzzz** – numero de lote atribuído pelo IVDP, atribuído na etapa de pedido de certificação do lote e autorização de engarrafamento.

A – é indicado no lote apenas se o vinho contiver um valor igual ou superior a 12g/L de açúcar

Data de engarrafamento - dia/mês/ano

6.5 Produtos químicos não alimentares

Os produtos químicos não alimentares, incluindo os lubrificantes e/ou os produtos de higienização, devem estar adequadamente rotulados e ser armazenadas em zonas separadas, seguras e devidamente identificadas. O acesso a estes produtos deve ser restrito a pessoal autorizado, devendo este facto estar evidenciado por meio de afixação de sinalética no respetivo armazém.

A **VF** apresenta uma listagem atualizada de todos produtos químicos não alimentares em utilização assim como as suas fichas técnicas/segurança, utilizando para esse efeito o Mod.021 - Lista de Produtos Químicos Não Alimentares em Utilização.

Documentos Associados

Designação	Código	I	E
Declarações de conformidade	--		x
Atuação em caso de quebra de vidros ou plástico duro	IT.04	x	
Inspeção de Garrafas.	IT.09	x	
Ordem de Serviço	Mod.015		
Fichas técnicas/segurança	--		x
Relatório de Não conformidade	Mod.020	x	
Lista de Produtos Químicos Não Alimentares em Utilização	Mod.021	x	
Identificação de produto Não Conforme /Potencialmente Não Seguro	Mod.026	x	
Vindimas	Mod.044	x	
Ficha de Processo – Compras	FP.03	x	

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

Designação	Código	I	E
Plano de higienização - instalações.	PH.02	x	
Plano de Higienização - Equipamentos/Utensílios	PH.01	x	
Plano Anual Manutenção Preventiva - Equipamentos	Mod.003	x	

I – Origem Interna E – Origem Externa

7. Higienização

Para garantir um processo de higienização (limpeza e desinfeção) adequado, devem ser desenvolvidos planos de limpeza e desinfeção para as instalações, equipamentos e utensílios, que descrevam quais os itens a higienizar, a periodicidade, os produtos a utilizar, a concentração, o tempo de contacto e quem tem a responsabilidade por executar as atividades associadas. Os planos de higienização devem ser cumpridos de forma sistemática com a frequência planeada. A higienização de equipamentos e utensílios deve ocorrer de acordo com as instruções descritas na IT.01.

A verificação da sua eficácia deve ser realizada através de metodologias estabelecidas, como a inspeção visual, a realização de testes rápidos colorimétricos, por exemplo de pH para detetar a presença de resíduos de produtos de higienização, e a recolha de zangaratoas para análise microbiológica em laboratório externo, têm como objetivo verificar e/ou validar a eficácia das atividades de limpeza e desinfeção estabelecidas.

A verificação do cumprimento das atividades de higienização é realizada antes e após qualquer atividade que implique a utilização de equipamentos e/ou utensílios que contactem com o vinho ou outros materiais/produtos que se destinem a contactar com este, como por exemplo, processo de engarrafamento, trasfega, filtragem.

A verificação da sua eficácia, por inspeção visual e através da realização de testes rápidos ocorre de acordo com a IT.03-Verificação da Eficácia das Atividades de Higienização/Higiene das Mãos.

A Recolha de zangaratoas para análise microbiológica em laboratório externo, ocorrerá com a frequência definida no Plano Anual de Controlo Analítico.

A responsabilidade pela verificação do cumprimento e da eficácia das atividades de higienização, está a cargo dos auxiliares de armazém (ARM) e do Diretor de Produção (PRD).

Qualquer produto químico utilizado na higienização deve ser adequado para uso na indústria alimentar devendo estar disponível a sua ficha técnica/segurança e

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

estar registado no Mod.021 - Lista de Produtos Químicos Não Alimentares em Utilização.

Para os utensílios de higienização, deve ser estabelecida uma metodologia (ex. código de cores) que os diferencie, de acordo com as áreas das instalações/equipamentos a que se destinam. Recomendando-se a existência de utensílios distintos para:

- Instalações sanitárias e vestiários;
- Instalações gerais;
- Equipamentos e superfícies que contactem com o vinho.

Os produtos e utensílios de higienização, após a sua utilização deverão ser mantidos, nos locais específicos para esse fim. Antes de iniciar as atividades de higienização deve ser assegurado que o vinho e que qualquer material ou produto que entre em contacto com o mesmo, não se encontra exposto a qualquer potencial contaminação resultante das atividades de higienização.

Após a realização das atividades de higienização procede-se ao registo de execução da mesma nos impressos específicos para Controlo das atividades de Higienização (Mod.001 e Mod.007 e Mod.015).

Abaixo são descritas **recomendações relevantes nas atividades de higienização** dos equipamentos/utensílios e instalações:

- As Instruções de trabalho específicas para o modo de proceder na lavagem e desinfeção de equipamentos, utensílios, assim como os planos de higienização devem ser escrupulosamente seguidas;
- As cubas e vasilhas usadas para acondicionar vinho e outros materiais que entrem em contacto com o vinho, devem ser higienizadas após utilização e higienizadas antes de utilização;
- As mangueiras, tubagens, bombas e válvulas devem ser convenientemente higienizadas após cada utilização e higienizadas antes de cada utilização;
- Equipamentos como o filtro de placas, bombas, máquina enchedora/rolhadora, deve ser desmontado para adequada lavagem e desinfeção, sem que as peças desmontadas sejam colocadas no solo, colocando-as sim sobre estrados ou sobre algum recipiente;

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

- As peças dos equipamentos cuja higienização exija a sua desmontagem devem de preferência estar secas antes de serem guardadas;
- Na manipulação de produtos de higienização, devem ser tomadas as precauções de proteção individual e as recomendações do fabricante para cada produto e que constam na respetiva ficha técnica bem como na embalagem (Ex. Uso de óculos, luvas, botas, etc.);
- A linha de engarrafamento no final do dia e/ou período de laboração deve ser higienizada ou deixada em carga e antes de laboração deve ser sempre higienizada.

Cada colaborador deve manter a sua área de trabalho limpa e arrumada, devendo, sempre que isso coloque em risco a segurança alimentar, limpar imediatamente após sujar.

A zona de engarrafamento deve estar permanentemente limpa, assim qualquer colaborador, nesta zona perante qualquer sujidade ou material no chão deve de imediato resolver a situação. Devendo em caso de quebra de garrafas atuar de acordo com a IT

As viaturas de transporte de vinho a granel são subcontratadas a fornecedores externos, pelo que a **VF** deve requerer relativamente a cada viatura alugada para transporte, evidencias documentais da realização das atividades de higienização (Certificado de lavagem interior da cisterna) antes da utilização da mesma.

Relativamente às cubas alugadas na **Comissão de Viticultura da Região dos Vinhos Verdes (CVRVV)**, a responsabilidade da sua higienização é da **VF**, pelo que se aplicam as mesmas instruções definidas para as cubas existentes nas instalações da **VF**.

7.1 Verificação das atividades de Higienização

De forma a verificar a eficácia e conseqüentemente a adequabilidade do plano de higienização (limpeza e desinfeção) estabelecido e o seu efetivo cumprimento devem ser realizadas atividades de verificação sobre as operações de higienização. Para verificar a eficácia das atividades de higienização, serão estabelecidos os seguintes procedimentos, de verificação e/ou validação:

Verificação da Presença de Resíduos orgânicos (vinho) - Esta verificação deve ser realizada através da inspeção visual, devendo ocorrer sempre após serem realizadas atividades de higienização.

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

Verificação da presença de resíduos de produtos de higienização - Para verificar a presença de resíduos químicos dos produtos utilizados nas atividades de higienização nas superfícies dos equipamentos e utensílios, devem ser utilizadas tiras indicadoras de pH. Este indicador, reage de modo distinto na presença de ácidos e na presença de bases. Deste modo, consegue-se analisar se o produto foi removido na totalidade e se o enxaguamento foi corretamente efetuado, não deixando resíduos nas superfícies. Esta verificação deve ocorrer de acordo com o definido na IT.03 - Verificação da Eficácia das Atividades de Higienização/Higiene das Mãos.

Verificação Microbiológica - Para a verificação microbiológica devem ser utilizadas zaragatoas. A utilização desta metodologia consistirá em passar a extremidade da zaragatoa, na superfície que se pretenderá analisar e colocar num tubo com água ou com uma solução de diluição estéril, agitando, de forma que os microrganismos passem para o líquido. Devem ser cumpridas as instruções descritas na IT.03 - Verificação da Eficácia das Atividades de Higienização/Higiene das Mãos.

Posteriormente, procede-se ao envio/transporte das zaragatoas em condições adequadas de acordo com a IT.03 para o laboratório externo contratado para esse fim. As zaragatoas devem ser acompanhadas pelo respetivo registo de recolha, devendo para isso ser utilizado o Mod.027 - Recolha de Amostras Laboratório Externo. A periodicidade com que estas recolhas se devem realizar está descrita no Plano Anual de Controlo Analítico.

Deve ser efetuada a análise dos resultados individuais da verificação do cumprimento e eficácia das atividades de higienização, mas também o conjunto dos resultados, assim como o seu tratamento estatístico.

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

Documentos Associados

Designação	Código	I	E
Fichas técnicas/segurança dos produtos	--		X
Plano de Higienização 1 – Equipamentos	--	X	
Plano de Higienização 2 – Instalações	--	X	
Plano de Higienização 3 – Laboratório	--	X	
Controlo das atividades de Higienização Instalações (Geral)	Mod.001	X	
Controlo das atividades de Higienização-Laboratório	Mod.007	X	
Ordem de Serviço	Mod.015	X	
Lista de Produtos Químicos não Alimentares em Utilização	Mod.021	X	
Recolha de Amostras Laboratório Externo	Mod.027		
Higienização de Equipamentos e Utensílios	IT.01	X	
Verificação da Eficácia das Atividades de Higienização/Higiene das Mãos	IT.03	X	
Atuação em caso de quebra de vidros ou Plástico Duro	IT.04	X	
Plano Anual de Controlo Analítico	--	X	
Boletins de controlo analítico	--		X
Certificado de lavagem interior da cisterna	--		X

I – Origem Interna E – Origem Externa

8. Controlo de pragas

Todas as áreas, nomeadamente as zonas de laboração e armazenagem, as instalações sanitárias, os vestiários, zonas sociais bem como as áreas exteriores envolventes devem ser regularmente examinadas para verificar a existência de sinais que evidenciem uma infestação.

O controlo de pragas estará a cargo de uma empresa externa selecionada de acordo com o definido no Processo Comercial. Esta empresa deve estabelecer um plano anual de atuação e fornecer comprovativos das intervenções realizadas, as autorizações de venda dos produtos emitidas pela DGS, as fichas técnicas e de segurança dos produtos. Esta deverá ainda indicar numa planta das instalações a localização das estações de isco implementadas. A **VF** deve ainda ter disponível o contrato estabelecido com a empresa externa prestadora do serviço.

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

Internamente os colaboradores devem ser sensibilizados para a deteção de pragas ou de sinais da sua existência sendo que esta é uma responsabilidade de todos eles, sendo também sua obrigação reportar qualquer ocorrência ao seu superior hierárquico. Esta deteção envolve uma inspeção visual tanto para a presença efetiva de pragas (ex. roedores, insetos e pássaros), como para evidências recentes da sua presença, tais como:

- Excrementos;
- Vestígios de materiais roídos;
- Sacos ou caixas tombados e/ou rasgados e/ou roídos;
- Pegadas e existência de ninhos.

A **VF** deve ter instalados insectocaçadores, não devendo estes, ser colocados diretamente sobre uma zona onde sejam preparados/manuseados e expostos produtos alimentares. Devem estar ligados permanentemente e ser mantidos em condições adequadas de higiene, conservação e funcionamento.

Quando existentes, as portas de comunicação das áreas de engarrafamento com outras zonas e com o exterior devem ser mantidas fechadas, ou implementadas medidas que impeçam o acesso de pragas como, por exemplo, insetos.

As janelas exteriores das zonas de preparação, transformação ou armazenagem que não tenham rede mosquiteira de proteção, devem ser providas de mecanismo que impeça a sua abertura.

Deve ser efetuada a verificação dos resultados individuais de cada intervenção, mas também o conjunto dos resultados das intervenções realizadas.

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

Documentos associados

Designação	Código	I	E
Processo Comercial	FP.01		
Contrato de prestação de serviços de empresa de controlo de pragas.	--		X
Fichas técnicas/segurança dos produtos de controlo de pragas utilizados	--		X
Declarações de autorização de venda dos produtos utilizados no controlo de pragas (emitido pela DGS)	--		X
Relatório de intervenção/monitorização (<i>emitido pelo prestador de serviços em todas as intervenções</i>)	--		X
Plano anual de controlo de pragas/controlo da prestação do serviço	--		X
Planta das instalações para indicação da localização das estações de isco.	--		X

I – Origem Interna E – Origem Externa

9. Higiene pessoal

Os operadores que de alguma forma contactam com os produtos alimentares nas diversas fases da sua produção, são portadores de microrganismos que podem contaminar os alimentos e causar doenças a quem os consome. De facto, os operadores constituem um dos principais veículos de contaminação microbológica dos alimentos. Estes microrganismos estão presentes, vivem e desenvolvem-se em diversas partes do corpo humano, como por exemplo, o cabelo, nariz, boca, garganta, intestinos, pele, mãos e unhas.

O conjunto de regras, condições e práticas que asseguram uma adequada higiene pessoal constituem as Boas Práticas de Higiene Pessoal. O cumprimento das regras e procedimentos constantes das Boas Práticas de Higiene Pessoal é fundamental para garantir uma adequada segurança e higiene dos alimentos.

Os **requisitos gerais de higiene pessoal** aplicáveis na **VF**, nomeadamente ao pessoal afeto às atividades ligadas à produção devem ser comunicados aos colaboradores e incluem:

- Proibição do uso de artigos de joalheria e bijuteria, com a exceção da aliança de casamento, nas áreas de trabalho;

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

- Proibição de comer, beber, fumar e mascar pastilha elástica nas zonas de produção e zonas de armazenagem;
- Proibição do uso de maquilhagem, unhas falsas e perfumes fortes;
- Obrigatoriedade do uso de roupa específica para o trabalho (Farda) nas atividades gerais associadas à produção;
- Obrigatoriedade do uso de roupa específica para o trabalho (Farda) e de proteção para o cabelo (engarrafamento);
- A roupa específica para o trabalho (Farda) nas atividades gerais associadas à produção e no engarrafamento apenas poderão ser utilizadas nas instalações da VF;
- A roupa específica para o trabalho (Farda) deve ser trazida para a VF em adequadas condições de higiene;
- Obrigatoriedade de informar o superior hierárquico caso esteja ou suspeite estar doente;
- As unhas deverão apresentar-se curtas e limpas. É interdito o uso de unhas postiças pintadas ou envernizadas a quem manipule o vinho, produtos enológicos, garrafas ou rolhas;
- Sempre que tiver necessidade de tossir ou espirrar deve afastar-se das superfícies de trabalho e dos produtos alimentares, equipamentos, garrafas ou rolhas e espirrar protegendo a boca com o braço;
- Não é permitido o uso de lenços de assoar em tecido. Deve utilizar-se, quando necessário, lenços de papel que deverão ser utilizados apenas uma única vez;
- Só é permitida a entrada na zona de engarrafamento a quem utilizar bata/farda, e proteção para o cabelo (incluindo visitantes e fornecedores externos) de acordo com a IT.05 - Instruções para Visitantes, Fornecedores e Subcontratados;
- A utilização de luvas (não está permitida a utilização de luvas de latex) deverá ocorrer nas seguintes situações:
 - Manipulação de produtos enológicos e de higienização;
 - Presença de feridas nas mãos, mesmo que, estas se encontrem protegidas por pensos;
 - Alimentação das garrafas no tapete.

Após utilização as fardas e/ou batas devem ser armazenadas nos cacifos individuais. A lavagem das fardas de trabalho e calçado é da responsabilidade dos colaboradores, que as devem trazer para a VF em condições adequadas de higiene.

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

O vestuário pessoal, calçado e outros objetos pessoais devem ser armazenados nos cacifos individuais, não devendo ser levados para nenhuma das zonas de trabalho.

As **mãos** dos trabalhadores, são os principais transmissores de contaminações para os alimentos. Tal facto advém das mãos estarem em contacto com o ar, serem utilizadas para usar os equipamentos e utensílios, e poderem assim ser facilmente contaminadas.

Sendo as mãos um foco de contaminação de alimentos, a sua adequada e frequente lavagem/desinfecção adquire uma importância fundamental para garantir que não contribuem para contaminar os alimentos. As mãos devem ser higienizadas com regularidade durante o período de trabalho, e no mínimo nas seguintes situações, utilizando sabão bactericida:

- Após mudança de roupa pessoal pela farda de trabalho;
- Antes de iniciar tarefas de correção, estabilização e linha de engarrafamento;
- Após fumar e comer;
- Após utilização das instalações sanitárias;
- Após manuseamento de desperdícios e lixos.

A lavagem/desinfecção das mãos deve ser levada a cabo em pia específico para esse fim, provido de água corrente quente, o qual deve ainda estar provido de torneira acionada por comando não manual, gel higienizante e toalhetes de papel descartáveis.

O estado de higiene das mãos dos trabalhadores será verificado por meio da realização de zaragoas, com a periodicidade definida no Plano Anual de Controlo Analítico, cuja análise se realizará em laboratório externo. A recolha das amostras com as zaragoas e posterior envio/transporte das zaragoas em condições adequadas para o laboratório externo, realiza-se de acordo com a IT.03 - Verificação da Eficácia das Atividades de Higienização/Higiene das Mãos. As zaragoas devem ser acompanhadas pelo respetivo registo de recolha, devendo para isso ser utilizado o Mod.027 - Recolha de Amostras Laboratório Externo. O estado de higiene das fardas dos trabalhadores será também verificado por meio da realização de zaragoas, com a periodicidade definida no Plano Anual de Controlo Analítico.

Todos os colaboradores contratados pela **VF** deverão comprovar a **aptidão física e psicológica** para o desempenho das suas funções, mediante apresentação da respetiva Ficha de Aptidão. Os colaboradores com mais de 18 anos e menos de 50 anos deverão fazer no mínimo um exame médico de dois em dois anos, os colaboradores que se encontrarem fora deste intervalo deverão realizar um exame médico anual, para confirmar a sua aptidão. Os colaboradores

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

que manipulam diretamente o vinho, as garrafas ou as rolhas deverão informar o superior hierárquico sempre que tenham casos de diarreia, febre, dor de garganta com febre ou vômitos.

Adicionalmente os colaboradores deverão renovar a sua Ficha de Aptidão em situações ocasionais como:

- Alterações significativas nos processos ou organização do trabalho com reflexos prejudiciais na saúde dos trabalhadores;
- Sempre que o trabalhador regresse após uma ausência superior a 30 dias devido a acidente ou doença.

Pessoal externo como visitantes e fornecedores externos, por exemplo, técnicos de controlo de pragas, fornecedores de matérias-primas e técnicos de manutenção, só poderão circular pelas zonas devidamente autorizadas e devem cumprir as instruções de higiene para visitantes que são comunicadas a todo o pessoal externo que aceda às instalações, através da disponibilização da IT.05 - Instruções para Visitantes e Fornecedores Externos. Estas pessoas devem rubricar o Mod.024 - Controlo de Visitantes e Fornecedores Externos, de modo a evidenciar a sua tomada de conhecimento.

Documentos Associados

Designação	Código	I	E
Verificação da Eficácia das Atividades de Higienização/Higiene das Mãos	IT.03	x	
Instruções para Visitantes e Fornecedores Externos	IT.05	x	
Controlo de Visitantes, fornecedores e Subcontratados	Mod.024	x	
Fichas de aptidão física e psicológica	--		x
Boletins de controlo analítico – Estado de higiene das mãos dos colaboradores.	--		x
Plano Anual de Controlo Analítico	--	x	
Recolha de Amostras Laboratório Externo	Mod.027	x	

I – Origem Interna **E** – Origem Externa

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

10. Formação

A formação é um dos pré-requisitos fundamentais para a implementação bem-sucedida de um Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar (SGQSA). A gestão da empresa deverá definir os requisitos mínimos de formação para cada função existente na organização, assegurar o levantamento de necessidades de formação e a disponibilização de formação aos seus colaboradores através da definição e implementação do Mod.013 - Plano de Formação.

Os planos de formação deverão ir ao encontro das competências necessárias para o pessoal cujas atividades têm impacto na segurança alimentar e abordar, entre outros temas, regras de higiene alimentar com o intuito de os alertar para a necessidade de adotar comportamentos preventivos e, desse modo, evitar a contaminação dos produtos alimentares. Assim, os colaboradores devem ser supervisionados e dispor de instrução e/ou formação em matéria de higiene dos géneros alimentícios adequadas para o desempenho das suas funções, e os responsáveis pelo desenvolvimento e manutenção do sistema de gestão da segurança devem receber formação adequada sobre a aplicação dos Programas de Pré-Requisitos (PPR) e dos princípios HACCP. É ainda importante que o pessoal responsável por monitorizar e efetuar as correções e as ações corretivas do SGQSA, deve ter formação que lhe assegure as competências necessárias.

Devem ser mantidas evidências documentais da participação dos colaboradores nas ações de formação externa e interna, nomeadamente, pelos certificados de frequência e no segundo caso também pela rúbrica do Mod.017 – Registo de formação. Evidências documentais dos conteúdos ministrados devem também estar disponíveis (ex. planos de sessão, manuais, cópias de diapositivos).

A execução e a eficácia das ações de formação devem ser verificadas (Mod.022 – Gestão da Formação) para identificar a necessidade de os Planos de Formação serem revistos.

Os novos colaboradores deverão receber formação antes de iniciarem o seu trabalho para adquirirem as competências necessárias ao desempenho das suas funções bem como ser supervisionados durante o período de trabalho.

A empresa deverá garantir que todos os seus colaboradores demonstram competências para desempenhar o seu trabalho sem colocar em risco a segurança, legalidade e qualidade do produto.

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

Paralelamente à formação programada, poderão ainda eventualmente ser consideradas, ações necessárias para assegurar que os colaboradores estão conscientes da importância das atividades que realizam e como as mesmas contribuem para serem atingidos os objetivos estabelecidos pela organização ao nível da qualidade e segurança alimentar.

Documentos Associados

Designação	Código	I	E
Plano de formação	Mod.013	x	
Registo de formação	Mod.017	x	
Gestão da Formação	Mod.022		
Certificados de frequência	--	x	

I – Origem Interna E – Origem Externa

11. Controlo produção

Os vinhos são mantidos em estágio/armazenamento e engarrafados segundo uma sequência de etapas e utilizando um conjunto de produtos e materiais, devendo em todo o processo produtivo ser cumpridos um conjunto de pré-requisitos que garantam a produção de produtos seguros.

Produtos enológicos

De forma a verificar a concordância das quantidades de produtos adicionados com os requisitos legais, o Diretor de Produção/Enologia verifica, aquando da aplicação de um produto enológico, qual a dose a aplicar, de acordo com as recomendações do fornecedor (ficha técnica), limites legais (quando aplicável), características do vinho e objetivos a atingir. O controlo do cumprimento das dosagens/pesagens destes produtos é evidenciado pelos registos, das pesagens no Mod.15 - Ordem de Serviço.

Na manipulação do dióxido de enxofre (SO₂) ou sulfuroso, deve ser tido o máximo cuidado de modo a não contaminar equipamentos e/ou outros produtos. Este facto assume maior importância em virtude dos SO₂ ser considerado uma substância alergénica.

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

Os produtos enológicos deverão estar sempre armazenados no local apropriado a esse fim. Não devendo ser abandonados em qualquer outro local, quando não em uso.

Caso seja necessário utilizar utensílios de corte com o objetivo de encetar embalagens destes produtos, a utilização de x-atos está proibida, podendo neste caso ser utilizadas facas com cabo em inox ou plástico adequado.

Enchimento/Rolhagem

Antes de se dar início às operações de enchimento/rolhagem e após a sua realização deve ser efetuada a lavagem/desinfecção da linha de enchimento e de todos os equipamentos utilizados no processo, de acordo com a IT.01. Devendo também ser efetuado o Controlo/verificação da sua execução e eficácia de acordo com a IT.03-Verificação da Eficácia das Atividades de Higienização. A realização das atividades de lavagem/desinfecção e Controlo/verificação da sua execução e eficácia deve ser evidenciada documentalmente através dos registos efetuados no Mod.015 - Ordem de Serviço.

O Enchimento implica operações prévias de **filtração por placas e por membrana**. A filtração tem como principais objetivos a remoção de substâncias estranhas existentes no vinho, conferir um maior brilho ao produto e faz ainda a remoção de microrganismos presentes no vinho.

No caso do **filtro de placas** são utilizadas placas filtrantes de celulose. As placas filtrantes podem apresentar diferentes características/capacidades de filtração. Sempre que se enceta uma nova embalagem de placas filtrantes, deve-se ter o cuidado de manter a embalagem sempre fechada de modo a proteger o produto. Nos filtros de membranas, são utilizados cartuchos filtrantes.

Antes se iniciar a alimentação das garrafas no tapete e o enchimento das mesmas, procede-se à passagem de 200 litros de vinho pelo sistema de Cuba↔filtros↔bomba↔enchedora. A realização desta medida de controlo deve ser evidenciada documentalmente através dos registos efetuados no Mod.015 - Ordem de Serviço.

O enchimento/rolhagem é a colocação do vinho em garrafas e como o equipamento da **VF** não acopla sistemas de enxaguamento das garrafas, e dada a elevada importância de não estarem presentes contaminantes físicos como fragmentos de vidros, metálicos, plástico, poeiras, insetos, etc., os operadores que procedem à alimentação das garrafas no tapete alimentador da enchedora e das rolhas no depósito do equipamento devem:

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

- cumprir com os requisitos gerais de higiene pessoal descritos no presente Manual de Boas Práticas – Programa de Pré-Requisitos. Para além do cumprimento destes requisitos;
- na **movimentação das paletes de garrafas** para a zona do tapete alimentador, deve-se ter o máximo cuidado para evitar choques mecânicos das garrafas de modo a evitar qualquer possibilidade de quebra das mesmas;
- proceder à inspeção visual das paletes e garrafas de modo a detetar qualquer dano ou contaminação das garrafas (vidros, poeiras, insetos e outros contaminantes visíveis);
- registar o lote das garrafas e das rolhas a utilizar de modo a garantir a rastreabilidade das mesmas. Este registo deve ser efetuado no Mod.015 - Ordem de Serviço.

Aciona-se também o equipamento de modo a fazer passar três rolhas pelo sistema, antes de iniciar a rolhagem, estas rolhas são visualmente inspecionadas pelo Diretor de Produção/Enologia com o objetivo de detetar algum dano nas mesma provocado pelo equipamento.

As primeiras 12 garrafas cheias e antes de serem vedadas devem ser retiradas da linha, visto que o vinho destas garrafas poderá ainda conter vestígios da solução higienizante.

O volume das garrafas é geralmente definido à temperatura de 20 °C. O engarrafamento processa-se à temperatura ambiente, raramente coincidindo com o valor de 20°C, ocorrendo por vezes grandes variações para cima ou para baixo deste valor em função da época do ano.

O volume é fundamental no controlo do *head space*, sendo que este é controlado pela adição de azoto, removendo assim todo o ar da garrafa, que é um dos principais fatores de degradação do vinho devido aos fenómenos oxidativos. Imediatamente após o enchimento as garrafas são encaminhadas para a rolhagem.

Caso o produto não se destine a ser de imediato capsulado/rotulado, é considerado como semi-acabado e deve ser retirado da linha e acondicionado em grades, em posição vertical, devendo ainda ser identificado utilizando o Mod.041 – Identificação de Produto, e posteriormente encaminhado para a zona específica de armazenagem.

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

Caso seja necessário utilizar utensílios de corte, a utilização de x-atos está proibida, podendo neste caso ser utilizadas facas com cabo em inox ou plástico adequado.

Capsulagem/rotulagem e embalamento

Rotulagem representa o conjunto de menções, indicações, marcas, imagens ou símbolos que figurem em qualquer embalagem, documento, aviso, rótulo, cápsula, anel ou gargantilha que acompanhe ou seja referente a um dado produto (Portaria n.º 26/2017 de 13 de janeiro).

Os rótulos e contra-rótulos antes de serem utilizados já deverão ter sido sujeitos a prévia apreciação, de acordo com os procedimentos definidos pelo IVV, IVDP., ou pela respetiva entidade responsável pela certificação quando se tratem de produtos vitivinícolas com direito a Denominação de Origem (DO) ou Indicação Geográfica (IG).

Os rótulos e contra-rótulos para além do cumprimento dos requisitos legais, devem obedecer às especificações definidas nas Especificações Cliente (Mod.010) e ou Fichas Técnicas Vinhos (Mod.009).

Antes de se dar início às operações de capsulagem/rotulagem e embalamento e após a sua realização deve ser efetuada a lavagem/desinfecção da linha de enchimento e de todos os equipamentos utilizados no processo, de acordo com a IT.01. Devendo também ser efetuado o Controlo/verificação da sua execução e eficácia de acordo com a IT.03-Verificação da Eficácia das Atividades de Higienização.

A realização das atividades de lavagem/desinfecção e o controlo/verificação da sua execução e eficácia deve ser evidenciada documentalmente através dos registos efetuados no Mod.015 - Ordem de Serviço.

O(s) operador(es) que intervêm na capsulagem/rotulagem e embalamento deve(m):

- cumprir com os requisitos gerais de higiene pessoal descritos no presente Manual de Boas Práticas – Programa de Pré-Requisitos. Para além do cumprimento destes requisitos;
- registar o lote das cápsulas e rótulos, contra-rótulos e caixas de modo a assegurar a sua rastreabilidade. Utilizando para o efeito o no Mod.015 - Ordem de Serviço;

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

- efetuar a inspeção visual das cápsulas, de modo a garantir que não estão queimadas no topo nem estão devidamente retraídas;
- efetuar a inspeção visual das cápsulas, de modo a garantir que os dados a gravar na garrafa são os corretos;
- efetuar a inspeção visual de modo a garantir que os rótulos e contra-rótulos são os corretos e estão colocados na garrafa conforme o pretendido;
- garantir que as caixas estão devidamente montadas, rotuladas e fechadas;
- efetuar a inspeção visual de modo a garantir que a palete usada para acondicionar o produto embalado é a adequada;
- inspeção visual de modo a garantir que a palete está devidamente filmada e identificada.

O produto acabado é removido da área de engarrafamento para a zona específica de armazenagem, onde é mentido com as garrafas em posição vertical. O(s) operador(es) que intervêm nesta fase devem ter o máximo cuidado para evitar a ocorrência de choques mecânicos nas garrafas.

Sempre que ocorra quebra de garrafas na linha de engarrafamento, o(s) operador(es) deve(m) atuar de acordo com a IT.04 – Atuação em caso de quebra de vidros ou plástico duro, devendo a ocorrência deve ser registada no Mod. 020 - Relatório de Não Conformidade.

Caso seja necessário utilizar utensílios de corte, a utilização de x-atos está proibida, podendo neste caso ser utilizadas facas com cabo em inox ou plástico adequado.

Documentos Associados

Designação	Código	I	E
Ordem de Serviço	Mod.015	x	
Higienização de Equipamentos	IT.01	x	
Verificação da Eficácia das Atividades de Higienização	IT.03	x	
Atuação em caso de quebra de vidros ou plástico duro	IT.04	x	
Fichas Técnicas Vinhos	Mod.009	x	
Especificações Cliente	Mod.010	x	
Recolha de Amostras Laboratório Externo	Mod.027	x	
Recolhas de Amostras – Vinho / Controlo Analítico Interno (SO ₂)	Mod.023	x	
Relatório de Não Conformidade	Mod. 020	x	
Identificação de Produto e posteriormente encaminhado para a zona específica de armazenagem	Mod.041	x	

I – Origem Interna E – Origem Externa

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

12. Alergénios

Na **VF** o único alergénio identificado e intencionalmente adicionado ao produto em diferentes fases do processo é o SO₂ (Dióxido de Enxofre/Sulfuroso), sendo este devidamente identificado e comunicado ao consumidor por meio de indicação no rótulo da menção “**Contém -Sulfitos**”.

A **VF** deve avaliar a presença intencional e/ou acidental de substâncias que podem provocar alergias e/ou intolerâncias alimentares (alergénios) de acordo com o especificado na IT.08 – Gestão de Alergénios, desenvolvida com base na publicação, Food Standards Agency, Guidance on Allergen Management and Consumer Information.

Devem ser mantidas evidências documentais deste processo por meio do preenchimento do Mod.029 - Gestão de Alergénios.

Esta avaliação deve ocorrer sempre que se verifique alguma alteração ao nível das matérias-primas, matérias subsidiárias ou outros produtos/materiais e ou processos de trabalho que possam ter impacto ao nível de substâncias que possam provocar alergias e/ou intolerâncias alimentares (alergénios).

Depois de definir quais os alergénios que são relevantes para um determinado produto, a estratégia preventiva de contaminações deve ser baseada em 3 premissas básicas:

- os alergénios devem ser mantidos fora das instalações através de garantias dos fornecedores de matérias-primas e outros ingredientes;
- devem ser aplicadas medidas rigorosas para minimizar a contaminação cruzada, separando os produtos que potencialmente contenham alergénios de outros produtos no momento da produção, utilizando linhas de produção, recipientes e instalações de armazenamento diferentes, através de uma metodologia de trabalho específica;
- sensibilização dos trabalhadores para o cumprimento das regras de higiene antes do início do trabalho, durante o processo produtivo e depois das pausas.

Documentos Associados

Designação	Código	I	E
Gestão de Alergénios	IT.08	x	
Gestão de Alergénios	Mod.029	x	

I – Origem Interna E – Origem Externa

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

13. Transporte/Expedição

O transporte de vinho a granel para a **VF** ou para as cubas alugadas à **Comissão de Viticultura da Região dos Vinhos Verdes (CVRVV)**, ocorre em camiões recorrendo a empresas prestadoras desse serviço, selecionados de acordo com o definido no capítulo 5 do presente Manual de Boas Práticas/Programa de Pré-Requisitos.

O transporte de produto acabado/final está a cargo do cliente, sendo que a partir do momento em que o produto é expedido o detentor do produto deixa de ser a **VF**.

O transporte do produto acabado para o camião é efetuado utilizando um porta paletes, devendo os operadores manobrar o porta paletes, de modo a que não ocorram movimentos bruscos, que possam colocar em risco a integridade do produto.

O produto acabado só poderá ser expedido se acompanhado pelos seguintes documentos, Guia de Transporte, Selo (se aplicável), e-DA (se aplicável), Despacho (se aplicável), CMR (se aplicável).

Documentos Associados

Designação	Código	I	E
Guia de Transporte	--		
Despacho	--		
CMR	--		
e-DA	--		

I – Origem Interna E – Origem Externa

14. Resposta a situações de Emergência

Por forma a assegurar a preparação da organização relativamente a situações de emergência que possam ocorrer com potencial impacte em termos de Qualidade e Segurança Alimentar tais como incêndio, inundaçã, falha de água, falha de energia elétrica e sabotagem, a **VF** tem definida a IT.06 - Preparação e Resposta a Situações de Emergência. Devem ser realizados e mantidos registos associados à ocorrência destas emergências.

Documentos Associados

Designação	Código	I	E
Preparação e Resposta a Situações de Emergência e Acidente	IT.06	x	

I – Origem Interna E – Origem Externa

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	Manual de Boas Práticas Programa de Pré-Requisitos	REVISÃO 1

Bibliografia

- Casal, M. *et al* – Manual de Boas Práticas de Produção Vitivinícola (BPPV). Copissauro. Braga. 2007.
- *Codex Alimentarius Commission, CAC/RCP 1-1969, Rev. 3 (1997), Amd. 1999 – Recommended International Code of Practice – General Principles of Food Hygiene, Codex Alimentarius Commission, Rome, Italy, 1999.*
- Food Standards Agency, Guidance on Allergen Management and Consumer Information - Best Practice Guidance on Managing Food Allergens with Particular Reference to Avoiding Cross-Contamination and Using Appropriate Advisory Labelling (e.g. ‘May Contain’ Labelling). Food Standards Agency publications, July 2006.
- International Oenological Codex-OIV (2013) International Oenological Codex: Liquid Sulfur Dioxide. International Organisation of Vine and Wine, Paris, França.
- International Standard for the Labelling of Wines-OIV (2012) for the Labelling of Wines. International Organisation of Vine and Wine, Paris, França.
- International Standard for Good Practices Guide for Bulk Wine Transportation - OIV (2000). English Edition, Paris, França.
- Resolución VITI-OENO 1/2005. Código de Buenas Prácticas Vitivinícolas para Limitar al Máximo la Presencia de Ocratoxina A en los Productos Derivados de la Viña, Paris, França.
- Decreto-Lei n.º 306/2007 de 27 de Agosto. Diário da República, 1.ª série — N.º 164.
- Regulamento (CE) nº 852/2004 do Parlamento Europeu e do Conselho. Jornal Oficial da União Europeia L139. 30 de abril de 2004. Bruxelas.
- Portaria n.º 26/2017 de 13 de janeiro. *Diário da República, 1.ª série — N.º 10.*
- Comunicação 2016/C278/01 de 30 de julho de 2016. Comissão Europeia. Jornal Oficial da União Europeia C 278. 30 de abril de 2004. Brux

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

**Apêndice XV - Plano de Verificação do Sistema de
Gestão da Segurança Alimentar (SGSA) (*Extrato*)**

PLANO DE VERIFICAÇÃO DO SISTEMA DE GESTÃO DA SEGURANÇA ALIMENTAR (SGSA)

Item a verificar	Objetivo	Método utilizado	Frequência de verificação	Responsabilidade	Registo	Ação em Caso de Não Conformidade
1-Sistema de Rastreabilidade, Notificação, Retirada e Recolha	Verificar a eficiência e eficácia do sistema.	-Lista de verificação do Programa de Pré-Requisitos - Registos Eficácia – Rastreabilidade, Notificação, Retirada e Recolha. - Registos “Ordens de Serviço” associados ao processo produtivo e Vindimas.	Semestral	RESA (Responsável da equipa de Segurança Alimentar)	-Lista de verificação preenchida. - Registos Eficácia – Rastreabilidade, Notificação, Retirada e Recolha verificados. - Registos “Ordens de Serviço” associados ao processo produtivo e Vindimas verificados.	Repor estado de conformidade e atuar de acordo com subprocesso não conformidades, Ações Corretivas e Preventivas.
2-Instalações	Verificar o cumprimento dos requisitos associados às instalações e adequada definição e representação do layout das instalações.	-Lista de verificação do Programa de Pré-Requisitos.	Trimestral	RESA (Responsável da equipa de Segurança Alimentar)	-Lista de verificação preenchida.	Repor estado de conformidade e atuar de acordo com subprocesso não conformidades, Ações Corretivas e Preventivas.
3-Resíduos	Verificar o cumprimento dos requisitos associados aos resíduos.	-Lista de verificação do Programa de Pré-Requisitos.	Trimestral	RESA (Responsável da equipa de Segurança Alimentar)	-Lista de verificação preenchida.	Repor estado de conformidade e atuar de acordo com subprocesso não conformidades, Ações Corretivas e Preventivas.
4-Boas práticas de Higiene Pessoal	Verificar o cumprimento das Boas Práticas de Higiene pessoal.	-Lista de verificação do Programa de Pré-Requisitos. -Boletins de controlo analítico.	-Trimestral (Lista de verificação) -Mensal (Boletins de controlo analítico (de acordo com o plano Anual de Controlo Analítico).	RESA (Responsável da equipa de Segurança Alimentar)	-Lista de verificação preenchida. -Boletins de controlo analítico verificados.	Repor estado de conformidade e atuar de acordo com subprocesso não conformidades, Ações Corretivas e Preventivas.
5-Boas práticas de Higienização das instalações e equipamentos.	Verificar se os planos de higienização estão estabelecidos, implementados e se são eficazes.	-Lista de verificação do Programa de Pré-Requisitos. -Registos de higienização e atividades de verificação do seu cumprimento e eficácia. -Boletins de controlo analítico.	-Trimestral -Trimestral -Mensal (Boletins de controlo analítico (de acordo com o plano Anual de Controlo Analítico).	RESA (Responsável da equipa de Segurança Alimentar)	-Lista de verificação preenchida. -Registos de higienização e atividades de verificação do seu cumprimento e eficácia verificados. -Boletins de controlo analítico verificados.	Repor estado de conformidade e atuar de acordo com subprocesso não conformidades, Ações Corretivas e Preventivas.
6-Controlo de Pragas	Verificar se o plano de controlo de pragas está implementado, atualizado e é eficaz.	-Lista de verificação do Programa de Pré-Requisitos. -Registos da empresa que presta o serviço de controlo de pragas.	Trimestral	RESA (Responsável da equipa de Segurança Alimentar)	-Lista de verificação preenchida. -Relatórios de intervenção da empresa prestadora do serviço verificados.	Repor estado de conformidade e atuar de acordo com subprocesso não conformidades, Ações Corretivas e Preventivas.

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

PLANO DE VERIFICAÇÃO DO SISTEMA DE GESTÃO DA SEGURANÇA ALIMENTAR (SGSA)

Item a verificar	Objetivo	Método utilizado	Frequência de verificação	Responsabilidade	Registo	Ação em Caso de Não Conformidade
7-Abastecimento de água e outros serviços	Verificar se a água apresenta características de potabilidade e se o azoto e ar comprimido são abastecidos de acordo com os requisitos especificados.	-Lista de verificação do Programa de Pré-Requisitos. -Boletins de controlo analítico à água. -Documentos de acompanhamento (Azoto) (Guia Remessa de Fornecedor/ Guia Transporte de Fornecedor/ Fatura de Fornecedor)	Trimestral	RESA (Responsável da equipa de Segurança Alimentar)	-Lista de verificação preenchida. -Boletins de controlo analítico da água verificados. -Documentos de acompanhamento (Azoto) (Guia Remessa de Fornecedor/ Guia Transporte de Fornecedor/ Fatura de Fornecedor) verificados.	Repor estado de conformidade e atuar de acordo com subprocesso não conformidades, Ações Corretivas e Preventivas.
8-Controlo de fornecedores externos, matérias primas-matérias, subsidiárias, produtos enológicos, produtos higienização e outros materiais a contactar com alimentos	Verificar o cumprimento dos requisitos estabelecidos para estes materiais e seus fornecedores.	-Lista de verificação do Programa de Pré-Requisitos. -Documentos de acompanhamento (Azoto) (Guia Remessa de Fornecedor/ Guia Transporte de Fornecedor/ Fatura de Fornecedor) -Boletins de controlo analítico.	Trimestral	RESA (Responsável da equipa de Segurança Alimentar)	-Lista de verificação preenchida. -Documentos de acompanhamento (Azoto) (Guia Remessa de Fornecedor/ Guia Transporte de Fornecedor/ Fatura de Fornecedor) verificados. -Boletins de controlo analítico.	Repor estado de conformidade e atuar de acordo com subprocesso não conformidades, Ações Corretivas e Preventivas.
9-Armazenamento de primas-matérias, subsidiárias, produtos enológicos, produtos higienização e outros materiais a contactar com alimentos, produto acabado/semi-acabado.	Verificar o cumprimento dos requisitos estabelecidos para o armazenamento.	-Lista de verificação do Programa de Pré-Requisitos. -Relatórios de não conformidades. -Registos de selagem/desselagem de cubas. -Registos de higienização Instalações - Geral	Trimestral	RESA (Responsável da equipa de Segurança Alimentar)	-Lista de verificação preenchida. -Relatórios de não conformidades verificados. -Registos de selagem/desselagem de cubas verificados -Registos de higienização Instalações – Geral verificados.	Repor estado de conformidade e atuar de acordo com subprocesso não conformidades, Ações Corretivas e Preventivas.
10-Transporte de matérias-Primas (vinho a granel)	Verificar o cumprimento dos requisitos estabelecidos para os fornecedores de serviço de transporte de vinho a granel	-Lista de verificação do Programa de Pré-Requisitos. -Documentos de acompanhamento (e-Da; GTR; CMR), - Declarações de higienização prévia da cisterna da viatura.	Trimestral	RESA (Responsável da equipa de Segurança Alimentar)	-Lista de verificação preenchida. -Documentos de acompanhamento (e-Da; GTR; CMR) verificados. - Declarações de higienização prévia da cisterna da viatura verificados.	Repor estado de conformidade e atuar de acordo com subprocesso não conformidades, Ações Corretivas e Preventivas.

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	PLANO DE VERIFICAÇÃO DO SISTEMA DE GESTÃO DA SEGURANÇA ALIMENTAR (SGSA)
--	--

Item a verificar	Objetivo	Método utilizado	Frequência de verificação	Responsabilidade	Registo	Ação em Caso de Não Conformidade
11-Controlo produção						
12-Equipamentos						
13-Formação						
14-Alergénios						
15-Resposta a situações de Emergência						
16-Níveis de perigo						
17-Entradas para a Análise de perigos						
18-Programa de Pré-requisitos Operacionais (PPRO)						
19-Plano HACCP						
20-Auditorias Externas/Internas						

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

**Apêndice XVI - Ficha de Descrição de Funções – Equipa
de Segurança Alimentar**

	MANUAL DE FUNÇÕES	REVISÃO 0
	FICHA DE DESCRIÇÃO DE FUNÇÕES	

FUNÇÃO (SIGLA):	EQUIPA DE SEGURANÇA ALIMENTAR (ESA)
HABILITAÇÕES LITERÁRIAS:	Escolaridade obrigatória
FORMAÇÃO PROFISSIONAL ADICIONAL:	Formação em Higiene e Segurança Alimentar e na norma NP EN ISO 22000 (mínimo 4 horas)
EXPERIÊNCIA:	1 ano dentro do âmbito dos produtos da organização, os processos, o equipamento e os perigos para a segurança alimentar
OUTROS REQUISITOS:	Organização, sentido de responsabilidade e espírito crítico
ASCENDENTES NA HIERARQUIA:	Responsável da Equipa de Segurança Alimentar
DESCENDENTES NA HIERARQUIA:	Não aplicável
SUBSTITUÍDO POR (CASO DE AUSÊNCIA):	Outro elemento da equipa de segurança alimentar

RESPONSABILIDADES E AUTORIDADES

RESPONSABILIDADES:

- Comunicar ao Responsável da Equipa de Segurança Alimentar, Diretor de Produção/ Enologia e Diretor de Qualidade e Segurança Alimentar, problemas relacionados com o Sistema de Gestão da Segurança Alimentar;
- Conduzir a análise de perigos para determinar quais os perigos que necessitam de ser controlados, o grau de controlo requerido para garantir a segurança alimentar e qual a combinação necessária de medidas de controlo;
- Planear e implementar os processos necessários para validar as medidas de controlo e/ou as combinações de medidas de controlo e para verificar e melhorar o sistema de gestão da segurança alimentar;
- Desenvolver, implementar e atualizar o sistema de gestão da segurança alimentar;
- Avaliar sistematicamente os resultados individuais da verificação planificada;
- Analisar os resultados das atividades da verificação, incluindo os resultados das auditorias internas e das auditorias externas;
- Avaliar o sistema de gestão da segurança alimentar, em intervalos planeados;
- Assegurar que todas as situações com impacto na segurança alimentar estão incluídas na atualização do SGQSA
- Proceder à aprovação dos PPR;
- Verificar a exatidão dos fluxogramas por confirmação no local;
- Cumprir as metodologias definidas no Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar;
- Reportar à Direção QSA qualquer situação de não conformidade detetada.

AUTORIDADES:

- Não aplicável.

ELABORADO POR	APROVADO POR:	N.º CÓPIA:	CÓDIGO:	

Apêndice XVII - **Organograma Hierárquico – Nominal**

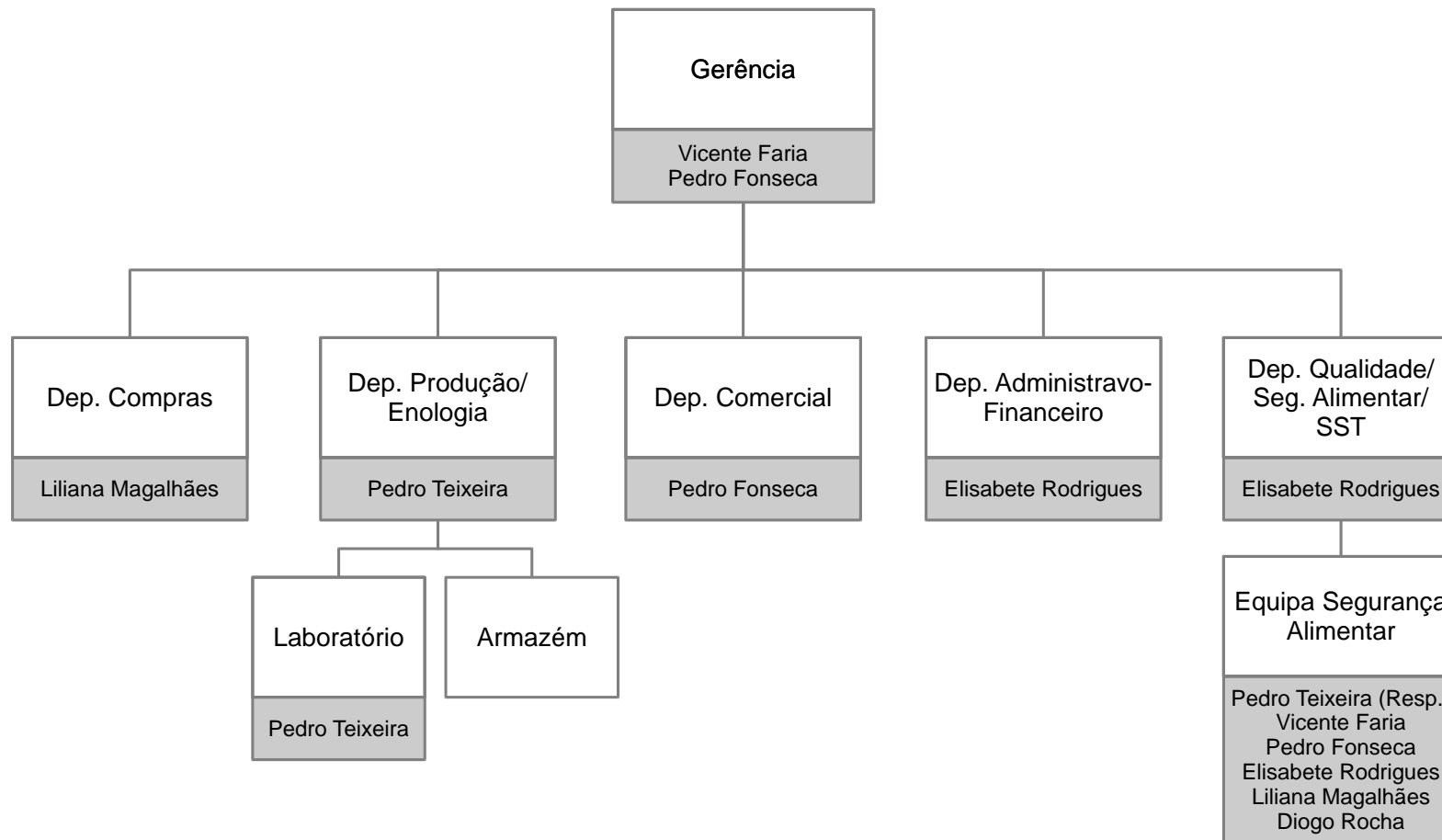


Figura 1 - Organograma Hierárquico – Nominal (Elaboração própria)

Aprovado,

(Gerência)

**Apêndice XVIII - Plano de Inspeção – Receção de
Encomendas**

PLANO DE INSPEÇÃO – RECEÇÃO DE ENCOMENDAS

PRODUTO	PARÂMETROS A CONTROLAR	AMOSTRAGEM/FREQUÊNCIA	VERIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE				OBSERV.																																		
			RESPONSÁVEL	MODO DE VERIFICAÇÃO	CRITÉRIO DE ACEITAÇÃO	REGISTO DA VERIFICAÇÃO		CORREÇÃO (Ação a tomar de imediato em caso de não conformidade)																																	
VINHO A GRANEL	Fornecedor registado como agente económico	Antes da formalização da compra	Diretor de Produção e Gerência	Verificação documental	1- Vinho Douro - agente económico registado no site do IVDP; - Vinho Verde - agente económico registado na CVRVV.	---	Invalidação da compra.																																		
	Boletim de controlo analítico/ Boletim de análise, salvo se acordado com o Fornecedor ser a VF a efetuar a análise		Diretor de Produção e Gerência	Verificação documental	1- Apresentação do Boletim cumprindo os seguintes critérios de aceitação <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Ensaio</th> <th rowspan="2">Unidade</th> <th colspan="2">Critério de Aceitação</th> </tr> <tr> <th>Douro Tinto</th> <th>Verde Branco</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Título alcoométrico volumico adquirido</td> <td>% vol</td> <td>12,5-14,5</td> <td>9,0-12,0</td> </tr> <tr> <td>Acidez volátil</td> <td>g/dm³</td> <td>≤ 0,7</td> <td>≤ 0,6</td> </tr> <tr> <td>Acidez total</td> <td>g/dm³</td> <td>4,5-6,0</td> <td>5,0-7,3</td> </tr> <tr> <td>pH</td> <td>---</td> <td>3,40-3,75</td> <td>3,00-4,00</td> </tr> <tr> <td>SO₂ livre</td> <td>mg/dm³</td> <td>15-35</td> <td>15-35</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SO₂ total</td> <td rowspan="2">mg/dm³</td> <td>Vinhos ano vitícola n e n-1</td> <td>≤ 80</td> </tr> <tr> <td>Vinhos ano vitícola n-2 e anteriores</td> <td>≤ 100</td> </tr> <tr> <td>Açúcares totais</td> <td>g/dm³</td> <td>≤ 2,0</td> <td>≤ 2,0</td> </tr> </tbody> </table>	Ensaio	Unidade	Critério de Aceitação		Douro Tinto	Verde Branco	Título alcoométrico volumico adquirido	% vol	12,5-14,5	9,0-12,0	Acidez volátil	g/dm ³	≤ 0,7	≤ 0,6	Acidez total	g/dm ³	4,5-6,0	5,0-7,3	pH	---	3,40-3,75	3,00-4,00	SO ₂ livre	mg/dm ³	15-35	15-35	SO ₂ total	mg/dm ³	Vinhos ano vitícola n e n-1	≤ 80	Vinhos ano vitícola n-2 e anteriores	≤ 100	Açúcares totais	g/dm ³	≤ 2,0	≤ 2,0
Ensaio	Unidade	Critério de Aceitação																																							
		Douro Tinto	Verde Branco																																						
Título alcoométrico volumico adquirido	% vol	12,5-14,5	9,0-12,0																																						
Acidez volátil	g/dm ³	≤ 0,7	≤ 0,6																																						
Acidez total	g/dm ³	4,5-6,0	5,0-7,3																																						
pH	---	3,40-3,75	3,00-4,00																																						
SO ₂ livre	mg/dm ³	15-35	15-35																																						
SO ₂ total	mg/dm ³	Vinhos ano vitícola n e n-1	≤ 80																																						
		Vinhos ano vitícola n-2 e anteriores	≤ 100																																						
Açúcares totais	g/dm ³	≤ 2,0	≤ 2,0																																						

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

PLANO DE INSPEÇÃO – RECEÇÃO DE ENCOMENDAS

Qualidade do vinho		Diretor Produção, Gerência e Diretor Comercial	Prova (avaliação organolética): - Limpidez; - Cor; - Avaliação olfativa; - Avaliação gustativa.	'Conforme perfil em vista do lote final (produto acabado)	---	Invalidação da compra.	
Certificado de lavagem interior da cisterna	Todas as receções	Auxiliar de armazém	Verificação documental	- Apresentação do certificado com a indicação que está livre de quaisquer resíduos da última carga.	Assinatura na GR/GT/FAT	Alertar Direção de Produção ou, na sua ausência, a Gerência, para que possa decidir a ação a tomar.	Após descarga - retirar amostras para ensaio (2 garrafas 750 ml)
Selagem da cisterna (não aplicável a transportes entre entrepostos fiscais da VF)		Auxiliar de armazém	Observação visual e verificação documental	'Cisterna deverá encontrar-se selada. N.º que consta no selo = n.º selo indicado na GR/GT/FAT (manuscrito pela fiscalização)	Assinatura na GR/GT/FAT e registo no Mod.015 Ordem Serviço		
EDA (Documento administrativo eletrónico)		Auxiliar de armazém	Verificação documental	- Apresentação do EDA	Assinatura na GR/GT/FAT		
Quantidade		Auxiliar de armazém	Volume (litros) indicado na cuba	'Quantidade rececionada (litros) = quantidade (litros) mencionada no documento de acompanhamento (GR/GT/FAT) e EDA			Colocar nota na GR/GT/FAT e alertar Direção de Produção
Qualidade do vinho	Todas as receções - após descarga	Diretor Produção	Prova (avaliação organolética): - Limpidez; - Cor; - Avaliação olfativa; - Avaliação gustativa	'Conforme perfil em vista do lote final (produto acabado)	---	Correção do vinho (com registo no Mod.044 Vindimas) e posterior repetição da prova	Após este controlo deverá ser feito o apuramento (comunicação à Alfândega).

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

PLANO DE INSPEÇÃO – RECEÇÃO DE ENCOMENDAS

				<p align="center">Boletim emitido por Laboratório Externo Acreditado cumprindo os seguintes critérios de aceitação</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Ensaio</th> <th rowspan="2">Unidade</th> <th colspan="2">Critério de Aceitação</th> </tr> <tr> <th>Douro Tinto</th> <th>Verde Branco</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Título alcoométrico volúmico adquirido</td> <td>% vol</td> <td>12,5-14,5</td> <td>9,0-12,0</td> </tr> <tr> <td>Acidez volátil</td> <td>g/dm³</td> <td>≤ 0,7</td> <td>≤ 0,6</td> </tr> <tr> <td>Acidez total</td> <td>g/dm³</td> <td>4,5-6,0</td> <td>5,0-7,3</td> </tr> <tr> <td>pH</td> <td>---</td> <td>3,40-3,75</td> <td>3,00-4,00</td> </tr> <tr> <td>SO₂ livre</td> <td>mg/dm³</td> <td>15-35</td> <td>15-35</td> </tr> <tr> <td>SO₂ total</td> <td>mg/dm³</td> <td>Vinhos ano vitícola n e n-1 ≤ 80 Vinhos ano vitícola n-2 e anteriores ≤ 100</td> <td>≤ 80</td> </tr> <tr> <td>Açúcares totais</td> <td>g/dm³</td> <td>≤ 2,0</td> <td>≤ 2,0</td> </tr> </tbody> </table>	Ensaio	Unidade	Critério de Aceitação		Douro Tinto	Verde Branco	Título alcoométrico volúmico adquirido	% vol	12,5-14,5	9,0-12,0	Acidez volátil	g/dm ³	≤ 0,7	≤ 0,6	Acidez total	g/dm ³	4,5-6,0	5,0-7,3	pH	---	3,40-3,75	3,00-4,00	SO ₂ livre	mg/dm ³	15-35	15-35	SO ₂ total	mg/dm ³	Vinhos ano vitícola n e n-1 ≤ 80 Vinhos ano vitícola n-2 e anteriores ≤ 100	≤ 80	Açúcares totais	g/dm ³	≤ 2,0	≤ 2,0	---	Correção do vinho (com registo no Mod.044 Vindimas) e posterior repetição da análise.
Ensaio	Unidade	Critério de Aceitação																																						
		Douro Tinto	Verde Branco																																					
Título alcoométrico volúmico adquirido	% vol	12,5-14,5	9,0-12,0																																					
Acidez volátil	g/dm ³	≤ 0,7	≤ 0,6																																					
Acidez total	g/dm ³	4,5-6,0	5,0-7,3																																					
pH	---	3,40-3,75	3,00-4,00																																					
SO ₂ livre	mg/dm ³	15-35	15-35																																					
SO ₂ total	mg/dm ³	Vinhos ano vitícola n e n-1 ≤ 80 Vinhos ano vitícola n-2 e anteriores ≤ 100	≤ 80																																					
Açúcares totais	g/dm ³	≤ 2,0	≤ 2,0																																					
-Título alcoométrico volúmico adquirido -Acidez volátil - Acidez total - pH - SO2 livre - SO2 total - Açúcares totais	Todas as receções - após descarga (amostra - 1 garrafa 750 ml)	Diretor Produção	Análise laboratorial (Laboratório externo acreditado)																																					
- SO2 livre (L) - SO2 total (T)		Diretor Produção	Análise laboratorial (interna)		Mod.015 Ordem de Serviço, Mod.023 Recolha de Amostras - Vinho/ Controlo Analítico Interno (SO2) e Mod.044 Vindimas	Se L < 20 mg/l - adição de SO2 Se L > 35 mg/l - 1º) nova análise para confirmação de resultados; 2º) Controlo da evolução do vinho ou Avaliar a possibilidade de mistura de lotes para homogeneização e repetição de análise.																																		
GARRAFAS	Ficha Técnica	Diretor Produção	Verificação documental	'Apresentação de Ficha Técnica com características especificadas	Assinatura na GR/GT/FAT	Solicitar ao fornecedor.																																		
	Referência	Auxiliar de armazém	Observação visual e verificação documental	Referência que consta na no produto = Referência mencionada do documento de acompanhamento (GR/GT/FAT)	---	Se possível, trocar de imediato. Caso não seja possível, colocar nota na GR/GT/FAT, identificar com etiqueta "Mod.026 Produto não conforme/ Potencialmente não seguro" e informar a Direção de Compras.																																		
	Quantidade		Contagem e verificação documental	'Quantidade rececionada = quantidade mencionada do documento de acompanhamento (GR/GT/FAT)	---	Colocar nota na GR/GT/FAT e informar a Direção de Compras.																																		
	Estado		Observação visual	'- Palete devidamente protegida (filmada); - Palete em bom estado (não partida); - Inexistência de sinais de choque mecânico; - Inexistência de garrafas partidas.	---	Colocar nota na GR/GT/FAT. Se possível, devolver de imediato a palete não conforme.																																		

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A

PLANO DE INSPEÇÃO – RECEÇÃO DE ENCOMENDAS


						Caso não seja possível, identificar palete com a etiqueta "Mod.026 Produto não conforme/ Potencialmente não seguro" e informar a Direção de Compras.	
N.º Lote			Observação visual e verificação documental	N.º lote que consta na palete = N.º lote indicado no documento de acompanhamento (GR/GT/FAT)	---	Caso o n.º de lote não venha mencionado na GR/GT/FAT, o funcionário que recebe deverá registar o n.º de lote na GR/GT/FAT.	N.º lote é posteriormente registado no PHC (aquando do lançamento da GR/GT/FAT)
Certificado/ Declaração de Conformidade para uso alimentar	1º fornecimento do produto	Diretor Compras	Verificação documental	'Apresentação do Certificado/ Declaração de Conformidade	Assinatura na GR/GT/FAT	Solicitar ao fornecedor.	

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

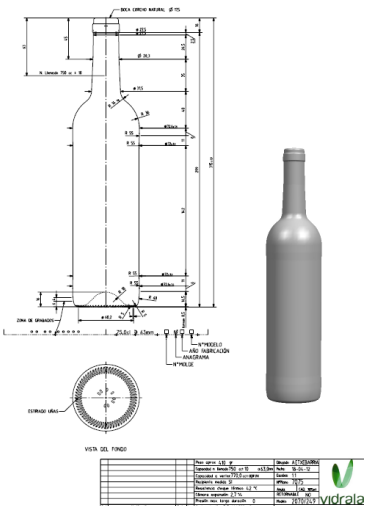
Apêndice XIX - Ficha Técnica – Produto Acabado


Ficha Técnica
Produto Acabado

PRODUTO	Designação: ANIMUS	Ano: 2014	Tipo: Vinho tinto
	Região: Douro DOC		


CAIXA	Modelo/cor:	Caixa de cartão 6x75cl Animus c/ divisória. Logotipo "Vicente Faria". Fundo branco c/ preto e vermelho	Caixa de cartão 12x75cl Animus c/ divisória. Logotipo "Vicente Faria". Fundo branco c/ preto e vermelho	
	Capacidade:	6 garrafas	12 garrafas	
	Dimensão:	223x148x315 mm (LxCxA)	298x223x315 mm (LxCxA)	
	Cód. Barras:	EAN13: 5601815421223 EAN14: 65601815421225	EAN14: 65601815421232	
	Etiqueta:	Variável	Variável	
	Carimbo:	Com indicação do Ano da colheita	Com indicação do Ano da colheita	
	Outro:	Peso vasilhame: 300 g	Peso vasilhame: 410 g	

(© Mário Linhares)

GARRAFA	Modelo:	Bord. Lusa Natura Musgo, Vidrala			
	N/ Ref.:	4007			
	Cód. Barras:	5601815 421216			
	Cor:	Verde escuro (musgo)			
	Peso Líquido:	410 g	Capacidade:		0,75 L
	Altura:	31,5 cm	Diâmetro:		7,3 cm

ROLHA	Descrição:	Rolha Colmatada CALLAECIA/ANIMUS/Amorim, 45x24 mm	
	Marcação:	Topo c/ brasão "V". Lateral c/ "Vicente Faria Wines/Vinhos/Vins" e "www.vicentefaria.com"	

(© Mário Linhares)

CÁPSULA	Modelo:	Capsula PVC/CN vermelha	
	Cor:	Vermelha	
	Marcação:	Topo prata c/ brasão "V" a preto	
	Medida:	30x64 mm	
Material:	PVC/CN		

(© Mário Linhares)

Elaborado:

Aprovado:

Data:

Revisão: 0

Mod. 047.00

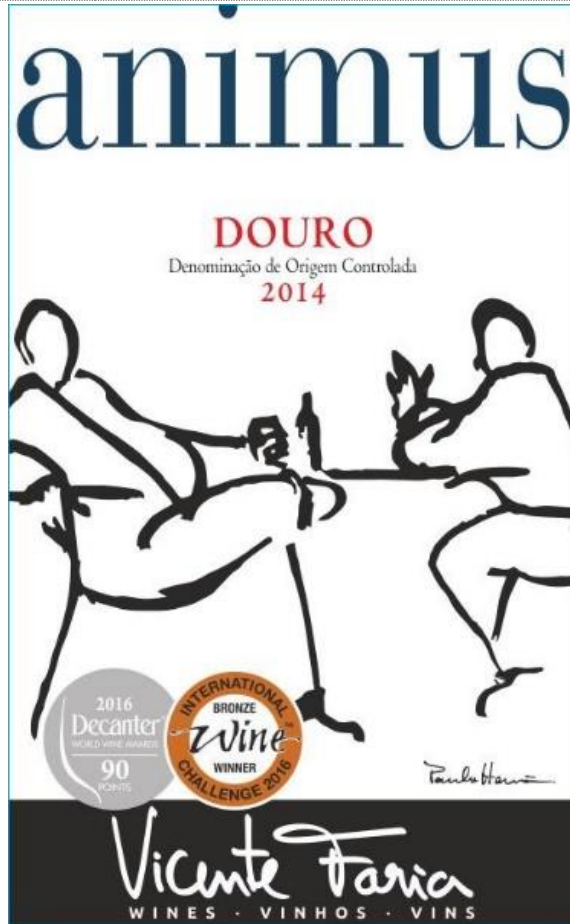
clxxxiii

Ficha Técnica
Produto Acabado

Rótulo: Rotulo 0,75 L Animus

Contra-Rótulo: C/Rotulo 0,75 L Animus

ROTULAGEM



Fonte: Vicente Faria(VF)



Fonte: Vicente Faria(VF)

Lote:

Marcação a laser na lateral ao fundo da garrafa
Lote – Lxxaay.zzzzzA (ex. L04151.18776A)
dia/mês/ano (ex. 3/5/2017)

L – Lote **xx**- código da Marca **aa** – Ano de colheita **y** – Tipo de Vinho (1-Tinto/2-Branco) **zzzzz** – numero de lote atribuído pelo IVDP, atribuído na etapa de pedido de certificação do lote e autorização de engarrafamento.

A – é indicado no lote apenas se o vinho contiver 12g/L de açúcar

Data Engarrafamento – dia/mês/ano

Elaborado:

Aprovado:

Data:


Revisão: 0

Mod. 047.00

Ficha Técnica
Produto Acabado

PALETE	Modelo:	Euro Palete	CHEP	Palete HT1
	Medida:	1200 x 800	1200 x 800	1200x1000
	Nº Níveis/Palete:	Variável	Variável	Variável
	Caixas/Nível:	Variável	Variável	Variável
	Caixas/Palete:	Variável	Variável	Variável
	Garrafas/Palete	Variável	Variável	Variável
	Peso Palete Vazia:	23 kg	23 kg	23 kg

PRODUTO ACABADO



(© Mário Linhares)

CARACTERÍSTICAS FÍSICO QUÍMICAS	Parâmetro	Valor
	Ocratoxina A	2,0 µg/kg (Regulamento (CE) N.º 1881/2006)
	Dióxido de Enxofre (SO ₂ total)	Vinhos Tintos ≤150 mg/L (Regulamento (CE) nº 606/2009) Vinhos brancos ≤200 mg/L (Regulamento (CE) nº 606/2009)
	Chumbo	0,20 mg/L (Recomendação OIV)
	Cádmio	10 µg/L (Recomendação OIV)
	Cobre	1 mg/L (Recomendação OIV)
	Zinco	5 mg/L (Recomendação OIV)
	Melamina	2,55 mg/L (Regulamento (CE) nº 594/2012)
	pH	3,4-3,75
	Acidez total	4,5-6,0 g/dm ³
	Acidez volátil	≤ 0,7 g/dm ³
	Título alcoométrico volúmico adquirido	12,5-14,5 % vol
	Açúcares totais	≤ 2,0 g/dm ³

IDENTIFICAÇÃO DO USO PRETENDIDO	Consumidor Alvo	Maiores de 18 anos (Decreto-Lei n.º 106/2015 de 16 de junho)
	Recomendações de Utilização	Não recomendado a ser consumido por grávidas.
		Consumir com moderação.
		Produto a não ser consumido por pessoas sensíveis a sulfitos/dióxido de enxofre.
		Recomenda-se que após abertura os vinhos sejam consumidos .
	Consumir de preferência entre 16 °C e 18°C.	

Elaborado:

Aprovado:

Data:

Revisão: 0

Mod. 047.00

clxxxv

	Ficha Técnica Produto Acabado
--	---

CONDIÇÕES DE ARMAZENAGEM	As garrafas devem ser protegidas da luz e conservadas em local fresco e seco, em posição horizontal.
-------------------------------------	--

PRAZO DE VALIDADE	A indicação da data de durabilidade mínima não é exigida no caso dos vinhos. (Regulamento (UE) N° 1169/2011)
------------------------------	---

Elaborado:

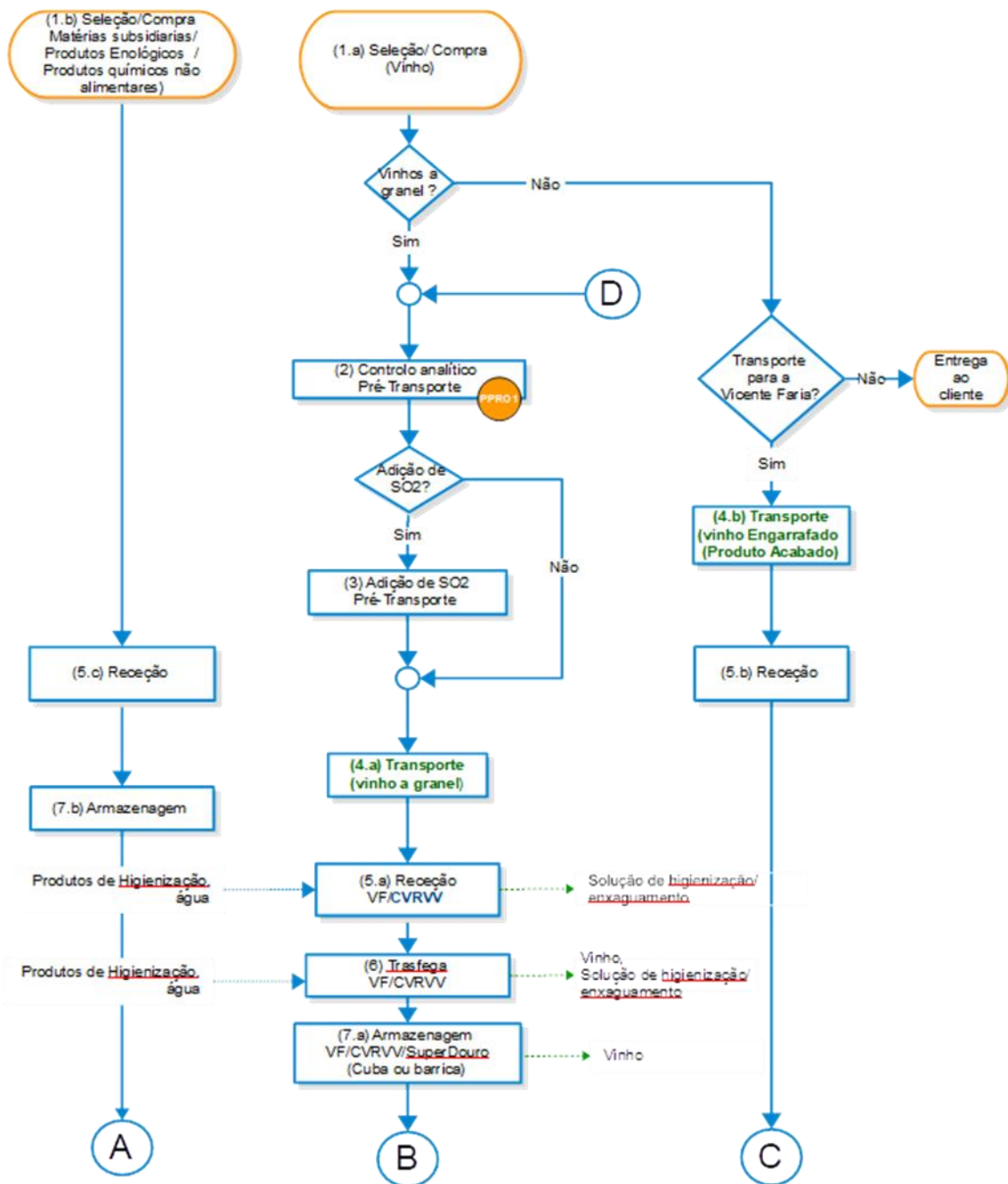
Aprovado:

Data:

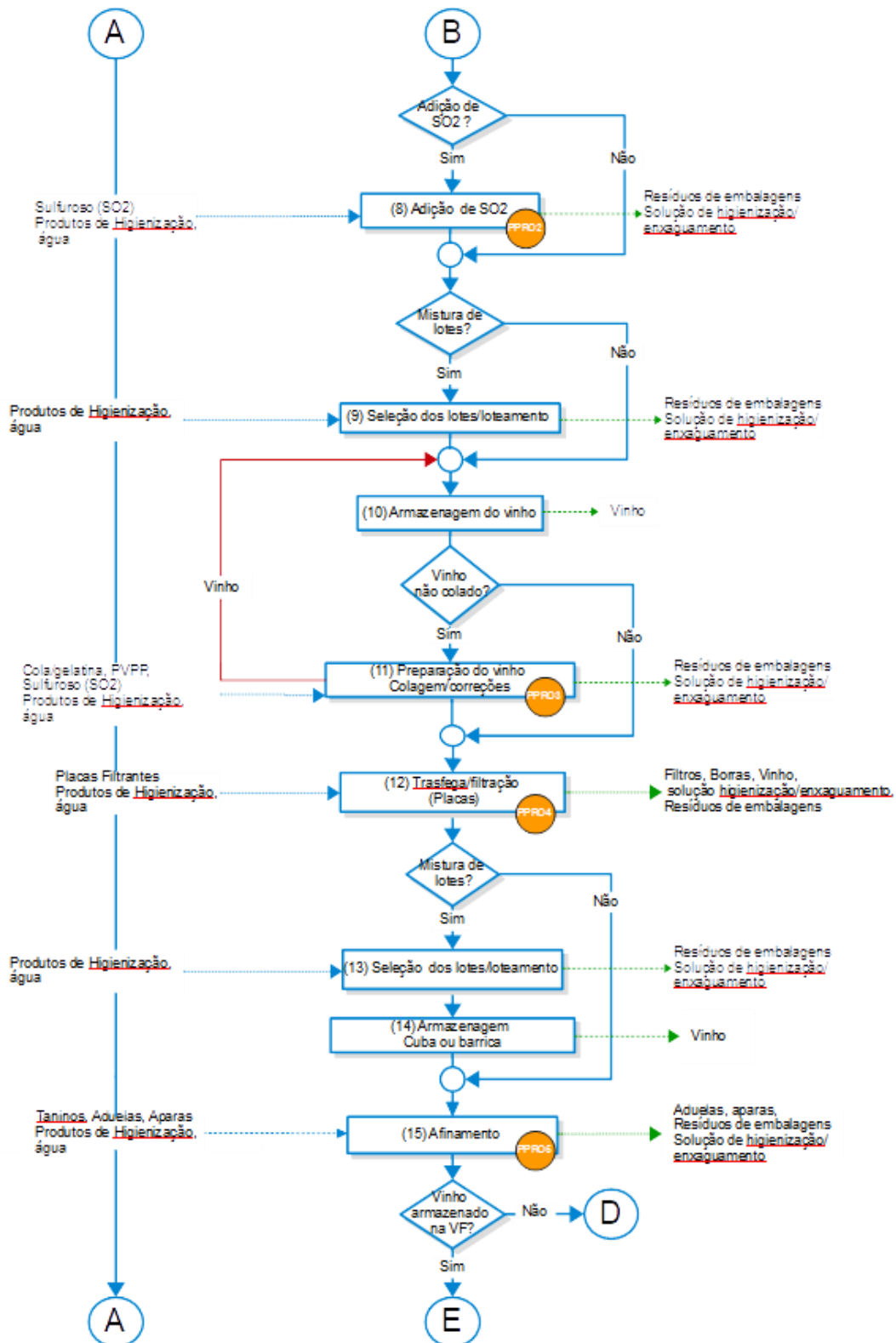
Revisão: 0

Mod. 047.00

Apêndice XX - Fluxograma do Processo Produtivo



ELABORADO/ REVISTO	APROV	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A



ELABORADO/ REVISTO	APROV	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A

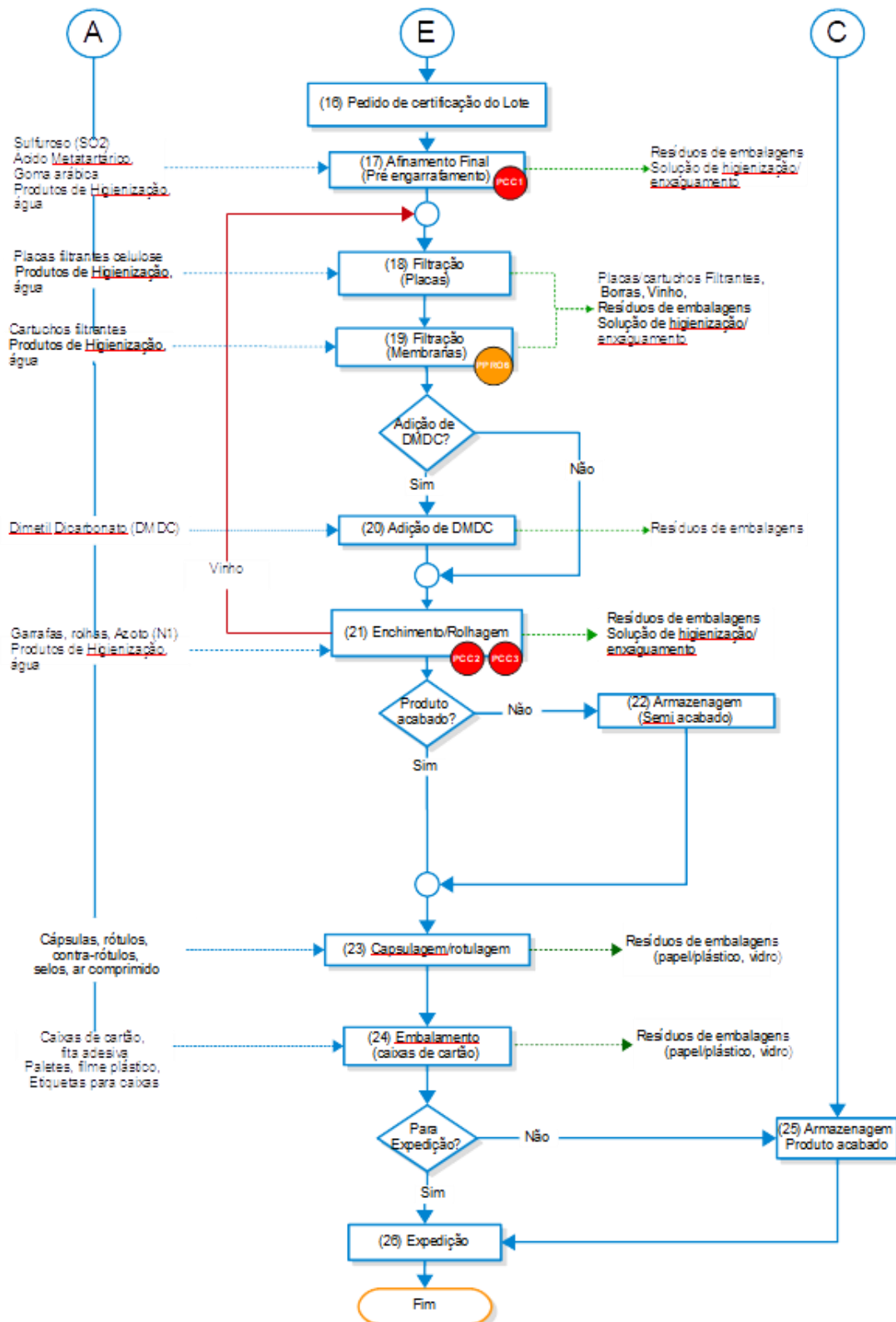


Figura 1 - Fluxograma do Processo Produtivo (Elaboração própria).

ELABORADO/ REVISTO	APROV	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A

**Apêndice XXI - Descrição das Etapas do Processo
produtivo e Medidas de Controlo (*Extrato*)**

	DESCRIÇÃO DAS ETAPAS DO PROCESSO PRODUTIVO E MEDIDAS DE CONTROLO	REVISÃO 04ª

Etapa	Descrição	Medidas de controlo	Equipamento de controlo	Frequência de controlo	Responsabilidade	Ação em caso de não conformidade/ Responsabilidade	Documento/ registo
2 Controlo analítico pré-transporte (vinhos a granel) A: Vinho ainda no fornecedor B: Vinho armazenado na CVRVV	<p>A: Vinho ainda no fornecedor</p> <p>1. Caso o fornecedor tenha análises recentes (até 15 dias antes do pedido) a necessidade de adição de SO2 será avaliada em função dos resultados dessas análises (SO2 Livre), cujo boletim de ensaio/relatório de controlo analítico é requerido ao fornecedor;</p> <p>2. Caso o fornecedor não tenha análises recentes (até 15 dias antes do pedido) e caso este tenha laboratório interno será requerida nova análise. Caso contrário é requerido ao fornecedor que envie amostra para laboratório externo.</p> <p>B: Vinho armazenado na CVRVV</p> <p>3. No caso de vinho Armazenado na CVRVV é emitida ordem de serviço (Mod.015) para recolha de amostra pela VF, sendo uma amostra enviada para laboratório externo e outra para análise interna no laboratório da VF.</p> <p>A ou B</p> <p>4. Em função desses resultados será decidida a adição de SO2. Caso o SO2 livre esteja abaixo de 25 mg/l é aplicado SO2 para valores entre 25-30 mg/l (SO2 livre)</p>	<p>1. Confirmação do envio de boletim de ensaio/relatório de controlo analítico.</p> <p>2. Confirmação do envio de boletim de ensaio/relatório de controlo analítico.</p> <p>1. Recolha de amostras e realização de análises de acordo com a IT02 - Recolha de Amostras (Vinho).</p> <p>2. Análise de resultados do controlo analítico.</p>	1. Sulfimatic	Todos os lotes comprados	<p>1. Diretor de Produção</p> <p>2. Gerência e/ou Diretor de Produção</p> <p>3. Gerência e/ou Diretor de Produção</p> <p>4. Gerência e/ou Diretor de Produção</p> <p>QSA</p>	<p>A: Vinho ainda no fornecedor</p> <p>Caso não tenha sido recibo o boletim de ensaio/relatório de controlo analítico o Diretor de Produção decide se é autorizado o transporte ou não.</p> <p>B: Vinho armazenado na CVRVV</p> <p>Caso não tenha sido realizado controlo analítico não será iniciado o transporte e o Diretor de Produção decide se é autorizado o transporte ou não.</p>	<p>-Mod 012 - Lista de controlo de envio de amostras de vinho para laboratório Externo</p> <p>-Boletim de controlo analítico/relatório de ensaio</p> <p>-IT02 - Recolha de Amostras (Vinho)</p> <p>-Mod 020 - Relatório de Não Conformidade</p> <p>Email</p> <p>-Mod 015 - Ordem de serviço</p>
12 Trasfega/filtração (Placas) (pode ocorrer nas cubas existentes na VF ou na CVRVV)	<p>1. O Diretor de Produção determina quais os vinhos a trasfegar/filtrar;</p> <p>2. Emissão de Ordem de serviço (Mod.015);</p> <p>3. Proceder à desinfeção e correta montagem dos filtros, bomba e mangueiras de acordo com a IT.01;</p> <p>4. Preparação e passagem de solução (água + ácido cítrico) pelas placas de filtração;</p> <p>5. O vinho é filtrado e trasfegado para a cuba de destino;</p> <p>6. Lavagem do filtro, bomba e mangueiras de acordo com a IT.01 e acondicionamento das mesmas em local apropriado para o efeito.</p> <p>7. As placas filtrantes usadas são encaminhadas para local apropriado. As atividades desenvolvidas nesta etapa são registadas no Mod.044.</p>	<p>3. Controlo/verificação da execução e eficácia da lavagem/desinfeção;</p> <p>4. Garantir que o ácido cítrico foi corretamente medido e garantir a sua rastreabilidade;</p> <p>5. Controlar o processo para que todo o vinho seja adequadamente filtrado (pressão);</p> <p>6. Controlo/verificação da execução e eficácia da lavagem.</p>	3. Fitas indicadoras de pH (MColorpHast) 4. Balança, 5. manómetro	Sempre que ocorra filtração (Placas)	<p>1. Diretor de Produção</p> <p>2. Diretor de produção</p> <p>3. Auxiliares de Armazém</p> <p>4. Auxiliares de Armazém</p> <p>5. Auxiliares de Armazém</p> <p>6. Auxiliares de Armazém</p> <p>7. Auxiliares de Armazém</p> <p>QSA</p>	<p>3. Caso se verifique ineficácia da lavagem/desinfeção e incumprimento do Plano Anual de Manutenção preventiva dos equipamentos o Diretor de produção deve ordenar a repetição do processo e/ou implementação do plano.</p> <p>4. Caso se verifique erro na pesagem, o auxiliar responsável pela verificação deve corrigir.</p> <p>5. Caso se verifique que a pressão está fora do predefinido, os auxiliares de armazém empreendem as ações necessárias para a sua correção. Caso ocorra a quebra/rotura de alguma placa filtrante os auxiliares de armazém procedem à sua substituição.</p> <p>6. Caso se verifique ineficácia da lavagem/desinfeção o Diretor de produção deve ordenar a repetição do processo e/ou implementação do plano.</p>	<p>-IT 01 - Higienização de Equipamentos</p> <p>-IT 03 - Verificação da eficácia das atividades de Higienização/Higienização das mãos</p> <p>-(PH.01) Plano de Higienização 1 - Equipamentos/Utensílios</p> <p>-Mod 015 - Ordem de serviço</p> <p>-Mod 027 - Recolha de Amostras Laboratório Externo</p> <p>-Mod. 020 - Relatório de Não Conformidade</p> <p>-Mod 044 - Vindimas</p>

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A

	DESCRIÇÃO DAS ETAPAS DO PROCESSO PRODUTIVO E MEDIDAS DE CONTROLO	REVISÃO 04ª

Etapa	Descrição	Medidas de controlo	Equipamento de controlo	Frequência de controlo	Responsabilidade	Ação em caso de não conformidade/ Responsabilidade	Documento/ registo
17 Afinamento Final (Pré engarrafamento) (Sulfuroso (SO2) Ácido Metatartárico, Goma arábica)	<ol style="list-style-type: none"> O Diretor de Produção determina o vinho/cuba onde serão incorporados os produtos enológicos; Emissão de Ordem de serviço (Mod.15); Proceder à desinfeção e montagem da bomba e respetivas manguieiras de acordo com a IT.01 para incorporação dos produtos enológicos; É recolhida uma amostra para controlo analítico interno do SO2 Livre e Total de acordo com a IT07; Pesagem/Medicação dos produtos aplicar, Sulfuroso(SO2), Ácido metatartárico, Goma Arábica; O vinho é remontado por um determinado tempo definido na ordem de serviço (Mod.15); Proceder à recolha de amostra de vinho para controlo analítico interno do SO2 Livre e SO2 Total; O Diretor de Produção indica, após análise do vinho, se o mesmo está apto ao engarrafamento; Após a utilização de todo o equipamento procede-se à lavagem das bombas e manguieiras de acordo com a IT.01 e ao acondicionamento das mesmas em local apropriado para o efeito. As atividades desenvolvidas nesta etapa são registadas no Mod.044. 	<ol style="list-style-type: none"> Controlo/verificação da execução e eficácia da lavagem/desinfeção; Garantir que os produtos enológicos foram corretamente medidos e garantir a sua rastreabilidade; Controlar o tempo de remontagem; Controlo/verificação da execução e eficácia da lavagem/desinfeção. 	<ol style="list-style-type: none"> Fitas indicadoras de pH (MColorpHast). Sulfimatic. Balança/proveta graduada. Cronometro/relógio Sulfimatic 	Em todo o vinho a engarrafar.	<ol style="list-style-type: none"> Diretor de Produção Diretor de Produção Auxiliar de Armazém Auxiliar de armazém/Diretor de Produção Auxiliar de Armazém Auxiliar de Armazém Auxiliar de Armazém/Diretor de Produção Auxiliar de Armazém 	<ol style="list-style-type: none"> Caso se verifique ineficácia da lavagem/desinfeção e incumprimento do Plano Anual de Manutenção preventiva dos equipamentos o Diretor de produção deve ordenar a repetição do processo e/ou implementação do plano. Caso se verifique erro na pesagem/medicação, o auxiliar responsável pela verificação deve corrigir. Caso tempo de remontagem não tenha sido cumprido, a operação deve ser prolongada. Caso o nível de sulfuroso livre não se encontrar entre os 45 e 50 mg/l fazer nova correção. Caso se verifique ineficácia da lavagem/desinfeção o Diretor de produção deve ordenar a repetição do processo e/ou implementação do plano. 	-IT.03 - Verificação da eficácia das atividades de Higienização/Higienização das mãos -IT.07 - Análise sulfuroso (SO2) -Mod.012 - Lista de controlo de envio de amostras de vinho para laboratório Externo -Mod.023 - Recolha de amostras / Controlo Analítico Interno (SO2) -IT.01 - Higienização de Equipamentos -(PH.01) Plano de Higienização 1 - Equipamentos/Utensílios -Mod.027 - Recolha de Amostras Laboratório Externo -Mod.020 - Relatório de Não Conformidade -Mod.044 - Vindimas

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A

	DESCRIÇÃO DAS ETAPAS DO PROCESSO PRODUTIVO E MEDIDAS DE CONTROLO	REVISÃO 04 ^a

Etapa	Descrição	Medidas de controlo	Equipamento de controlo	Frequência de controlo	Responsabilidade	Ação em caso de não conformidade/ Responsabilidade	Documento/ registo
18 Filtração (Placas)	<ol style="list-style-type: none"> Emissão de Ordem de serviço (Mod.15) para iniciar o processo de filtração; Proceder à desinfeção e correta montagem dos filtros, bomba e mangueiras de acordo com a IT.001; Preparação e passagem de solução (água + ácido cítrico) pelas placas de filtração; O vinho é filtrado; Lavagem do filtro, bomba e mangueiras de acordo com a IT.001 e acondicionamento das mesmas em local apropriado para o efeito. As placas filtrantes são encaminhadas para o lixo. As atividades desenvolvidas nesta etapa são registadas no Mod.044. 	<ol style="list-style-type: none"> Controlo/verificação da execução e eficácia da lavagem/desinfeção; Garantir que o ácido cítrico foi corretamente medido e garantir a sua rastreabilidade; Controlar o processo para que todo o vinho seja adequadamente filtrado (pressão); Controlo/verificação da execução e eficácia da lavagem/desinfeção. 	<ol style="list-style-type: none"> Fitas indicadoras de pH (MColorpHast) Balança Filtro de placas/manómetro 	Em todo o vinho a filtrar.	<ol style="list-style-type: none"> Diretor de Produção Auxiliares de Armazém Auxiliares de Armazém Auxiliares de Armazém Auxiliares de Armazém Auxiliares de Armazém/ QSA 	<ol style="list-style-type: none"> Caso se verifique ineficácia da lavagem/desinfeção e incumprimento do Plano Anual de Manutenção preventiva dos equipamentos o Diretor de produção deve ordenar a repetição do processo e/ou implementação do plano. Caso se verifique erro na pesagem de ácido cítrico, o auxiliar responsável pela verificação deve corrigir. Caso se verifique que a pressão está fora do predefinido devem ser empreendidas as ações necessárias para a sua correção. Em caso de uma incorreta filtração (rotura das placas) analisar a necessidade de se repetir o processo de filtração Caso se verifique ineficácia da lavagem/desinfeção e incumprimento do Plano Anual de Manutenção preventiva dos equipamentos o Diretor de produção deve ordenar a repetição do processo e/ou implementação do plano. 	<ul style="list-style-type: none"> -IT.01 – Higienização de Equipamentos -IT.03 - Verificação da eficácia das atividades de Higienização/Higienização das mãos -(PH.01) Plano de Higienização 1 - Equipamentos/Utensílios -Mod.027 - Recolha de Amostras Laboratório Externo -Mod.020 - Relatório de Não Conformidade -Mod.044 – Vindimas

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	DESCRIÇÃO DAS ETAPAS DO PROCESSO PRODUTIVO E MEDIDAS DE CONTROLO	REVISÃO 04ª

Etapa	Descrição	Medidas de controlo	Equipamento de controlo	Frequência de controlo	Responsabilidade	Ação em caso de não conformidade/ Responsabilidade	Documento/ registo
21 Enchimento/ Rolhagem	<p>Produto acabado e semi-acabado</p> <ol style="list-style-type: none"> Previamente ao início do enchimento, é efetuada a desinfeção da linha de enchimento de acordo com a IT.01; Procede-se à passagem de vinho pelo sistema (filtros/bomba/enchedora); As garrafas e as rolhas são encaminhadas para o enchimento; As rolhas são colocadas no depósito da rolhadora; O operador coloca manualmente as garrafas no tapete alimentador da Enchedora; É aberta a garrafa de Azoto pelo operador para injeção do mesmo antes de arrolhar; Procede-se ao arranque do enchimento automático; Após o enchimento as garrafas são encaminhadas para a Rolhagem automática; <p>Produto Acabado</p> <ol style="list-style-type: none"> As garrafas cheias e vedadas com rolha continuam no tapete para as etapas seguintes (etapa 23 a 26). <p>Semi-Acabado</p> <ol style="list-style-type: none"> As garrafas são retiradas da linha de enchimento e são colocadas na grade, em posição vertical; A grade é identificada com: lote do produto, data de engarrafamento (Mod.41); As grades são preparadas para encaminhamento para a zona de armazenagem de produto semi-acabado; Caso o produto a encher seja apenas semi-acabado o processo na linha de engarrafamento termina nesta fase e procede-se à lavagem dos filtros, bomba, mangueiras e linha de acordo com a IT.01 e seu acondicionamento em local apropriado para o efeito. 	<ol style="list-style-type: none"> Controlo/verificação da execução e eficácia da lavagem/desinfeção. Confirmar a passagem de 200 litros de vinho pelo sistema. Cumprimento das Boas práticas de higiene e garantir a rastreabilidade das garrafas e das rolhas. Cumprimento das Boas práticas de higiene e fabrico. Remoção e inspeção visual das primeiras 3 rolhas, antes de iniciar a rolhagem. Cumprimento das Boas práticas de higiene e fabrico. Controlo da velocidade da maquina. Remoção das primeiras 12 garrafas antes da rolhagem para inspeção visual/prova organolética. Controlo do nível de vinho a fim de garantir que todas as garrafas estão devidamente cheias com a capacidade indicada. Inspeção visual de todo o processo. Verificação se o manómetro da garrafa de Azoto se encontra a 0,2-0,5Bar. Confirmar que o produto semi-acabado está devidamente identificado (lote do produto, data de engarrafamento), designação do produto); Cumprimento das boas práticas de fabrico (Evitar choques mecânicos). Controlo/verificação da execução e eficácia da lavagem/desinfeção; 	1. Fitas indicadoras de pH ((MColorpHast)	Em todos os processos de Enchimento/Rolhagem	Auxiliar de Armazém / Diretor de Produção QSA	<ol style="list-style-type: none"> Caso se verifique ineficácia da lavagem/desinfeção o Diretor de produção deve ordenar a repetição do processo e/ou implementação do plano. Caso não tenha ocorrido a passagem de 200l de vinho pelo sistema antes do enchimento, o Diretor de produção deve ordenar que se proceder ao mesmo antes de iniciar o enchimento. Caso se verifique que o lote não foi registado, o Diretor de Produção deve ordenar o mesmo e caso haja produto já engarrafado o mesmo não deve ser expedido sem antes se identificar o lote das garrafas e rolhas. Caso se verifique alguma anomalia em alguma das rolhas inspeccionadas, proceder a uma nova montagem das maxilas do arrolhador Caso a velocidade da Maquina não seja adequada, o processo deve ser parado (caso necessário) pelo Auxiliar de Armazém para correção da velocidade. Caso não esteja a ser injetado azoto o operador não poderá avançar com o enchimento até abertura da garrafa e autorização do Diretor de Produção. Caso na prova organolética, se verifique que o vinho tem sabor aguado o Diretor de Produção dá ordem para que seja passado pelo sistema, antes de iniciar o engarrafamento, mais 50 a 100litros de vinho. Caso o produto semiacabado não esteja identificado ou mal identificado, o diretor de produção deve identificar corretamente o produto. Caso o produto sofra algum choque mecânico, que se suspeite possa ter colocado em risco a integridade das garrafas, os auxiliares de armazém devem inspecionar o produto e caso se identifique algum dano, esse produto deve ser isolado e identificado até confirmação da sua conformidade, pelo Diretor de Produção. Caso se verifique ineficácia da lavagem/desinfeção e incumprimento o Diretor de produção deve ordenar a repetição do processo e/ou implementação do plano. Durante todo o processo em caso de quebra de garrafas, atuar de acordo com a IT04 - Atuação em caso de quebra de vidros ou plástico duro. 	<p style="text-align: center;">-IT.01 – Higienização de Equipamentos -IT.03 - Verificação da eficácia das atividades de Higienização/Higienização das mãos -IT.04 - Atuação em caso de quebra de vidros ou plástico duro</p> <p style="text-align: center;">-IT.09- Inspeção de garrafas.</p> <p style="text-align: center;">-(PH.01) Plano de Higienização 1 - Equipamentos/Utensílios -Mod.015 - Ordem de serviço -Mod.020 - Relatório de Não Conformidade -Mod.041 – Produto Semi Acabado -Mod.044 – Vinhdmas</p>

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A

Apêndice XXII - **Análise de Perigos** (*Extrato*)

ANÁLISE DE PERIGOS

REVISÃO 0

Etapa	Perigo	Nível de aceitação no produto acabado	Avaliação do Perigo				Causas	Medidas de controlo	Seleção e Avaliação das Medidas de Controlo							Comentários	Validação/Documentação Associada	
			P	S	IR	Res			Q1	Q2	Q3	Q4	Q5	Q6	Q7			PPR/ PPRo/ Plano HACCP
(2) Controlo analítico Pré-Transporte / (3) Adição de SO2 Pré-Transporte	Q Contaminação por excesso de concentração de Dióxido de Enxofre (SO2) inadequada por excesso.	Vinhos Tintos ≤150 mg/l Vinhos brancos ≤200 mg/l	1	4	4	Me	<ul style="list-style-type: none"> •Controlo analítico errado por parte do fornecedor e/ou más práticas pelo fornecedor na adição do SO2. •Controlo analítico errado por parte da VF • Calculo de SO2 a adicionar errado. •Erro na Pesagem. 	<ul style="list-style-type: none"> •Cumprimento do Processo Compras – FP03 •Seleção e avaliação de fornecedores. •Medição com gobelê graduado e controlo de pesagem. •Recolha de amostra para quantificação prévia e final de SO2 a adicionar/adicionado. 	N	/	S	/	/	/	/	PPRO 1	Para o SO2 (alergénio) cuja severidade pode ser mais grave em consumidores sensíveis, no final da adição e remontagem é efetuada análise interna para quantificar o SO2, caso esteja a valores superiores ao limite de aceitação é realizada a diluição do vinho. Em etapas posteriores o vinho será sujeito a controlo analítico para quantificar a concentração de SO2. O Vinho sofrerá ainda operações de loteamento que poderá diluir e consequentemente baixar a concentração de SO2. Na embalagem (Rótulo) deverá estar inscrita a menção "Contém:Sulfitos".	<ul style="list-style-type: none"> •Reg. (CE) nº 606/2009, Apêndice 1B – A. 2.a •Email a requerer Boletim de controlo analítico/relatório de ensaio •Boletim de controlo analítico/relatório de ensaio •Mod.015 - Ordem de serviço •Mod.020 - Relatório de Não Conformidade
	B Desenvolvimento de microrganismos (Bactérias Lácticas; Bactérias Acéticas; Bolores e Leveduras a 25°C)	Não estão definidos critérios microbiológicos legais aplicáveis ao vinho.	<ul style="list-style-type: none"> •Concentração de SO2 inadequada por defeito de Dióxido de Enxofre (SO2). •Controlo analítico errado por parte do fornecedor. • Calculo de SO2 a adicionar errado. •Erro na medição. 	<ul style="list-style-type: none"> •Cumprimento do Processo Compras – FP03 •Cumprimento dos requisitos de armazenagem descritos nas fichas técnicas. •Medição com proveta graduada e controlo de medição. •Envio de amostra de vinho para análise analítica externa. (Controlo anual por amostragem). 	/	/	/	/	/	/	/	PPR	As bactérias patogénicas começam a não se desenvolver a valores de pH inferiores a 4 (os vinhos apresentam valores de pH inferiores a 4), este facto conjugado com o dióxido de enxofre (SO2) que apresenta ação antimicrobiana e com a concentração de álcool, fazem com que não seja expectável o crescimento de bactérias patogénicas. Na legislação não estão definidos critérios microbiológicos aplicáveis ao vinho. Os microrganismos de desenvolvimento são provocadores de problemas de qualidade no vinho.	<ul style="list-style-type: none"> •Email a requerer adição de SO2 •Food Science and Technology Today II. 1997 •Boletim de controlo analítico/relatório de ensaio •Mod.015 - Ordem de serviço •Mod.020 - Relatório de Não Conformidade •Mod.023 - Recolha de amostras / Controlo Analítico Interno (SO2) •Mod.012 - Lista de controlo de envio de amostras de vinho para laboratório Externo. •Plano Anual de Controlo Analítico 				

ELABORADO/ REVISTO

APROVADO

N.º CÓPIA

ATRIBUÍDA A

ANÁLISE DE PERIGOS

REVISÃO 0

Etapa	Perigo	Nível de aceitação no produto acabado	Avaliação do Perigo				Causas	Medidas de controlo	Seleção e Avaliação das Medidas de Controlo							Comentários	Validação/Documentação Associada	
			P	S	IR	Res			Q1	Q2	Q3	Q4	Q5	Q6	Q7			PPR/ PPR/ Plano HACCP
(8) Adição de SO2 (Pode ocorrer nas cubas existentes na VF ou na CRVV)	Q1	Contaminação por excesso de SO2	Vinhos Tintos ≤150 mg/l Vinhos brancos ≤200 mg/l	1	4	4	Me	•Recolha de amostra para quantificação prévia de SO2 a adicionar. •Medição com proveta graduada e controlo de medição. •Recolha de amostra para confirmação de SO2 adicionado.	N	/	S	/	/	/	/	PPRO 2	A pesagem de SO2 é efetuado por um colaborador e a verificação da pesagem é efetuada por outro colaborador distinto. O SO2 (alergénio) tem severidade mais grave em consumidores sensíveis. Em etapas posteriores será quantificada a concentração de SO2 presente no vinho. A informação de presença de sulfitos deve constar sempre na rotulagem do vinho.	•Manual de Boas Práticas/Programa de Pré-Requisitos •Req. (CE) nº 606/2009, Apêndice I B – A. 2.a •Mod.020 - Relatório de Não Conformidade • Mod.015 - Ordem de serviço •IT.002 – Recolha de Amostras (Vinho/água) •Mod.023 - Recolha de amostras / Controlo Analítico Interno (SO2) • Ficha técnica/segurança dos produtos enológicos.
	Q2	Contaminação por resíduos produtos desinfetantes/detergentes.	Ausência	2	1	2	SA	•Incumprimento das instruções para higienizar o equipamento utilizado, por parte dos operadores. •Cumprimento das instruções de higienização. •Verificação da Eficácia das Atividades de Higienização/Higiene das Mãos	/	/	/	/	/	/	/	PPR	Não estão definidos limites legais para as substâncias utilizadas na higienização.	•Manual de Boas Práticas/Programa de Pré-Requisitos •Mod.015 - Ordem de serviço •Mod.020 - Relatório de Não Conformidade •IT01 - Higienização de Equipamentos e Utensílios •(PH.01) Plano de Higienização 1 - Equipamentos/Utensílios •IT03 - Verificação da Eficácia das Atividades de Higienização/Higiene das Mãos

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A

ANÁLISE DE PERIGOS

REVISÃO 0

Etapa	Perigo	Nível de aceitação no produto acabado	Avaliação do Perigo				Causas	Medidas de controlo	Seleção e Avaliação das Medidas de Controlo							Comentários	Validação/Documentação Associada	
			P	S	IR	Res			Q1	Q2	Q3	Q4	Q5	Q6	Q7			PPR/ PPRo/ Plano HACCP
(11) Preparação do vinho (Colagem/Correções) Cola/gelatina,polivinilpirrolidona(PVPP), Sulfuroso (SO2)	Q1	Contaminação por excesso de dosagem dos produtos enológicos	Limites legais máximos permitidos: PVPP: 80g/hl SO2: Vinhos Tintos ≤150 mg/l Vinhos brancos ≤200 mg/l Cola/gelatina	1	4	4	Me	<ul style="list-style-type: none"> •Erro no cálculo e/ou na pesagem de produtos enológicos a adicionar ao vinho. •Recolha de amostra para quantificação prévia de SO2 a adicionar. •Pesagem e controlo de pesagem. •Medição com proveta graduada e controlo de medição. •Recolha de amostra para confirmação de SO2 adicionado. •Utilização de balança Calibrada. 	N	/	S	/	/	/	/	PPRO 3	<ul style="list-style-type: none"> •A pesagem dos produtos enológicos é efetuada por um colaborador e a confirmação da pesagem é efetuado por outro colaborador distinto. •Em relação ao SO2 (alergénio) cuja severidade pode ser mais grave em consumidores sensíveis, no final da adição e remontagem é efetuada análise interna para quantificar o SO2, caso esteja a valores superiores ao limite de aceitação é realizada a diluição do vinho. O SO2 (alergénio) tem severidade mais grave em consumidores sensíveis. A informação de presença de sulfitos deve constar sempre na rotulagem do vinho. 	<ul style="list-style-type: none"> •Manual de Boas Práticas/Programa de Pré-Requisitos •Reg. (CE) nº 606/2009 •Mod.020 - Relatório de Não Conformidade • Mod.015 - Ordem de serviço •IT.002 – Recolha de Amostras (Vinho) e envio para Laboratório externo •Mod.023 - Recolha de amostras / Controlo Analítico Interno (SO2) •Ficha técnica/segurança dos produtos enológicos.
	Q2	Contaminação por resíduos produtos desinfetantes/detergentes.	Ausência	2	1	2	SA	<ul style="list-style-type: none"> •Incumprimento das instruções para higienizar o equipamento utilizado na trasfega, por parte dos operadores. 	<ul style="list-style-type: none"> •Cumprimento das instruções de higienização. •Verificação da Eficácia das Atividades de Higienização/Higiene das Mãos 	/	/	/	/	/	/	/	PPR	<ul style="list-style-type: none"> Não estão definidos limites legais para as substâncias utilizadas na higienização.

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A

ANÁLISE DE PERIGOS		REVISÃO 0

Etapa	Perigo	Nível de aceitação no produto acabado	Avaliação do Perigo				Causas	Medidas de controlo	Seleção e Avaliação das Medidas de Controlo							Comentários	Validação/Documentação Associada		
			P	S	IR	Res			Q1	Q2	Q3	Q4	Q5	Q6	Q7			PPR/ PPRo/ Plano HACCP	
(12) Trásfega/filtração	Q	Contaminação por resíduos produtos desinfetantes/detergentes.	Ausência	2	1	2	SA	<ul style="list-style-type: none"> • Incumprimento das instruções para higienizar o equipamento utilizado na trásfega, por parte dos operadores. 	<ul style="list-style-type: none"> •Cumprimento das instruções de higienização. •Verificação do cumprimento e da Eficácia das Atividades de Higienização/Higiene das Mãos 	/	/	/	/	/	/	/	PPR	Não estão definidos limites legais para as substâncias utilizadas na higienização.	<ul style="list-style-type: none"> •Manual de Boas Práticas/Programa de Pré-Requisitos •Mod.015 - Ordem de serviço •Mod.020 - Relatório de Não Conformidade •IT01 - Higienização de Equipamentos e Utensílios •(PH.01) Plano de Higienização 1 - Equipamentos/Utensílios •IT03 - Verificação da Eficácia das Atividades de Higienização/Higiene das Mãos
	F	Contaminação por corpos estranhos no vinho (resíduos de matéria vegetal, fragmentos de vidro, metálicos/plásticos dos equipamentos).	Ausência	1	4	4	Me	<ul style="list-style-type: none"> •Desgaste dos equipamentos utensílios utilizados na trásfega e não cumprimento do plano Anual de Manutenção Preventiva dos equipamentos. •Incumprimento das instruções para higienizar o equipamento utilizado na trásfega, por parte dos operadores. • Rotura das placas filtrantes por pressão excessiva/colmatagem. 	<ul style="list-style-type: none"> •Cumprimento do plano de manutenção preventiva dos equipamentos. •Cumprimento das instruções de higienização. •Verificação do cumprimento e da Eficácia das Atividades de Higienização/Higiene das Mãos •Controlo da pressão do filtro Controlo da pressão e estado de colmatagem dos filtros. 	N	/	S	/	/	/	/	PPRO 4	Nas etapas posteriores em que ocorre a filtração será possível eliminar ou reduzir o perigo para níveis aceitáveis.	<ul style="list-style-type: none"> •Manual de Boas Práticas/Programa de Pré-Requisitos •Mod.015 - Ordem de serviço •Mod.020 - Relatório de Não Conformidade •IT01 - Higienização de Equipamentos e Utensílios •(PH.01) Plano de Higienização 1 - Equipamentos/Utensílios •IT03 - Verificação da Eficácia das Atividades de Higienização/Higiene das Mãos •Mod.003 - Plano Anual Manutenção Preventiva - Equipamentos •Mod.002 - Ficha de Equipamento.

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A

ANÁLISE DE PERIGOS

REVISÃO 0

Etapa	Perigo	Nível de aceitação no produto acabado	Avaliação do Perigo				Causas	Medidas de controlo	Seleção e Avaliação das Medidas de Controlo							Comentários	Validação/Documentação Associada	
			P	S	IR	Res			Q1	Q2	Q3	Q4	Q5	Q6	Q7			PPR/ PPRo/ Plano HACCP
(12) Trasfega/filtração	B1 Contaminação por microrganismos (Escherichia coli, Enterococos)	De acordo com o Decreto-Lei nº306/2007	1	2	2	SA	Contaminação através da água utilizada na higienização.	<ul style="list-style-type: none"> Cumprimento do Processo Compras – FP03 e Especificações de Serviços Posterior Analise/verificação da declaração de higienização prévia da cisterna da viatura Envio de amostra de vinho para análise analítica externa. (Controlo anual por amostragem). 	/	/	/	/	/	/	/	PPR	<p>As bactérias patogénicas começam a não se desenvolver a valores de pH inferiores a 4 (os vinhos apresentam valores de pH inferiores a 4), este facto conjugado com o dióxido de enxofre (SO2) que apresenta ação antimicrobiana e com a concentração de álcool, fazem com que não seja expectável o crescimento de bactérias patogénicas. Na legislação não estão definidos critérios microbiológicos aplicáveis ao vinho. Os microrganismos de desenvolvimento são provocadores de problemas de qualidade no vinho.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Decreto-Lei nº306/2007 Bad Bug Book. Second Edition. FDA Doenças Contaminações Microbianas do Vinho. M. Cecília S. R. Gomes DRAP Centro. Food Science and Technology Today II. 1997 Processo Compras – FP03 Especificações para Fornecedores de Serviços e documentação associada. Mod.020 - Relatório de Não Conformidade

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A

ANÁLISE DE PERIGOS

REVISÃO 0

Etapa	Perigo	Nível de aceitação no produto acabado	Avaliação do Perigo				Causas	Medidas de controlo	Seleção e Avaliação das Medidas de Controlo							Comentários	Validação/Documentação Associada		
			P	S	IR	Res			Q1	Q2	Q3	Q4	Q5	Q6	Q7			PPR/ PPRo/ Plano HACCP	
(12) Trasfega/filtração	B2	Desenvolvimento de microrganismos (Microrganismos a 30°C, Enterobacteriaceae, Contagem de Coliformes, Estafilococos coagulase positiva)	Não estão definidos critérios microbiológicos legais aplicáveis ao vinho. Nível de aceitação de acordo com o especificado no Plano Anual de Controlo Analítico	1	2	2	SA	<ul style="list-style-type: none"> •Incumprimento das instruções para higienizar o equipamento utilizado e da cuba de destino do vinho, por parte dos operadores. •Poros do filtro inadequado e rotura das placas filtrantes. 	<ul style="list-style-type: none"> •Cumprimento das instruções de higienização. •Verificação do cumprimento e da Eficácia das Atividades de Higienização/Higiene das Mãos. •Seleção de filtro com poro adequado. •Controlo da pressão e estado de colmatagem dos filtros •Atesto das cubas. •Envio de amostra para análise externa (Controlo anual por amostragem). 	/	/	/	/	/	/	/	PPR	<p>As bactérias patogénicas começam a não se desenvolver a valores de pH superiores a 4 (os vinhos apresentam valores de pH inferiores a 4), este facto conjugado com o dióxido de enxofre (SO₂) que apresenta ação antimicrobiana e com a concentração de álcool, fazem com que não seja expectável o crescimento de bactérias patogénicas. Na legislação não estão definidos critérios microbiológicos aplicáveis ao vinho. Os microrganismos de desenvolvimento são provocadores de problemas de qualidade no vinho.</p> <p>•A adição posterior de DMDC (Dimetildicarbonato) terá ação antimicrobiana.</p>	<ul style="list-style-type: none"> •Manual de Boas Práticas/Programa de Pré-Requisitos •Food Science and Technology Today II. 1997 •Mod.015 - Ordem de serviço •Mod.020 - Relatório de Não Conformidade •IT01 - Higienização de Equipamentos e Utensílios •(PH.01) Plano de Higienização 1 - Equipamentos/Utensílios •IT03 - Verificação da Eficácia das Atividades de Higienização/Higiene das Mãos •Mod.027 - Recolha de Amostras Laboratório Externo •Plano Anual de Controlo Analítico •Bad Bug Book. Second Edition. FDA •Doenças Contaminações Microbianas do Vinho. M. Cecília S. R. Gomes DRAP Centro.

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A

ANÁLISE DE PERIGOS

REVISÃO 0

Etapa	Perigo	Nível de aceitação no produto acabado	Avaliação do Perigo				Causas	Medidas de controlo	Seleção e Avaliação das Medidas de Controlo							Comentários	Validação/Documentação Associada	
			P	S	IR	Res			Q1	Q2	Q3	Q4	Q5	Q6	Q7			PPR/ PPRo/ Plano HACCP
(17) Afinamento Final Pré engarrafamento (Sulfuroso (SO2) Ácido Metatartárico, Goma arábica)	Q1 Contaminação o por excesso de dosagem dos produtos enológicos	Limites legais máximos permitidos: PVPP: 80g/hl SO2: Vinhos Tintos ≤150 mg/l Vinhos brancos ≤200 mg/l Ácido Metatartárico: 100mg/l Goma Arábica: não está definido limite legal	1	4	4	Me	<ul style="list-style-type: none"> •Erro no cálculo e/ou na medição/pesagem de produtos enológicos a adicionar ao vinho. •Tempo insuficiente de remontagem. 	<ul style="list-style-type: none"> •Recolha de amostra para quantificação interna prévia de SO2 a adicionar. •Pesagem/medição e controlo de pesagem/medição. •Recolha de amostra para confirmação de SO2 adicionado. • Utilização de balança Calibrada. •Medição com proveta graduada e controlo de medição. •Controlo do tempo de remontagem •Envio de amostra para análise analítica externa. (Controlo anual por amostragem). 	N	/	N	S	S	S	S	PCC 1	<ul style="list-style-type: none"> •A pesagem dos produtos enológicos é efetuada por um colaborador e a confirmação da pesagem é efetuada por outro colaborador distinto. •Em relação ao SO2 (alergénio) cuja severidade pode ser mais grave no final da adição e remontagem é efetuada análise interna para quantificar o SO2, caso esteja a valores superiores ao limite de aceitação é realizada a diluição do vinho. O SO2 (alergénio) tem severidade mais grave em consumidores sensíveis. A informação de presença de sulfitos deve constar sempre na rotulagem do vinho. 	<ul style="list-style-type: none"> •Manual de Boas Práticas/Programa de Pré-Requisitos •Reg. (CE) nº 606/2009 •Reg. (CE) nº 479/2008 •Mod.015 - Ordem de serviço •Mod.020 - Relatório de Não Conformidade • Mod.015 - Ordem de serviço •IT.02 – Recolha de Amostras (Vinho) e envio para Laboratório externo; •Mod.023 - Recolha de amostras / Controlo Analítico Interno (SO2) •Mod.012 - Lista de controlo de envio de amostras de vinho para laboratório Externo •Plano Anual de Controlo Analítico • Ficha técnica/segurança dos produtos enológicos.
	Q2 Contaminação o por resíduos produtos desinfetantes /detergentes.	Ausência	2	1	2	SA	<ul style="list-style-type: none"> • Incumprimento das instruções para higienizar o equipamento utilizado na trasfega, por parte dos operadores. 	<ul style="list-style-type: none"> •Cumprimento das instruções de higienização. •Verificação da Eficácia das Atividades de Higienização/Higien e das Mãos 	/	/	/	/	/	/	/	/	PPR	<ul style="list-style-type: none"> •Manual de Boas Práticas/Programa de Pré-Requisitos •Mod.015 - Ordem de serviço •Mod.020 - Relatório de Não Conformidade •Mod.015 - Ordem de serviço •IT01 - Higienização de Equipamentos e Utensílios •IT03 - Verificação da Eficácia das Atividades de Higienização/Higiene das Mãos

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A

ANÁLISE DE PERIGOS

REVISÃO 0

Etapa	Perigo	Nível de aceitação no produto acabado	Avaliação do Perigo				Causas	Medidas de controlo	Seleção e Avaliação das Medidas de Controlo							Comentários	Validação/Documentação Associada	
			P	S	IR	Res			Q1	Q2	Q3	Q4	Q5	Q6	Q7			PPR/ PPRo/ Plano HACCP
(17) Afinamento Final Pré engarrafamento (Sulfuroso (SO2) Ácido Metatartárico, Goma arábica)	B1 Contaminação por microrganismos (Escherichia coli, Enterococos)	De acordo com o Decreto-Lei nº306/2007	1	2	2	SA	Contaminação através da água utilizada na higienização.	<ul style="list-style-type: none"> Cumprimento do Processo Compras – FP03 e Especificações de Serviços Posterior Analise/verificação da declaração de higienização prévia da cisterna da viatura Envio de amostra de vinho para analise analítica externa. (Controlo anual por amostragem). 	/	/	/	/	/	/	/	PPR	As bactérias patogénicas começam a não se desenvolver a valores de pH inferiores a 4 (os vinhos apresentam valores de pH inferiores a 4), este facto conjugado com o dióxido de enxofre (SO2) que apresenta ação antimicrobiana e com a concentração de álcool, fazem com que não seja expectável o crescimento de bactérias patogénicas. Na legislação não estão definidos critérios microbiológicos aplicáveis ao vinho. Os microrganismos de desenvolvimento são provocadores de problemas de qualidade no vinho.	<ul style="list-style-type: none"> Decreto-Lei nº306/2007 Bad Bug Book. Second Edition. FDA Doenças Contaminações Microbianas do Vinho. M. Cecilia S. R. Gomes DRAP Centro. Food Science and Technology Today II. 1997 Processo Compras – FP03 Especificações para Fornecedores de Serviços e documentação associada. Mod.020 - Relatório de Não Conformidade

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A

ANÁLISE DE PERIGOS

REVISÃO 0

Etapa	Perigo	Nível de aceitação no produto acabado	Avaliação do Perigo				Causas	Medidas de controlo	Seleção e Avaliação das Medidas de Controlo							Comentários	Validação/Documentação Associada		
			P	S	IR	Res			Q1	Q2	Q3	Q4	Q5	Q6	Q7			PPR/ PPRo/ Plano HACCP	
(17) Afinação Final Pré engarrafamento (Sulfuroso (SO2) Ácido Metatartárico, Goma arábica)	B2 Desenvolvimento de microrganismos (Microorganismos a 30°C, Enterobacteriaceae, Contagem de Coliformes, Estafilococos coagulase positiva)	Não estão definidos critérios microbiológicos legais aplicáveis ao vinho. Nível de aceitação de acordo com o especificado no Plano Anual de Controlo Analítico	1	2	2	SA	<ul style="list-style-type: none"> •Incumprimento das instruções para higienizar o equipamento e instalações utilizados e higiene pessoal por parte dos operadores. •Incumprimento do Programa de pré-requisitos. •Erro no cálculo e/ou na pesagem de produtos enológicos a adicionar ao vinho. •Incumprimento dos requisitos de armazenagem descritos nas fichas técnicas dos produtos enológicos. 	<ul style="list-style-type: none"> •Cumprimento das instruções de higienização. •Verificação do cumprimento e da Eficácia das Atividades de Higienização/Higiene e das Mãos. •Cumprimentos dos requisitos de armazenagem descritos nas fichas técnicas. •Recolha de amostra para quantificação prévia de SO2 a adicionar. •Pesagem/medição e controlo de pesagem/medição. •Recolha de amostra para confirmação de SO2 adicionado. •Controlar o tempo de remontagem. •Envio de amostra para análise externa (Controlo anual por amostragem). 	/	/	/	/	/	/	/	/	PPR	<ul style="list-style-type: none"> •As bactérias patogénicas começam a não se desenvolver a valores de pH superiores a 4 (os vinhos apresentam valores de pH inferiores a 4), este facto conjugado com o dióxido de enxofre (SO2) que apresenta ação antimicrobiana e com a concentração de álcool, fazem com que não seja expectável o crescimento de bactérias patogénicas. Na legislação não estão definidos critérios microbiológicos aplicáveis ao vinho. Os microrganismos de desenvolvimento são provocadores de problemas de qualidade no vinho. •O SO2 e o ácido metatartárico têm ação antimicrobiana. •Na etapa posterior em que ocorre a filtração será possível reduzir a carga microbiana presente no vinho. •A adição posterior de DMDC (Dimetildicarbonato) terá ação antimicrobiana. 	<ul style="list-style-type: none"> •Manual de Boas Práticas/Programa de Pré-Requisitos •Food Science and Technology Today II. 1997 •IT01 - Higienização de Equipamentos e Utensílios •(PH.01) Plano de Higienização 1 - Equipamentos/Utensílios •IT03 - Verificação da Eficácia das Atividades de Higienização/Higiene das Mãos. •Mod.020 - Relatório de Não Conformidade •Mod.015 - Ordem de serviço •IT.02 – Recolha de Amostras (Vinho) e envio para Laboratório externo; •Mod.023 - Recolha de amostras / Controlo Analítico Interno (SO2) •Mod.027 - Recolha de Amostras Laboratório Externo •Plano Anual de Controlo Analítico •Bad Bug Book. Second Edition. FDA •Doenças Contaminações Microbianas do Vinho. M. Cecília S. R. Gomes DRAP Centro.

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A

ANÁLISE DE PERIGOS		REVISÃO 0

Etapa	Perigo	Nível de aceitação no produto acabado	Avaliação do Perigo				Causas	Medidas de controlo	Seleção e Avaliação das Medidas de Controlo							Comentários	Validação/Documentação Associada		
			P	S	IR	Res			Q1	Q2	Q3	Q4	Q5	Q6	Q7			PPR/ PPRo/ Plano HACCP	
(18) Filtragem (Placas)	Q	Contaminação por resíduos produtos desinfetantes /detergentes.	Ausência	2	1	2	SA	<ul style="list-style-type: none"> • Incumprimento das instruções para higienizar o equipamento utilizado na trasfega, por parte dos operadores. 	<ul style="list-style-type: none"> •Cumprimento das instruções de higienização. •Verificação do cumprimento e da Eficácia das Atividades de Higienização/Higien e das Mãos 	/	/	/	/	/	/	/	PPR	Não estão definidos limites legais para as substâncias utilizadas na higienização.	<ul style="list-style-type: none"> •Manual de Boas Práticas/Programa de Pré-Requisitos •Mod.015 - Ordem de serviço •Mod.020 - Relatório de Não Conformidade •IT01 - Higienização de Equipamentos e Utensílios •(PH.01) Plano de Higienização 1 - Equipamentos/Utensílios •IT03 - Verificação da Eficácia das Atividades de Higienização/Higiene das Mãos
	F	Contaminação por corpos estranhos no vinho (resíduos de matéria vegetal, fragmentos de vidro, metálicos/plásticos dos equipamentos).	Ausência	1	4	4	Me	<ul style="list-style-type: none"> •Desgaste dos equipamentos utensílios utilizados na trasfega e não cumprimento do plano Anual de Manutenção Preventiva dos equipamentos. •Incumprimento das instruções para higienizar o equipamento utilizado na trasfega, por parte dos operadores. • Rotura das placas filtrantes por pressão excessiva/colmatagem. 	<ul style="list-style-type: none"> •Cumprimento do plano de manutenção preventiva dos equipamentos. •Cumprimento das instruções de higienização. •Verificação do cumprimento e da Eficácia das Atividades de Higienização/Higien e das Mãos •Controlo da pressão do filtro Controlo da pressão e estado de colmatagem dos filtros. 	N	/	S	/	/	/	/	PPRO 5	Na etapa posterior em que ocorre a filtragem será possível eliminar ou reduzir o perigo para níveis aceitáveis.	<ul style="list-style-type: none"> •Manual de Boas Práticas/Programa de Pré-Requisitos •Mod.015 - Ordem de serviço •Mod.020 - Relatório de Não Conformidade •IT01 - Higienização de Equipamentos e Utensílios •(PH.01) Plano de Higienização 1 - Equipamentos/Utensílios •IT03 - Verificação da Eficácia das Atividades de Higienização/Higiene das Mãos •Mod.003 - Plano Anual Manutenção Preventiva - Equipamentos •Mod.002 - Ficha de Equipamento.

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A

ANÁLISE DE PERIGOS

REVISÃO 0

Etapa	Perigo	Nível de aceitação no produto acabado	Avaliação do Perigo				Causas	Medidas de controlo	Seleção e Avaliação das Medidas de Controlo							Comentários	Validação/Documentação Associada		
			P	S	IR	Res			Q1	Q2	Q3	Q4	Q5	Q6	Q7			PPR/ PPRo/ Plano HACCP	
(19) Filtragem (Membranas)	Q	Contaminação por resíduos produtos desinfetantes/detergentes.	Ausência	2	1	2	SA	<ul style="list-style-type: none"> • Incumprimento das instruções para higienizar o equipamento utilizado na trasfega, por parte dos operadores. 	<ul style="list-style-type: none"> • Cumprimento das instruções de higienização. • Verificação do cumprimento e da Eficácia das Atividades de Higienização/Higien e das Mãos 	/	/	/	/	/	/	/	PPR	Não estão definidos limites legais para as substâncias utilizadas na higienização.	<ul style="list-style-type: none"> • Manual de Boas Práticas/Programa de Pré-Requisitos • Mod.015 - Ordem de serviço • Mod.020 - Relatório de Não Conformidade • IT01 - Higienização de Equipamentos e Utensílios • (PH.01) Plano de Higienização 1 - Equipamentos/Utensílios • IT03 - Verificação da Eficácia das Atividades de Higienização/Higiene das Mãos
	F	Contaminação/persistência de corpos estranhos no vinho (resíduos de matéria vegetal, vidro e fragmentos metálicos/plásticos dos equipamentos).	Ausência	1	4	4	Me	<ul style="list-style-type: none"> • Desgaste dos equipamentos utensílios utilizados na trasfega e não cumprimento do plano Anual de Manutenção Preventiva dos equipamentos. • Incumprimento das instruções para higienizar o equipamento utilizado, por parte dos operadores. • Rotura das membranas filtrantes. 	<ul style="list-style-type: none"> • Cumprimento do plano de manutenção preventiva dos equipamentos. • Cumprimento das instruções de higienização. • Verificação do cumprimento e da Eficácia das Atividades de Higienização/Higien e das Mãos • Controlo da pressão e estado de colmatagem dos filtros. 	N	/	N	S	S	N	/	PPRO6	<ul style="list-style-type: none"> • Antes desta etapa o vinho foi sujeito a diferentes procedimentos de filtração. • Após esta operação não ocorrerá outro processo de filtração. A medida de controlo selecionada, não é passível de falha, em caso de colmatagem o vinho não circula. 	<ul style="list-style-type: none"> • Manual de Boas Práticas/Programa de Pré-Requisitos • Mod.015 - Ordem de serviço • Mod.020 - Relatório de Não Conformidade • IT01 - Higienização de Equipamentos e Utensílios • (PH.01) Plano de Higienização 1 - Equipamentos/Utensílios • IT03 - Verificação da Eficácia das Atividades de Higienização/Higiene das Mãos • Mod.003 - Plano Anual Manutenção Preventiva - Equipamentos • Mod.002 - Ficha de Equipamento.

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A

ANÁLISE DE PERIGOS

REVISÃO 0

Etapa	Perigo	Nível de aceitação no produto acabado	Avaliação do Perigo				Causas	Medidas de controlo	Seleção e Avaliação das Medidas de Controlo							Comentários	Validação/Documentação Associada		
			P	S	IR	Res			Q1	Q2	Q3	Q4	Q5	Q6	Q7			PPR/ PPRo/ Plano HACCP	
(21) Enchimento/Rolhagem	Q1	Contaminação por resíduos produtos desinfetantes/detergentes.	Ausência	2	1	2	SA	<ul style="list-style-type: none"> • Incumprimento das instruções para higienizar o equipamento utilizado na trasfega, por parte dos operadores. 	<ul style="list-style-type: none"> • Cumprimento das instruções de higienização. • Verificação do cumprimento e da Eficácia das Atividades de Higienização/Higien e das Mãos 	/	/	/	/	/	/	/	PPR	Não estão definidos limites legais para as substancias utilizadas na higienização.	<ul style="list-style-type: none"> • Manual de Boas Práticas/Programa de Pré-Requisitos • Mod.015 - Ordem de serviço • IT01 - Higienização de Equipamentos e Utensílios • (PH.01) Plano de Higienização 1 - Equipamentos/Utensílios
	Q2	Contaminação com resíduos de lubrificantes.	Ausência	1	2	2	SA	<ul style="list-style-type: none"> • Incumprimento do plano de manutenção dos equipamentos. • Utilização de lubrificantes não adequados para o uso alimentar. 	<ul style="list-style-type: none"> • Cumprimento do plano de manutenção preventiva dos equipamentos. • Utilização de lubrificantes específicos para ao setor alimentar. • Cumprimento das instruções de higienização. • Verificação do cumprimento e da Eficácia das Atividades de Higienização/Higien e das Mãos 	/	/	/	/	/	/	/	PPR	A empresa apenas utiliza produtos lubrificantes autorizados a uso alimentar.	<ul style="list-style-type: none"> • Manual de Boas Práticas/Programa de Pré-Requisitos • Mod.015 - Ordem de serviço • IT01 - Higienização de Equipamentos e Utensílios • (PH.01) Plano de Higienização 1 - Equipamentos/Utensílios • IT03 - Verificação da Eficácia das Atividades de Higienização/Higiene das Mãos • Mod.003 - Plano Anual Manutenção Preventiva - Equipamentos • Mod.002 - Ficha de Equipamento. • Fichas técnicas/segurança dos lubrificantes.

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A

ANÁLISE DE PERIGOS

REVISÃO 0

Etapa	Perigo	Nível de aceitação no produto acabado	Avaliação do Perigo				Causas	Medidas de controlo	Seleção e Avaliação das Medidas de Controlo							Comentários	Validação/Documentação Associada	
			P	S	IR	Res			Q1	Q2	Q3	Q4	Q5	Q6	Q7			PPR/ PPRo/ Plano HACCP
(21) Enchimento/Rolhagem	Q3	Contaminação via Azoto	Ausência	1	3	3	SA	<ul style="list-style-type: none"> •Incumprimento do plano de manutenção dos equipamentos. •Utilização de lubrificantes não adequados para o uso alimentar. 	<ul style="list-style-type: none"> •Cumprimento do Programa de Pré-Requisitos •Controlo da pressão na injeção do azoto. 	/	/	/	/	/	/	/	PPR	<ul style="list-style-type: none"> •Manual de Boas Práticas/Programa de Pré-Requisitos •Mod.015 - Ordem de serviço •Mod.003 - Plano Anual Manutenção Preventiva - Equipamentos •Mod.002 - Ficha de Equipamento. •Fichas técnicas/segurança do azoto. •Processo Compras – FP03 •Plano de Inspeção - Receção de Encomendas
	F1	Presença de corpos estranhos (objetos de uso pessoal, vidros , corpos metálicos, provenientes dos equipamentos, entre outros)	Ausência	4	4	16	Cr	<ul style="list-style-type: none"> •Más práticas nas operações que antecedem o enchimento (receção de matérias subsidiárias, armazenagem de matérias subsidiárias, deslocação das garrafas para a zona de alimentação à linha). 	<ul style="list-style-type: none"> •Cumprimento do Programa de Pré-Requisitos • Inspeção visual da palete que contém as garrafas de vidro antes de alimentação das mesma à linha de acordo com a IT.09- Inspeção de garrafas. •Inspeção visual das garrafas na fase de alimentação das mesmas ao tapete da linha de enchimento. •Em caso de ser detetada alguma garrafa quebrada ou disso se suspeitar atuar de acordo com a IT,04 - Atuação em Caso de Quebra de Vidros ou Plástico Duro. 	N	/	N	S	S	S	S	PCC2	<p>Em virtude de não ocorrer a etapa de lavagem/enxaguamento das garrafas o cumprimento do programa de pré-requisitos é crítico para evitar a ocorrência deste perigo.</p> <ul style="list-style-type: none"> •Manual de Boas Práticas/Programa de Pré-Requisitos •IT04 - Atuação em caso de quebra de vidros ou plástico duro •IT.09- Inspeção de garrafas. •Mod.020 - Relatório de Não Conformidade •Mod.015 - Ordem de serviço •Mod.003 - Plano Anual Manutenção Preventiva - Equipamentos

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A

ANÁLISE DE PERIGOS

REVISÃO 0

Etapa	Perigo	Nível de aceitação no produto acabado	Avaliação do Perigo				Causas	Medidas de controle	Seleção e Avaliação das Medidas de Controle							Comentários	Validação/Documentação Associada		
			P	S	IR	Res			Q1	Q2	Q3	Q4	Q5	Q6	Q7			PPR/ PPRo/ Plano HACCP	
(21) Enchimento/Rolhagem	F2 Contaminação por corpos estranhos (objetos de uso pessoal, vidros, corpos metálicos, provenientes dos equipamentos, entre outros)	Ausência	4	4	16	Me	<ul style="list-style-type: none"> •Quebra de garrafas na alimentação das mesmas no tapete, no enchimento, rolhagem ou capsulagem, por más práticas dos operadores e/ou mau funcionamento do equipamento (falta de manutenção). •Velocidade excessiva do tapete de circulação das garrafas. •Contaminação proveniente do meio ambiente por onde circulam as garrafas e rolhas antes da rolhagem. •Corpos estranhos provenientes do equipamento. 	<ul style="list-style-type: none"> •Cumprimento do Programa de Pré-Requisitos. •Inspeção visual das garrafas ao longo de toda a linha de acordo com a IT.09- Inspeção de garrafas. •Proteção do meio ambiente onde as garrafas circulam até ocorrer a rolhagem. enchedora/rolhadora. •Controlo da velocidade da máquina. •Cumprimento do plano de manutenção preventiva dos equipamentos. •Proceder à passagem de 200 litros de vinho pelo sistema de filtros/bomba/enchedora (antes de iniciar enchimento). •Cumprimento das instruções de higienização. •Verificação do cumprimento e da Eficácia das Atividades de Higienização/Higiene das Mãos. •Em caso de ocorrência de quebra de garrafas implementar a IT04 	N	/	N	S	S	S	S	S	PCC3		<ul style="list-style-type: none"> •Manual de Boas Práticas/Programa de Pré-Requisitos •IT01 - Higienização de Equipamentos e Utensílios •(PH.01) Plano de Higienização 1 - Equipamentos/Utensílios •IT03 - Verificação da Eficácia das Atividades •IT04 - Atuação em caso de quebra de vidros ou plástico duro •Mod.020 - Relatório de Não Conformidade •Mod.015 - Ordem de serviço •Mod.003 - Plano Anual Manutenção Preventiva - Equipamentos

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A

**Apêndice XXIII - Programa de Pré-Requisitos
Operacionais (*Extrato*)**

PROGRAMA DE PRÉ-REQUISITOS OPERACIONAIS

REVISÃO 01^a

Etapa	Perigo	PPRO nº	Medidas de controlo	Monitorização			Ações a tomar			Registos
				Método	Frequência	Responsabilidades	Correção (C)	Ação Corretiva (AC)	Responsabilidades e Autoridades	
(2) Controlo analítico Pré-Transporte / (3) Adição de SO2 Pré-Transporte	Contaminação por excesso de concentração de Dióxido de Enxofre (SO2) inadequada por excesso.	1	A.Medição de SO2 com proveta graduada. B.Recolha de amostra para quantificação prévia e final de SO2 a adicionar/adicionado.	A.Medição por proveta graduada/Inspeção/ confirmação visual da pesagem. B. Sulfimatic	A.Sempre que ocorra adição de SO2. B.Sempre que ocorra adição de SO2.	A.Auxiliar de Armazém B.Auxiliar de Armazém/ Diretor de Produção.	A.Caso o valor não corresponda ao pré-definido, repetir a medição e a sua confirmação visual. B.Caso o valor esteja superior ao limite crítico, proceder a diluição do vinho com lote compatível.	Averiguar as causas e atuar de acordo com a metodologia definida no Subprocesso gestão de não conformidades, ações corretivas e preventivas e planeamento registado no Relatório de Não Conformidade.	C: PRD (Diretor de Produção) ARM (Auxiliares de Armazém) AC: De acordo com a metodologia definida no Subprocesso gestão de não conformidades, ações corretivas e preventivas e planeamento registado no Relatório de Não Conformidade (QSA).	<ul style="list-style-type: none"> • Mod.020 - Relatório de Não Conformidade • Mod.015 - Ordem de serviço • Mod.023 - Recolha de amostras / Controlo Analítico Interno (SO2)
(8) Adição de SO2 (Pode ocorrer nas cubas existentes na VF ou na CRVV)	Contaminação por excesso de SO2	2	A. Medição de SO2 com proveta graduada. B. Recolha de amostra para quantificação prévia e final de SO2 a adicionar/adicionado.	A.Medição por proveta graduada/Inspeção/ confirmação visual da pesagem. B. Sulfimatic	A.Sempre que ocorra adição de SO2. B.Sempre que ocorra adição de SO2.	A.Auxiliar de Armazém B.Auxiliar de Armazém/ Diretor de Produção.	A.Caso o valor não corresponda ao pré-definido, repetir a medição e a sua confirmação visual. B.Caso o valor esteja superior ao limite crítico, proceder a diluição do vinho com lote compatível.	Averiguar as causas e atuar de acordo com a metodologia definida no Subprocesso gestão de não conformidades, ações corretivas e preventivas e planeamento registado no Relatório de Não Conformidade.	C: PRD (Diretor de Produção) ARM (Auxiliares de Armazém) AC: De acordo com a metodologia definida no Subprocesso gestão de não conformidades, ações corretivas e preventivas e planeamento registado no Relatório de Não Conformidade (QSA).	<ul style="list-style-type: none"> • Mod.020 - Relatório de Não Conformidade • Mod.015 - Ordem de serviço • Mod.023 - Recolha de amostras / Controlo Analítico Interno (SO2)

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A

	PROGRAMA DE PRÉ-REQUISITOS OPERACIONAIS	REVISÃO 01 ^a

Etapa	Perigo	PPRO nº	Medidas de controlo	Monitorização			Ações a tomar			Registos
				Método	Frequência	Responsabilidades	Correção (C)	Ação Corretiva (AC)	Responsabilidades e Autoridades	
(11) Preparação do vinho (Colagem/Correções) Cola/gelatina, polivinilpirrolidona (PVPP), Sulfuroso (SO2)	Contaminação por excesso de dosagem dos produtos enológicos (SO2)	3	A.Medição de SO2 com proveta graduada. B.Recolha de amostra para quantificação prévia e final de SO2 a adicionar/adicionado.	A.Medição por proveta graduada/Inspeção/ confirmação visual da pesagem. B. Sulfimatic	A.Sempre que ocorra adição de SO2. B.Sempre que ocorra adição de SO2.	A.Auxiliar de Armazém B.Auxiliar de Armazém/ Diretor de Produção.	A.Caso o valor não corresponda ao pré-definido, repetir a medição e a sua confirmação visual. B.Caso o valor esteja superior ao limite crítico, proceder a diluição do vinho com lote compatível.	Averiguar as causas e atuar de acordo com a metodologia definida no Subprocesso gestão de não conformidades, ações corretivas e preventivas e planeamento registado no Relatório de Não Conformidade.	C: PRD (Diretor de Produção) ARM (Auxiliares de Armazém) AC: De acordo com a metodologia definida no Subprocesso gestão de não conformidades, ações corretivas e preventivas e planeamento registado no Relatório de Não Conformidade (QSA).	<ul style="list-style-type: none"> • Mod.020 - Relatório de Não Conformidade • Mod.015 - Ordem de serviço • Mod.023 - Recolha de amostras / Controlo Analítico Interno (SO2)
(12) Trasfega/filtração	Contaminação por corpos estranhos no vinho (resíduos de matéria vegetal, fragmentos de vidro, metálicos/plásticos dos equipamentos).	4	A.Controlo da pressão do filtro Controlo da pressão e estado de colmatagem dos filtros.	A.Manómetro	A.Intervalos de 1 hora durante o processo de filtração por placas.	A.Auxiliar de Armazém	A.Caso o valor de pressão atinja o valor máximo pré-definido, proceder à substituição das placas filtrantes.	Averiguar as causas e atuar de acordo com a metodologia definida no Subprocesso gestão de não conformidades, ações corretivas e preventivas e planeamento registado no Relatório de Não Conformidade.	C: PRD (Diretor de Produção) ARM (Auxiliares de Armazém) AC: De acordo com a metodologia definida no Subprocesso gestão de não conformidades, ações corretivas e preventivas e planeamento registado no Relatório de Não Conformidade (QSA).	<ul style="list-style-type: none"> • Mod.020 - Relatório de Não Conformidade • Mod.015 - Ordem de serviço

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

Apêndice XXIV - **Plano HACCP** (*Extrato*)

PLANO HACCP

REVISÃO 01^a

Etapa	Perigo	PCC nº	Medidas de controlo	Limite Crítico	Monitorização			Ações a tomar			Registos
					Método	Frequência	Responsabilidades	Correção (C)	Ação Corretiva (AC)	Responsabilidades e Autoridades	
(17) Afinamento Final	Contaminação por excesso de dosagem dos produtos enológicos (SO ₂)	1	<p>A. Medição e controlo de medição.</p> <p>B. Recolha de amostra para confirmação de SO₂ adicionado (medição SO₂ adicionado).</p> <p>C. Controlo do tempo de remontagem.</p>	<p>Vinhos Tintos ≤150 mg/l</p> <p>Vinhos brancos ≤200 mg/l</p>	<p>C. Medição com proveta graduada/Inspeção/confirmação visual da pesagem.</p> <p>D. Sulfimatic</p> <p>E. Cronómetro</p>	<p>C. Sempre que ocorra adição de SO₂.</p> <p>D. Sempre que ocorra adição de SO₂.</p> <p>E. Sempre que ocorra adição de SO₂</p>	<p>C. Auxiliar de Armazém</p> <p>D. Auxiliar de Armazém/ Diretor de Produção.</p> <p>E. Auxiliar de Armazém</p>	<p>C. Caso o valor não corresponda ao pré-definido, repetir a medição e a sua confirmação visual.</p> <p>D. Caso o valor esteja superior ao limite crítico, proceder a diluição do vinho com lote compatível.</p> <p>E. Caso o tempo de remontagem não tenha atingido o tempo pré-definido, prolongar o processo.</p>	<p>Averiguar as causas e atuar de acordo com a metodologia definida no Subprocesso gestão de não conformidades, ações corretivas e preventivas e planeamento registado no Relatório de Não Conformidade.</p>	<p>C: PRD (Diretor de Produção) ARM (Auxiliares de Armazém)</p> <p>AC: De acordo com a metodologia definida no Subprocesso gestão de não conformidades, ações corretivas e preventivas e planeamento registado no Relatório de Não Conformidade (QSA).</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Mod.020 - Relatório de Não Conformidade • Mod.015 - Ordem de serviço • Mod.023 - Recolha de amostras / Controlo Analítico Interno (SO₂)

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A

PLANO HACCP

REVISÃO 01^a

Etapa	Perigo	PCC nº	Medidas de controlo	Limite Crítico	Monitorização			Ações a tomar			Registos
					Método	Frequência	Responsabilidades	Correção (C)	Ação Corretiva (AC)	Responsabilidades e Autoridades	
(21) Enchimento/Rolhagem	Presença de corpos estranhos (objetos de uso pessoal, vidros, corpos metálicos, provenientes dos equipamentos, entre outros)	2	A. Inspeção visual das garrafas na fase de alimentação das mesmas ao tapete da linha de enchimento.	Ausência	A. Inspeção visual da palete que contém as garrafas de vidro de acordo com IT.09 – Inspeção garrafas.	A. Durante todo o processo de deslocação das paletes para a linha, de alimentação das garrafas na linha e enchimento/rolhagem	A. Auxiliar de Armazém/Diretor de Produção.	A. Atuar de acordo com a IT.04 - Atuação em caso de Quebra de Vidros.	Averiguar as causas e atuar de acordo com a metodologia definida no Subprocesso gestão de não conformidades, ações corretivas e preventivas e planeamento registado no Relatório de Não Conformidade.	<p>C: PRD (Diretor de Produção) ARM (Auxiliares de Armazém)</p> <p>AC: De acordo com a metodologia definida no Subprocesso gestão de não conformidades, ações corretivas e preventivas e planeamento registado no Relatório de Não Conformidade (QSA).</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Mod.020 - Relatório de Não Conformidade • Mod.015 - Ordem de serviço • Mod.003 - Plano Anual Manutenção Preventiva - Equipamentos

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A

Apêndice XXV - **Análise dos Resultados das Atividades de
Verificação do SGSA**

Ano: _____

1- Sistema de Rastreabilidade, Notificação, Retirada e Recolha

Método Verificação	Lista de verificação do Programa de Pré-Requisitos	
Frequência: Trimestral	Data	Resultado
1º Trimestre		
2º Trimestre		
3º Trimestre		
4º Trimestre		
Método Verificação	Eficácia – Rastreabilidade, Notificação, Retirada e Recolha.	
Frequência: Semestral	Data	Resultado
1º Semestre		
2º Semestre		
Método Verificação	Registos “Ordens de Serviço” associados ao processo produtivo e Vindimas”.	
Frequência: Semestral	Data	Resultado
1º Semestre		
2º Semestre		

2- Instalações

Método Verificação	Lista de verificação do Programa de Pré-Requisitos	
Frequência: Trimestral	Data	Resultado
1º Trimestre		
2º Trimestre		
3º Trimestre		
4º Trimestre		

3- Resíduos

Método Verificação	Lista de verificação do Programa de Pré-Requisitos	
Frequência: Trimestral	Data	Resultado
1º Trimestre		
2º Trimestre		
3º Trimestre		
4º Trimestre		

4- Boas Práticas de Higiene Pessoal

Método Verificação	Lista de verificação do Programa de Pré-Requisitos	
Frequência: Trimestral	Data	Resultado
1º Trimestre		
2º Trimestre		
3º Trimestre		
4º Trimestre		

	ANALISE DOS RESULTADOS DAS ATIVIDADES DE VERIFICAÇÃO DO SGSA
--	---

Método Verificação	Boletins de controlo analítico (de acordo com o plano Anual de Controlo Analítico)			
Frequência: Mensal	Data	Resultado		
		Coliformes	<i>Escherichia coli</i>	Contagem Estafilococos coagulase positiva
1º Trimestre				
2º Trimestre				
3º Trimestre				
4º Trimestre				

5- Boas Práticas de higienização das instalações e equipamentos

Método Verificação	Lista de verificação do Programa de Pré-Requisitos			
Frequência: Trimestral	Data	Resultado		
1º Trimestre				
2º Trimestre				
3º Trimestre				
4º Trimestre				
Método Verificação	Boletins de controlo analítico (de acordo com o plano Anual de Controlo Analítico)			
Frequência: Mensal	Data	Resultado		
		Contagem de <i>Escherichia coli</i>	Contagem de coliformes	Contagem Estafilococos coagulase positiva
1º Trimestre				
2º Trimestre				
3º Trimestre				
4º Trimestre				

6- Controlo de pragas

Método Verificação	Lista de verificação do Programa de Pré-Requisitos	
Frequência: Trimestral	Data	Resultado
1º Trimestre		
2º Trimestre		
3º Trimestre		
4º Trimestre		
Método Verificação	Registos da empresa que presta o serviço de controlo de pragas.	
Frequência: Trimestral	Data	Resultado
1º Trimestre		
2º Trimestre		
3º Trimestre		
4º Trimestre		

7- Abastecimento de água e outros serviços (Azoto; ar comprimido)

Método Verificação	Lista de verificação do Programa de Pré-Requisitos	
Frequência: Trimestral	Data	Resultado
1º Trimestre		
2º Trimestre		
3º Trimestre		
4º Trimestre		
Método Verificação	Boletins de controlo analítico à água.	
Frequência: Semestral	Data	Resultado
1º Semestre		<i>Não verificado o sistema encontrava-se em fase de implementação.</i>
2º Semestre		

	ANALISE DOS RESULTADOS DAS ATIVIDADES DE VERIFICAÇÃO DO SGSA
--	---

Método Verificação	Documentos de acompanhamento (Azoto) (Guia Remessa de Fornecedor/ Guia Transporte de Fornecedor/ Fatura de Fornecedor)	
Frequência: Trimestral	Data	Resultado
1º Trimestre		<i>Não verificado o sistema encontrava-se em fase de implementação.</i>
2º Trimestre		<i>Não verificado o sistema encontrava-se em fase de implementação.</i>
3º Trimestre		
4º Trimestre		

8- Controlo de fornecedores externos, matérias primas-matérias, subsidiárias, produtos enológicos, produtos higienização e outros materiais a contactar com alimentos

Método Verificação	Lista de verificação do Programa de Pré-Requisitos	
Frequência: Trimestral	Data	Resultado
1º Trimestre		
2º Trimestre		
3º Trimestre		
4º Trimestre		
Método Verificação	Documentos de acompanhamento de acordo com FP03 e Plano de Inspeção receção de encomendas.	
Frequência: Trimestral	Data	Resultado
1º Trimestre		<i>Não verificado o sistema encontrava-se em fase de implementação.</i>
2º Trimestre		<i>Não verificado o sistema encontrava-se em fase de implementação.</i>
3º Trimestre		
4º Trimestre		

9- Armazenamento de primas-matérias, subsidiárias, produtos enológicos, produtos higienização e outros materiais a contactar com alimentos, produto acabado/semi-acabado.

Método Verificação	Lista de verificação do Programa de Pré-Requisitos	
Frequência: Trimestral	Data	Resultado
1º Trimestre		
2º Trimestre		
3º Trimestre		
4º Trimestre		
Método Verificação	Registos de selagem/desselagem de cubas.	
Frequência: Trimestral	Data	Resultado
1º Trimestre		
2º Trimestre		
3º Trimestre		
4º Trimestre		

10-Transporte de matérias-Primas (vinho a granel)

Método Verificação	Lista de verificação do Programa de Pré-Requisitos	
Frequência: Trimestral	Data	Resultado
1º Trimestre		
2º Trimestre		
3º Trimestre		
4º Trimestre		
Método Verificação	Documentos de acompanhamento (e-Da; GTR; CMR) / Declarações de higienização prévia da cisterna da viatura.	
Frequência: Trimestral	Data	Resultado
1º Trimestre		
2º Trimestre		
3º Trimestre		
4º Trimestre		

11-Controlo produção

Método Verificação	Lista de verificação do Programa de Pré-Requisitos	
Frequência: Trimestral	Data	Resultado
1º Trimestre		
2º Trimestre		
3º Trimestre		
4º Trimestre		

	ANALISE DOS RESULTADOS DAS ATIVIDADES DE VERIFICAÇÃO DO SGSA
--	---

Método Verificação	Análise dos registos "Ordens de Serviço" associados ao processo produtivo.	
Frequência: Trimestral	Data	Resultado
1º Trimestre		
2º Trimestre		
3º Trimestre		
4º Trimestre		

12-Equipamentos

Método Verificação	Lista de verificação do Programa de Pré-Requisitos	
Frequência: Trimestral	Data	Resultado
1º Trimestre		
2º Trimestre		
3º Trimestre		
4º Trimestre		

Método Verificação	Registos de manutenção/calibração	
Frequência: Trimestral	Data	Resultado
1º Trimestre		
2º Trimestre		
3º Trimestre		
4º Trimestre		

13-Formação

Método Verificação	Lista de verificação do Programa de Pré-Requisitos	
Frequência: Trimestral	Data	Resultado
1º Trimestre		
2º Trimestre		
3º Trimestre		
4º Trimestre		
Método Verificação	Registos de formação	
Frequência: Trimestral	Data	Resultado
1º Trimestre		
2º Trimestre		
3º Trimestre		
4º Trimestre		

14-Alergénios

Método Verificação	Lista de verificação do Programa de Pré-Requisitos	
Frequência: Trimestral	Data	Resultado
1º Trimestre		
2º Trimestre		
3º Trimestre		
4º Trimestre		

	ANALISE DOS RESULTADOS DAS ATIVIDADES DE VERIFICAÇÃO DO SGSA
--	---

Método Verificação	Registos Gestão Alergénios.	
Frequência: Verificação Inicial aos produtos existentes/Sempre que haja produto novo, ou alteração do processo produtivo ou matérias primas.	Data	Resultado
Verificação inicial		
Verificação extraordinária por inclusão de novos equipamentos na linha.		

15-Resposta a Situações de Emergência

Método Verificação	Lista de verificação do Programa de Pré-Requisitos	
Frequência: Trimestral	Data	Resultado
1º Semestre		
2º Semestre		

16-Níveis de perigo

Método Verificação	Registos "Ordens de Serviço" associados ao processo produtivo	
Frequência: Trimestral	Data	Resultado
1º Trimestre		
2º Trimestre		
3º Trimestre		
4º Trimestre		

ANALISE DOS RESULTADOS DAS ATIVIDADES DE VERIFICAÇÃO DO SGSA

Método Verificação	Verificação da conformidade do produto final (Controlo analítico ao produto final e produto intermédio). Boletins de controlo analítico (de acordo com o plano Anual de Controlo Analítico)											
Frequência: Mensal	Data	Resultado										
		Contagem de Bactérias Lácticas	Contagem de Bactérias Acéticas	Contagem de Bolores e Leveduras a 25°C	Resíduos de pesticidas	Ocratoxina A	Chumbo	Sulfitos (expresso em dióxido de enxofre SO ₂)	Cádmio	Cobre	Zinco	Melamina
1º Trimestre												
2º Trimestre												
3º Trimestre												
4º Trimestre												
Conclusão final:												

17-Entradas para a Análise de Perigos

Método Verificação	Controlo de normas, legislação e Regulamentação aplicável; Especificações de produto final, matérias primas e matérias subsidiárias; Utilização prevista para o produto; Descrição das etapas/medidas de controlo e fluxogramas processos.	
Frequência: Semestral	Data	Resultado
1º Semestre		
2º Semestre		

18-Programa de Pré-requisitos Operacionais (PRO)

Método Verificação	Verificação dos registos de monitorização (Registos “Ordens de Serviço” associados ao processo produtivo).	
Frequência: Trimestral	Data	Resultado
1º Trimestre		
2º Trimestre		
3º Trimestre		
4º Trimestre		
Método Verificação	Verificação dos Relatórios de Não conformidades	
Frequência: Trimestral	Data	Resultado
1º Trimestre		
2º Trimestre		
3º Trimestre		
4º Trimestre		

19-Plano HACCP

Método Verificação	Verificação dos registos de monitorização (Registos “Ordens de Serviço” associados ao processo produtivo).	
Frequência: Trimestral	Data	Resultado
1º Trimestre		
2º Trimestre		
3º Trimestre		
4º Trimestre		
Método Verificação	Verificação dos Relatórios de Não conformidades	
Frequência: Trimestral	Data	Resultado
1º Trimestre		
2º Trimestre		
3º Trimestre		
4º Trimestre		

20-Auditorias Externas/Internas

O programa de auditorias de 20xx previu xx (xx) auditoria interna ao Sistema Integrado de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar, realizada em xx/xx/xx. Foram registadas xxx (xx) constatações, das quais xxxx (x) não conformidades e xxx (x) oportunidades de melhoria.

Foram ainda previstas para 20xx, xx (xx) auditorias externas pela entidade certificadora (xpto). Na auditoria de concessão de 1ª fase foram registadas xx (xx) constatações xxx. Na auditoria de concessão de 2ª fase foram registadas xxx (xx) PACs e xx (xxx) OBS/Oportunidades de melhoria.

Origem	Tipo da constatação	Formalmente Tratadas / encerradas		Observações
		Sim	Não	

**Apêndice XXVI - PSGQSA 02 – Rastreabilidade,
Notificação, Retirada e Recolha**

	PROCEDIMENTO SGQSA	REVISÃO 01
	PSGQSA 02 – RASTREABILIDADE, NOTIFICAÇÃO, RETIRADA E RECOLHA	

1. Objetivo

O presente procedimento tem como objetivo definir as metodologias a seguir para estabelecer a rastreabilidade dos lotes de produto acabado destinados a serem comercializados pela Vicente Faria (VF), a definição da metodologia a seguir para Notificação, Retirada e Recolha de produtos e verificação da sua eficácia.

2. Âmbito

O presente procedimento aplica-se a todos os produtos acabados a serem comercializados pela (VF).

3. Responsável

Rastreabilidade: Direção de Produção/Enologia (DPR), Auxiliares de Armazém (ARM).

Notificação, Retirada e Recolha: Gerência (GER), Responsável da Equipa de Segurança Alimentar (RESA), Direção de Produção/Enologia (DPR) e Direção de Qualidade e Segurança Alimentar (QSA)

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	PROCEDIMENTO SGQSA	REVISÃO 01
	PSGQSA 02 – RASTREABILIDADE, NOTIFICAÇÃO, RETIRADA E RECOLHA	

4. Atividades do procedimento

As atividades a desenvolver para assegurar o cumprimento do objetivo do presente procedimento, encontram-se enumeradas no fluxograma (Figura 1).

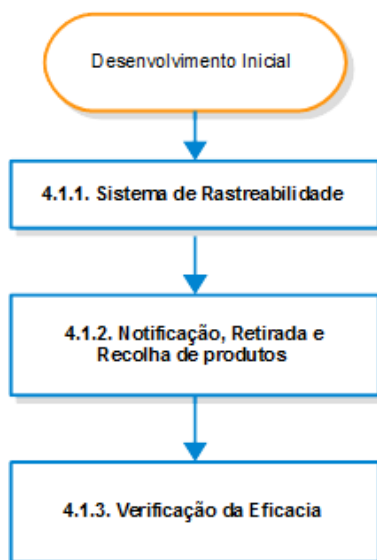


Figura 1 - Fluxograma - Atividades a desenvolver para o desenvolvimento inicial, implementação, cumprimento e verificação da Rastreabilidade, Notificação, Retirada e Recolha (Elaboração própria).

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	PROCEDIMENTO SGQSA	REVISÃO 01
	PSGQSA 02 – RASTREABILIDADE, NOTIFICAÇÃO, RETIRADA E RECOLHA	

4.1. Descrição de atividades

A rastreabilidade é a capacidade de conhecer a trajetória inicial e o historial do lote do produto ao longo da cadeia de valor. Consiste portanto, em associar de forma sistemática um fluxo de informação a um fluxo físico de mercadorias, recorrendo a um sistema de gestão de informação que permite recuperar num determinado instante a informação relevante sobre os lotes de produtos (Reg. (CE) nº 178/2002), associando-os a matérias primas, registos de processamento e da entrega ao cliente. A Notificação, Retirada e Recolha de produto não seguro só é possível tendo implementado de forma eficaz o sistema de Rastreabilidade.

O sistema de Rastreabilidade é desenvolvido tendo em consideração:

- As suas atividades;
- O tipo e quantidade de matérias-primas e ingredientes;
- A possível ou não reutilização do produto e dos materiais em contacto com o produto;
- O tipo de produção (em continuo ou não);

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	PROCEDIMENTO SGQSA	REVISÃO 01
	PSGQSA 02 – RASTREABILIDADE, NOTIFICAÇÃO, RETIRADA E RECOLHA	

4.1.1. Sistema de Rastreabilidade

A Vicente Faria (VF) possui um sistema de rastreabilidade baseado na identificação do lote de produto acabado, que permite associar a cada lote informações como a origem das matérias-primas, matérias subsidiárias, produtos enológicos e todo o processamento a que o produto foi sujeito (rolhas utilizadas, garrafas, castas que deram origem ao lote e lotes de vinhos utilizados para obter o produto final, etc.), permitindo também identificar os clientes a quem foi vendido produto de um lote.

Lote é o conjunto de unidades de venda de um produto produzido, fabricado ou acondicionado em circunstâncias praticamente idênticas, para efeitos de rastreabilidade do produto (Portaria n.º 26/2017 de 13 de janeiro).

A referência ao lote deve ser precedida da letra maiúscula «L», seguida da identificação do lote e de modo a ser facilmente visível, claramente legível e indelével.

4.1.1.1. Identificação à Receção

As matérias-primas, matérias subsidiárias, produtos enológicos e todos os produtos que contactem com o produto final são rececionadas de acordo com o definido no Processo Compras, sendo todos portadores de número de lote, exceto no caso das caixas de cartão canelado em que a rastreabilidade é realizada através do número de encomenda uma vez que não apresentam número de lote.

Através do sistema PHC, é possível fazer a ligação do número de lote e/ou número de encomenda destes materiais com a data de receção e identificação do fornecedor.

No caso do vinho a granel rececionado é registado o número dos selos do IVDP que selam as cisternas dos camiões no Mod.044. O registo do numero dos selos permitirá fazer o seu rastreio, com todo o processo que antecede a receção do vinho e sua relação com o fornecedor ficando assim associado ao vinho rececionado a identificação da viatura que o transportou, numero dos selos IVDP e identificação do fornecedor através do arquivo da documentação técnica de transporte (e-Da, Guia de Transporte (GTR), CMR, Selos). Associado ao vinho rececionado fica também registada a informação relativa aos tratamentos pré transporte realizados a pedido da VF e arquivados os relatórios de ensaio/boletins de controlo analítico realizados/enviados pelo fornecedor aquando da seleção/compra do vinho a granel.

Associado ao vinho a granel rececionado deverão também ficar arquivados os relatórios de ensaio/boletins de controlo analítico realizados no âmbito do Plano Anual de Controlo Analítico. A receção é também evidenciada internamente por registos, sendo utilizados para o efeito o Mod. 015 – Ordem de Serviço e posteriormente no Mod.044 – Vindimas.

Após a receção é realizado o apuramento da receção do vinho no portal aduaneiro (<http://www.portaldasfinancas.gov.pt>)

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A

	PROCEDIMENTO SGQSA	REVISÃO 01
	PSGQSA 02 – RASTREABILIDADE, NOTIFICAÇÃO, RETIRADA E RECOLHA	

Identificação na armazenagem (Vinho a granel/matérias subsidiárias/produtos enológicos/outros produtos que contactem com o vinho)

Todas as matérias-primas, matérias subsidiárias, produtos enológicos e todos os outros produtos que contactem com o vinho, como por exemplo, placas e cartuchos filtrantes, aquando da sua retirada de armazém para encaminhamento para a produção/engarrafamento, o seu número de lote e quantidades devem ser registadas no Mod.15 – Ordem de Serviço.

O vinho a granel durante o armazenamento poderá ser sujeito a diferentes operações nomeadamente, tratamentos enológicos, trasfegas, filtração e loteamentos, todo este histórico associado a determinado(s) lote(s) de vinho a granel deve ser registado no Mod.015 – Ordem de Serviço e no Mod.044 – Vindimas.

A saída de matérias subsidiárias (quantidades e lotes) para além de registadas no Mod.015 – Ordem de Serviço também é registada no sistema PHC.

4.1.1.2. Engarrafamento

Antes de iniciar o Engarrafamento todos os produtos e materiais a utilizar (Quantidades e Lote) inclusive as placas e cartuchos filtrantes devem estar registados no Mod.015 – Ordem de Serviço. Deste engarrafamento poderá resultar produto semi-acabado (produto engarrafado não capsulado e não rotulado) e/ou produto acabado.

Produto Semi-Acabado

O produto semi-acabado é acondicionado em grades e identificado utilizando o Mod.041 – Identificação do Produto e encaminhado para armazenamento em local específico. O tamanho total do lote (quantidade de garrafas) é registado no Mod.015 Ordem de Serviço, assim como toda a informação associada ao processo de engarrafamento. A definição/atribuição do numero de lote é da responsabilidade do Diretor de Produção



Figura 1 – Imagem de Produto Semi-acabado devidamente identificado como o Mod. 041 (© Mário Linhares).

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	PROCEDIMENTO SGQSA	REVISÃO 01
	PSGQSA 02 – RASTREABILIDADE, NOTIFICAÇÃO, RETIRADA E RECOLHA	

A informação a constar no Mod.041 para identificação do produto semi-acabado (Figura1) é a seguinte:

Produto/Ano - Identificação do tipo de vinho / Ano de colheita

Lote – Lxxaay.zzzzz (ex. L04151.18776 SA)

xx - código da Marca **aa** – Ano de colheita **y** – Tipo de Vinho (1-Tinto/2-Branco) **SA** – Semi-acabado **zzzzz** – numero de lote atribuído pelo IVDP, atribuído na etapa de pedido de certificação do lote e autorização de engarrafamento.

Data Engarrafamento – dia/mês/ano

Nº de Garrafas - (quantidade de garrafas existentes em cada grade)

Produto Acabado (garrafas)

O produto acabado pode ser resultante do processo de engarrafamento contínuo, ou do processo de engarrafamento descontínuo, sendo que neste último caso o produto já se encontra previamente engarrafado sendo apenas sujeito a capsulagem, rotulagem, impressão/gravação do lote e embalagem.

Assim, o vinho após o engarrafamento é capsulado, rotulado e identificado com um número de lote (L) que permitirá identificar todo o percurso a que o produto foi submetido e a quem foi vendido (cliente).

No caso do produto semi-acabado, após a sua capsulagem e rotulagem, o número de lote é alterado retirando as letras **SA** e acrescentando a data de engarrafamento.

A definição/atribuição do número de lote é da responsabilidade do Diretor de Produção e a introdução desses dados na máquina de Marcação a Laser, assim como o controlo do processo de marcação é da responsabilidade dos Auxiliares de Armazém (ARM).

O Lote é gravado a *lazer* diretamente na garrafa, sendo que em altura a gravação ocorre especificamente na zona indicada (Figura 2) pelas chavetas a cor azul, podendo ocorrer em toda a envolvente da garrafa.

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

	PROCEDIMENTO SGQSA	REVISÃO 01
	PSGQSA 02 – RASTREABILIDADE, NOTIFICAÇÃO, RETIRADA E RECOLHA	



Figura 2 – Imagem de Produto acabado com indicação da zona de impressão do lote (© Mário Linhares).

A informação a constar da indicação do lote do produto acabado é a seguinte:

Lote – Lxxaay.zzzzzA (ex. L04151.18776A)
dia/mês/ano (ex. 3/5/2017)

L – Lote **xx**- código da Marca **aa** – Ano de colheita **y** – Tipo de Vinho (1-Tinto/2-Branco) **zzzzz**
– número de lote atribuído pelo IVDP, atribuído na etapa de pedido de certificação do lote e autorização de engarrafamento.

A – é indicado no lote apenas se o vinho contiver 12g/L de açúcar

Data Engarrafamento – dia/mês/ano

Produto acabado (Caixas)

Para além das garrafas, as caixas devem ser rotuladas/identificadas com o número de lote do produto acabado nelas contido, inscrito em etiqueta específica para esse fim.

4.1.1.3. Registo de saída/expedição de produtos

Quando o produto acabado sai para o mercado, durante a expedição é cumprido o Processo Produção, mais especificamente o subprocesso Gestão da produção e Expedição.

Os registos da rastreabilidade devem ser mantidos para avaliação por um período determinado (5 anos) de modo a facilitar a gestão de riscos e possível retirada dos produtos do mercado, em caso de efeitos adversos para a saúde

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A

	PROCEDIMENTO SGQSA	REVISÃO 01
	PSGQSA 02 – RASTREABILIDADE, NOTIFICAÇÃO, RETIRADA E RECOLHA	

4.1.2. Notificação, Retirada e Recolha de produtos

Produto não conforme/potencialmente não seguro, que após avaliação tenha sido confirmado como não estando dentro dos níveis de aceitação para os perigos considerados é classificado como produto não seguro.

4.1.2.1. Produto ainda sob controlo da Vicente Faria (VF)

Caso a empresa (VF) ainda seja detentora de parte de produto(s) do(s) mesmo(s) lote(s) afetado(s) ou da totalidade do(s) lote(s), deve proceder de imediato à sua identificação utilizando para o efeito o Mod.026 e isolamento como produto não seguro, até definição de um dos possíveis destinos finais a dar a este produto, tal como indicado abaixo (A a D). A tomada de decisão é da responsabilidade da Gerência (GER), Responsável da Equipa de Segurança Alimentar (RESA), Direção de Produção/Enologia (DPR) e Direção de Qualidade e Segurança Alimentar (QSA)

4.1.2.2. Produto fora do controlo da Vicente Faria (VF)

Caso a empresa (VF) já não seja detentora de produto(s) do(s) lote(s) afetado(s), ou seja, que estejam fora da organização, deve ser autorizada e iniciada a notificação, retirada e recolha, pela Gerência (GER), Responsável da Equipa de Segurança Alimentar (RESA), Direção de Produção/Enologia (DPR) e Direção de Qualidade e Segurança Alimentar (QSA). Após identificação do(s) lote(s) do produto considerado como não seguro e depois de identificada a localização do mesmo fora da organização, a Vicente Faria (VF), através do RESA e QSA deve proceder à notificação das partes interessadas (clientes) via contacto telefónico e envio de email com indicação do(s) lote(s) afetado(s), dos problemas que afetam o produto e indicação para a sua retirada de venda e seu isolamento até a sua recolha por parte da (VF).

A (VF) deve de imediato requerer a um fornecedor previamente selecionado o serviço de transporte do produto em causa de modo a proceder à sua retirada. Chegado à (VF) o produto não seguro deve ser de imediato identificado utilizando para o efeito o Mod.026 e isolado como produto não seguro, de modo a assegurar que o mesmo não seja confundido como produto seguro e introduzido no circuito de venda, isto até definição de um dos possíveis destinos finais a dar ao produto de acordo com o pré-definido de (A a D), Gerência (GER), Responsável da Equipa de Segurança Alimentar (RESA), Direção de Produção/Enologia (DPR) e Direção de Qualidade e Segurança Alimentar (QSA). As quantidades recolhidas em cada Cliente deverão ser comparadas com as quantidades distribuídas, de modo a assegurar que todo o produto foi efetivamente recolhido.

Caso não seja possível proceder à recolha do produto no cliente, em determinadas situações, como por exemplo clientes localizados fora de Portugal, a VF pode requerer ao cliente para reter o produto e proceder à sua eliminação, ficando os custos dessa eliminação por conta da VF. Nestas circunstâncias devem ser requeridas evidências documentais dessa eliminação, com indicação da quantidade, lote(s) e destino final do produto eliminado. Caso não seja possível obter evidências documentais válidas, a VF pode designar um representante para acompanhar o processo de eliminação.

O produto não seguro, deve ser tratado de uma das seguintes formas:

- A. Destruição/tratado como resíduo;
- B. Utilizados para fins diferentes dos inicialmente previstos;
- C. Determinados como sendo seguros para a mesma ou outra utilização prevista;
- D. Sujeito a reprocessamento de forma a assegurar que se tornam seguros.

Cada lote do produto afetado pela não conformidade, apenas deve ser liberado pela Gerência (GER), Responsável da Equipa de Segurança Alimentar (RESA), Direção de Produção/Enologia (DPR) e Direção de Qualidade e Segurança Alimentar (QSA) como seguro (C) quando se aplica alguma das seguintes condições:

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A

	PROCEDIMENTO SGQSA	REVISÃO 01
	PSGQSA 02 – RASTREABILIDADE, NOTIFICAÇÃO, RETIRADA E RECOLHA	

- Existência de evidências, para além do sistema de monitorização, que demonstrem que as medidas de controlo têm sido eficazes;
- Evidência que demonstre que o efeito combinado das medidas de controlo, para aquele produto particular, satisfazem o desempenho pretendido;
- Os resultados da amostragem, análise e/ou outras atividades de verificação demonstram que o lote de produto afetado está conforme com os níveis de aceitação identificados para o(s) perigo(s) para a segurança alimentar considerado(s).

A utilização dos lotes de matérias-primas, matérias subsidiárias e produtos enológicos que tenham sido incorporadas no produto não seguro em causa, deverá ser imediatamente suspensa até que seja confirmado pelo RESA, Diretor de Produção e QSA que não estiveram envolvidas nas causas que levaram a que o produto ficasse fora dos níveis de aceitação para o(s) perigo(s) em causa. Enquanto estiver suspensa a utilização matérias-primas, matérias subsidiárias e produtos enológicos, estes devem ser isolados e identificados utilizando para o efeito o Mod.026 - Identificação de Produto Não Conforme / Potencialmente Não Seguro.

Caso se confirme o seu envolvimento na ocorrência, o RESA, Diretor de Produção e QSA deverão identificar/avaliar as causas e caso se confirme serem da responsabilidade do fornecedor, o QSA deve de imediato proceder à notificação das partes interessadas (fornecedores) via contacto telefónico e envio de email com indicação do(s) lote(s) afetado(s), dos problemas que afetam os produtos para que seja efetuada a sua devolução e recolha por parte do fornecedor.

As autoridades estatutárias e regulamentares, IVV, IVDP, CVRVV serão notificadas via telefone e via email da ocorrência e das ações desencadeadas. No caso das entidades supramencionadas a sua notificação ocorre sempre que se verifica Notificação, Retirada e Recolha de produto quer esteja ou não sob controlo da VF.

A Autoridade de Segurança Alimentar e Económica (ASAE) será contactada e informada da ocorrência no sentido de averiguar a necessidade de informação pública sobre o produto não seguro, e em caso afirmativo, dar indicação de qual o conteúdo dessa informação, devendo o Diretor da Qualidade e Segurança Alimentar (QSA), proceder ao envio de informação para ser divulgada junto dos consumidores. Sempre que determinado pelas autoridades estatutárias e regulamentares, a necessidade de desencadear um plano de comunicação dirigida aos consumidores, a gerência da VF define quais os meios de comunicação social a utilizar para divulgação da informação.

Todo o processo de Notificação, Retirada e Recolha de produtos, deve ser registado, utilizando o Mod.020 – Relatório de Não Conformidade. Após a sua conclusão, os Clientes deverão ser informados através de relatório, utilizando para esse fim o Mod.020 - Relatório de Não Conformidade, onde conste detalhadamente as ações desenvolvidas, entidades oficiais que colaboraram (se aplicável), as conclusões e as medidas tomadas.

Todo o processo e registos associados devem ser relatados e encaminhados à gerência da VF, representando uma entrada para a Revisão do SGQSA.

4.1.3. Verificação da Eficácia

As atividades do presente procedimento do SGQSA e a sua eficácia devem ser verificadas por meio de exercício/simulação de retiradas, com a periodicidade definida no Mod.045 - Plano de Verificação do SGSA.

Os registos desta verificação são efetuados no Mod.043 - Eficácia Rastreabilidade, Notificação, Retirada e Recolha. A verificação da eficácia é da responsabilidade do Responsável da Equipa

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A

	PROCEDIMENTO SGQSA	REVISÃO 01
	PSGQSA 02 – RASTREABILIDADE, NOTIFICAÇÃO, RETIRADA E RECOLHA	

de Segurança Alimentar (RESA), Diretor de Produção (DRP) e Diretor da Qualidade e Segurança Alimentar (QSA).

DOCUMENTOS ASSOCIADOS

Designação	Código
Ordem de Serviço	Mod.015
Relatório de Não Conformidade	Mod.020
Eficácia Rastreabilidade, Notificação, Retirada e Recolha	Mod.043
Vindimas	Mod.044
Plano de Verificação do SGSA	Mod.045
Processo Compras	FP03
Identificação de Produto Não Conforme / Potencialmente Não Seguro	Mod.026

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

**Apêndice XXVII - Subprocesso - Não Conformidades,
Ações Corretivas e Preventivas (FP.06)**

	FICHA DE PROCESSO	REVISÃO: 0
	FP.06 – GESTÃO DA QUALIDADE E SEGURANÇA ALIMENTAR	

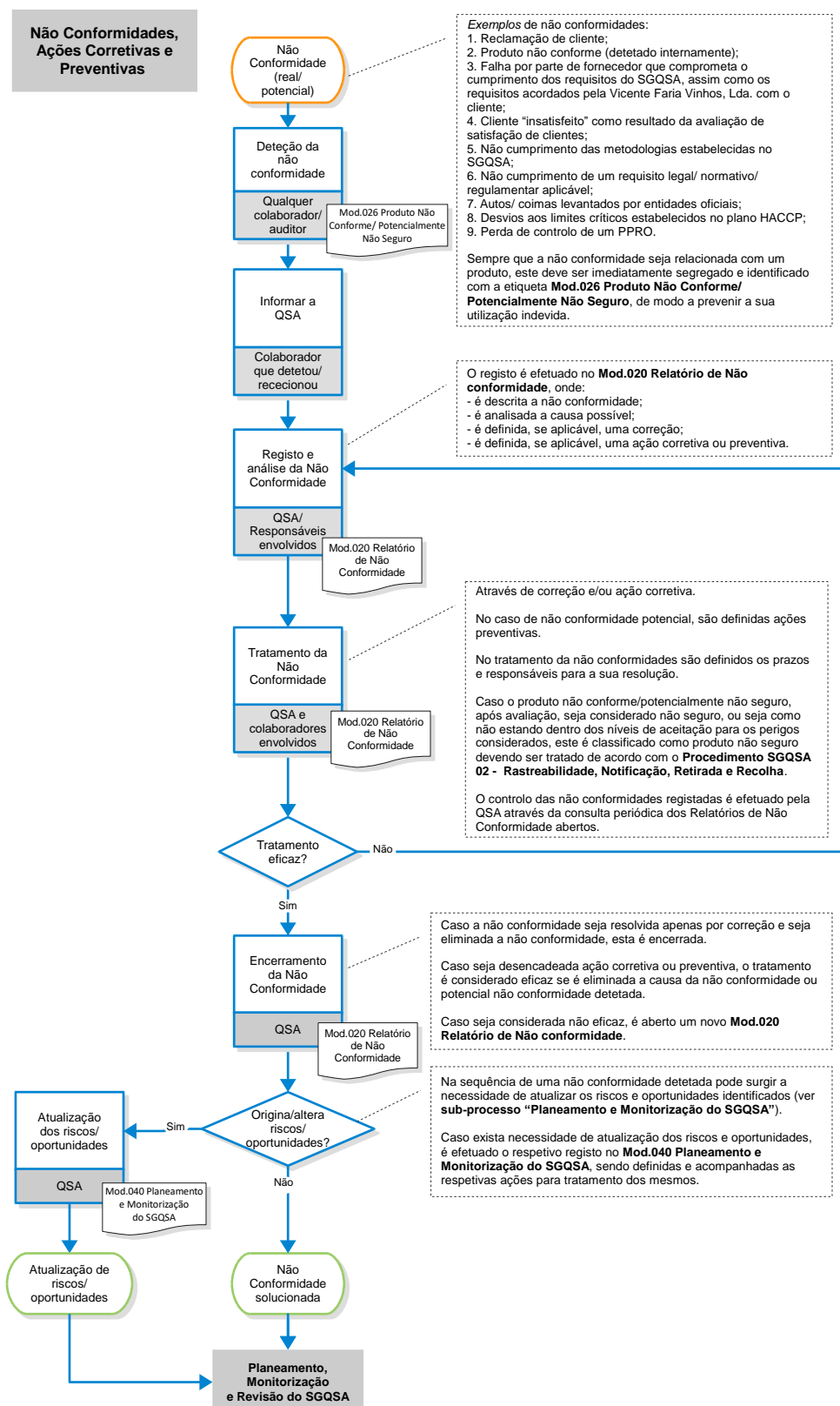


Figura 1 - Fluxograma Não Conformidades, Ações Corretivas e Preventivas (Elaboração própria).

ELABORADO POR	APROVADO POR:	N.º CÓPIA:	

**Apêndice XXVIII - Relatório de Não Conformidade
(Modelo)**

	RELATÓRIO DE NÃO CONFORMIDADE
--	--------------------------------------

(a preencher por quem identifica a Não Conformidade)

1. Identificação da Não Conformidade			Real: ____	Potencial: ____	
Origem	Produto: ____	Reclamação de Cliente: ____	SGQSA: ____	Relatório N.º (a preencher pelo QSA)	____/20____
	Fornecedores: ____	Outras: _____			

2. Descrição da Não Conformidade:

Detetado por: _____

Data: _____

(a preencher por quem identifica a não conformidade)

2. Causas prováveis:

(a preencher pelo QSA, após consulta dos responsáveis envolvidos)

3. Correção

Ação a tomar no imediato para resolver a não conformidade (se aplicável):	Responsável:

Observações:

(a preencher pela QSA, após consulta dos responsáveis envolvidos)

4. Necessidade de ação corretiva/ preventiva sim: ____ Não: ____

Planeamento			Implementação	
Ações/Fases	Responsável	Prazo	Data	Responsável
Aprovação/ Tomada de Conhecimento	Gerência:		Data:	

	RELATÓRIO DE NÃO CONFORMIDADE
--	--------------------------------------

Avaliar eficácia após:

(a preencher pelo QSA)

5. Documentos/ registos associados

--

(a preencher pelo QSA)

6. Encerramento

Eficaz: ____

Não Eficaz: ____

Observações/ Comentários:

--

Necessidade de atualizar riscos/ oportunidades?

Sim: ____

Não: ____

Se "Sim", identificar risco/ oportunidade identificado:

--

(se "sim", atualizar registo "Planeamento e Monitorização SGQSA - 2017")

Data: _____

Assinatura (QSA): _____

Apêndice XXIX - Validação Medidas de Controle (*Extrato*)

VALIDAÇÃO MEDIDAS DE CONTROLO	REVISÃO 01ª
--------------------------------------	-------------

Etapa	Perigo	PPRO / PCC	Medidas de controlo	Validação da(s) Medida(s) de Controlo			Data (dia/mês/ano)	Responsável pela Validação (Rúbrica)
				Metodologia	Eficaz? Assegura o controlo dos perigos identificados?			
				Sim	Não	Observações/Registos		
(2) Controlo analítico Pré-Transporte / (3) Adição de SO2 Pré-Transporte	Contaminação por excesso de concentração de Dióxido de Enxofre (SO2) inadequada por excesso.	PPRO nº 1	C. Medição de SO2 com proveta graduada. D. Recolha de amostra para quantificação prévia e final de SO2 a adicionar/adicionado.	A. O Responsável da Equipa de Segurança Alimentar (RESA) sem comunicar ao Auxiliar de armazém (ARM) responsável pela inspeção/confirmação da medição, deve colocar uma proveta graduada com a quantidade de SO2 errada, com o objetivo de averiguar se o mesmo deteta a falha. Este processo deve ser registado utilizando o Mod.015 – Ordem de Serviço. B. O Responsável da Equipa de Segurança Alimentar (RESA) prepara duas soluções de vinho com concentração de SO2 pré-definida, de modo a serem analisadas pelo Diretor de Produção (PRD), sem comunicar a este as concentrações, de modo a averiguar se o controlo analítico interno é eficaz.				
(8) Adição de SO2 (Pode ocorrer nas cubas existentes na VF ou na CRVV)	Contaminação por excesso de SO2	PPRO nº 2	C. Medição de SO2 com proveta graduada. D. Recolha de amostra para quantificação prévia e final de SO2 a adicionar/adicionado.	A. O Responsável da Equipa de Segurança Alimentar (RESA) sem comunicar ao Auxiliar de armazém (ARM) responsável pela inspeção/confirmação da medição, deve colocar uma proveta graduada com a quantidade de SO2 errada, com o objetivo de averiguar se o mesmo deteta a falha. Este processo deve ser registado utilizando o Mod.015 – Ordem de Serviço. B. O Responsável da Equipa de Segurança Alimentar (RESA) prepara duas soluções de vinho com concentração de SO2 pré-definida, de modo a serem analisadas pelo Diretor de Produção (PRD), sem comunicar a este as concentrações, de modo a averiguar se o controlo analítico interno é eficaz.				

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A

	VALIDAÇÃO MEDIDAS DE CONTROLO	REVISÃO 01ª

Etapa	Perigo	PPRO / PCC	Medidas de controlo	Validação da(s) Medida(s) de Controlo			Eficaz?		Data (dia/mês/ano)	Responsável pela Validação (Rúbrica)
				Metodologia			Assegura o controlo dos perigos identificados?			
				Sim	Não	Observações/Registos				
(17) Afinação Final	Contaminação por excesso de dosagem dos produtos enológicos (SO2)	PCC nº 1	<p>D. Pesagem e controlo de pesagem.</p> <p>E. Recolha de amostra para confirmação de SO2 adicionado (medição SO2 adicionado).</p> <p>F. Controlo do tempo de remontagem.</p>	<p>A. O Responsável da Equipa de Segurança Alimentar (RESA) sem comunicar ao Auxiliar de armazém (ARM) responsável pela inspeção/confirmação da medição, deve colocar uma proveta graduada com a quantidade de SO2 errada, com o objetivo de averiguar se o mesmo deteta a falha. Este processo deve ser registado utilizando o Mod.015 – Ordem de Serviço.</p> <p>B. O Responsável da Equipa de Segurança Alimentar (RESA) prepara duas soluções de vinho com concentração de SO2 pré-definida, de modo a serem analisadas pelo Diretor de Produção (PRD), sem comunicar a este as concentrações, de modo a averiguar se o controlo analítico interno é eficaz.</p> <p>C. Aleatoriamente após a remontagem o Responsável da Equipa de Segurança Alimentar (RESA), retira duas amostras de vinho uma do fundo da cuba e outra do topo da mesma, de modo a serem analisadas internamente para averiguar se a diluição do SO2 ocorreu de forma homogénea.</p>						
(21) Enchimento/Rolhagem	Presença de corpos estranhos (objetos de uso pessoal, vidros, corpos metálicos, provenientes dos equipamentos, entre outros)	PCC nº 2	Inspeção visual das garrafas na fase de alimentação das mesmas ao tapete da linha de enchimento.	<p>O Responsável da Equipa de Segurança Alimentar (RESA) sem comunicar aos Auxiliares de armazém (ARM) deve colocar e sinalizar numa palete garrafas que se apresentem quebradas e/ou contaminadas com fragmentos de vidro, com o objetivo de averiguar se os Auxiliares de Armazém (ARM) detetam a ocorrência e implementam de forma eficaz a IT.04 - Atuação em caso de quebra de vidros ou plástico duro. Este processo deve ser registado utilizando o Mod.015 – Ordem de Serviço.</p>						

ELABORADO/ REVISTO	APROVADO	N.º CÓPIA	ATRIBUÍDA A	

**Apêndice XXX - Plano Anual de Manutenção Preventiva
(Modelo)**

	PLANO ANUAL MANUTENÇÃO PREVENTIVA
	EQUIPAMENTOS

Ano:						Jan	Fev		Mar	Abr	Mai		Jun	Jul	Ago		Set	Out	Nov	Dez		
Equipamento	Cd	Responsável	Operação de manutenção	P	R	P	R	P	R	P	R	P	R	P	R	P	R	P	R	P	R	

P – Data Prevista R – Data de realização Cd – Código Interno do equipamento

**Apêndice XXXI - Subprocesso – Auditorias ao SGQSA
(FP.06)**

	FICHA DE PROCESSO	REVISÃO 0
	FP.06 – GESTÃO DA QUALIDADE E SEGURANÇA ALIMENTAR	

Auditorias ao SGQSA

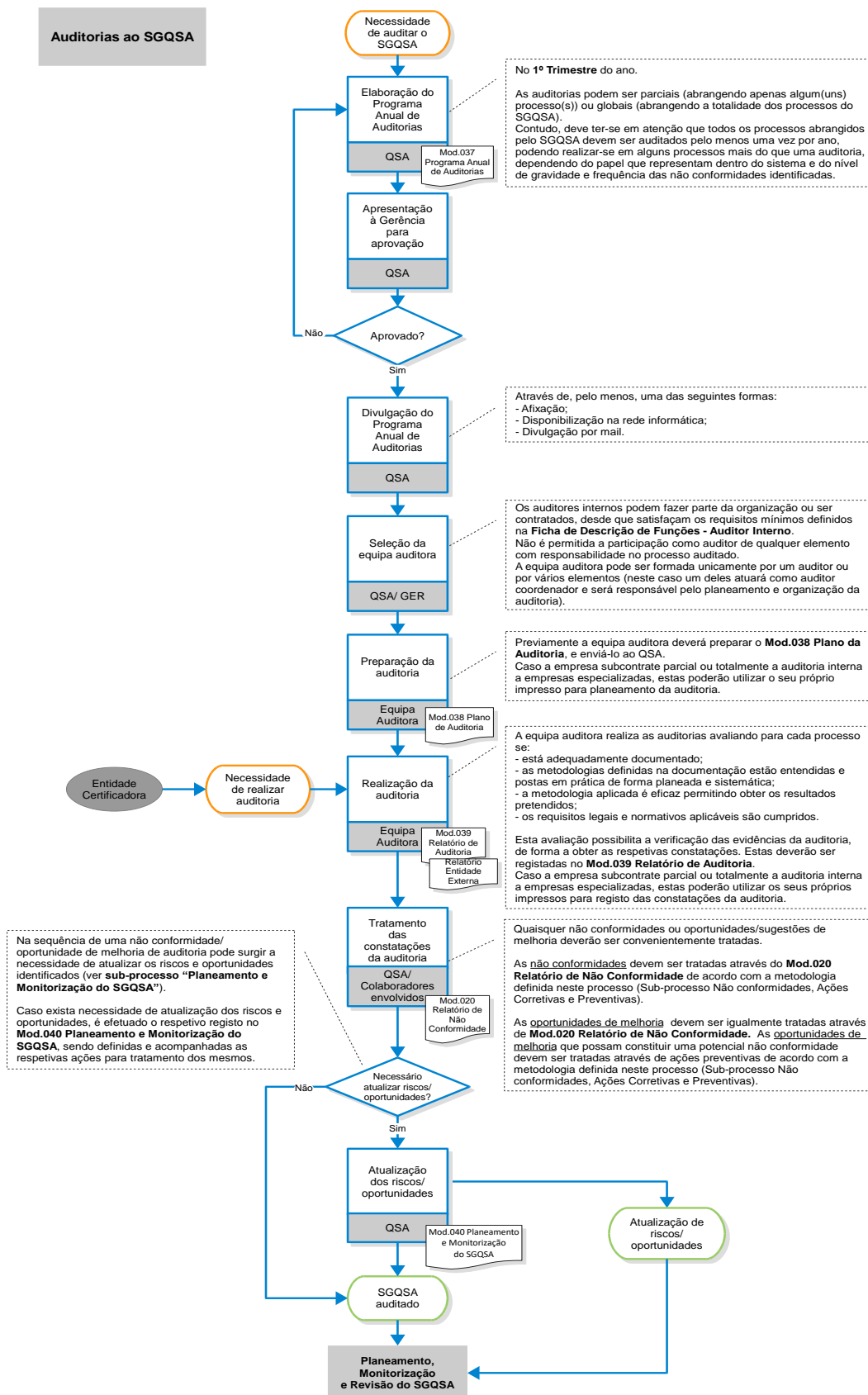


Figura 1 – Fluxograma Auditorias ao SGQSA (Elaboração própria).

ELABORADO POR	APROVADO POR:	N.º CÓPIA:	

**Apêndice XXXII - Ficha de Descrição de Funções –
Auditor Interno (AUI)**

	MANUAL DE FUNÇÕES	REVISÃO 0
	FICHA DE DESCRIÇÃO DE FUNÇÕES	

FUNÇÃO (SIGLA):	AUDITOR INTERNO (AUI)
HABILITAÇÕES LITERÁRIAS:	Auditor contratado: formação superior. Caso contrário, escolaridade obrigatória.
FORMAÇÃO PROFISSIONAL ADICIONAL:	Formação nas normas NP EN ISO 9001, NP EN ISO 22000 e NP EN ISO 19011
EXPERIÊNCIA:	Auditor contratado: realização/ acompanhamento de pelo menos 3 auditorias na área da qualidade (ISO 9001) e segurança alimentar (ISO 22000). Caso contrário, 2 Auditorias
OUTROS REQUISITOS:	Organização, idoneidade e objetividade
ASCENDENTES NA HIERARQUIA:	Não aplicável
DESCENDENTES NA HIERARQUIA:	Não aplicável
SUBSTITUÍDO POR (CASO DE AUSÊNCIA):	Outro auditor interno

RESPONSABILIDADES E AUTORIDADES

RESPONSABILIDADES:

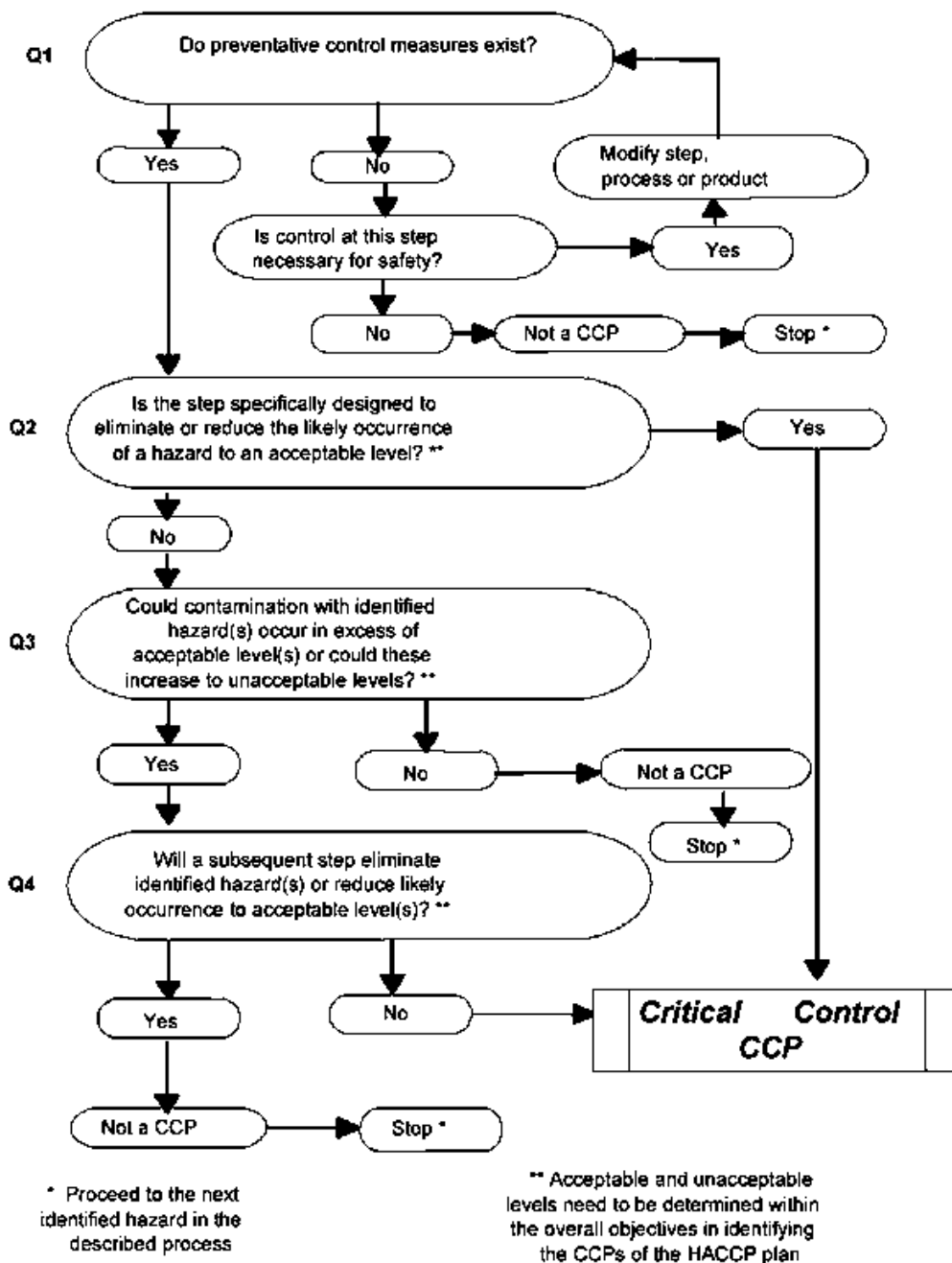
7. Elaborar e cumprir o Plano de Auditoria;
8. Realizar a auditoria de acordo com o plano estabelecido;
9. Ser objetivo e registar adequadamente as constatações verificadas em Relatório de Auditoria;
10. Garantir a confidencialidade das constatações e outras informações da empresa a que tenha acesso.

AUTORIDADES:

- Conduzir a auditoria interna conforme considere mais conveniente, de forma a assegurar o cumprimento dos objetivos propostos para a mesma.

ELABORADO POR	APROVADO POR:	N.º CÓPIA:	CÓDIGO:	

**Apêndice XXXIII - Exemplo de Arvore de Decisão de
Acordo com a Metodologia de Implementação do
Sistema HACCP Estabelecida no *codex alimentarius*
(CAC/RCP 1)**



Árvore de decisão de acordo com a metodologia de implementação do sistema HACCP estabelecida no *codex alimentarius* (Fonte: FAO, 2018).