



Catarina Conde Nogueira

Licenciada em Produção Alimentar em Restauração

Melhoria de um Sistema de Gestão da Segurança Alimentar (BRC *Issue 7*)

Dissertação para obtenção do Grau de Mestre em
Tecnologia e Segurança Alimentar

Orientador: Prof. Doutora Ana Lúcia Monteiro Durão Leitão,
Professora Auxiliar, FCT/UNL

Co-orientador: Eng^a Ana Sofia de Carvalho Peralta Ferrão,
Responsável pelos Sistemas de Gestão da Qualidade,
Segurança Alimentar e Ambiente, José Maria da Fonseca
Vinhos, S.A

Júri:

Presidente: Prof. Doutora Benilde Simões Mendes – FCT/UNL

Arguente: Prof. Doutora Ana Luísa Almaça da Cruz Fernando – FCT/UNL

Vogal: Prof. Doutora Ana Lúcia Monteiro Durão Leitão – FCT/UNL



FACULDADE DE
CIÊNCIAS E TECNOLOGIA
UNIVERSIDADE NOVA DE LISBOA

Junho 2018



Catarina Conde Nogueira

Licenciada em Produção Alimentar em Restauração

**Melhoria de um Sistema de Gestão da
Segurança Alimentar (BRC *Issue 7*)**

Dissertação para obtenção do Grau de Mestre em
Tecnologia e Segurança Alimentar

Orientador: Prof. Doutora Ana Lúcia Monteiro Durão Leitão,
Professora Auxiliar, FCT/UNL

Co-orientador: Eng^a Ana Sofia de Carvalho Peralta Ferrão,
Responsável pelos Sistemas de Gestão da Qualidade,
Segurança Alimentar e Ambiente, José Maria da Fonseca
Vinhos, S.A

Júri:

Presidente: Prof. Doutora Benilde Simões Mendes – FCT/UNL

Arguente: Prof. Doutora Ana Luísa Almaça da Cruz Fernando – FCT/UNL

Vogal: Prof. Doutora Ana Lúcia Monteiro Durão Leitão – FCT/UNL



Junho 2018

Melhoria de um Sistema de Gestão da Segurança Alimentar (BRC Issue 7) - Copyright © 2018 de Catarina Conde Nogueira, Faculdade de Ciências e Tecnologias da Universidade Nova de Lisboa.

“A Faculdade de Ciências e Tecnologia e a Universidade Nova de Lisboa têm 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 autor e editor”.

Agradecimentos

Em primeiro lugar, gostaria de agradecer à Professora Ana Lúcia Leitão por todo o apoio prestado ao longo dos três semestres do Mestrado em Tecnologia e Segurança Alimentar e, sobretudo, por me ter concedido a oportunidade de realizar esta dissertação sob a sua orientação, bem como por ter proporcionado o contacto com a empresa José Maria da Fonseca Vinhos, S.A. na qual realizei o meu estágio.

Gostaria também de agradecer à empresa José Maria da Fonseca Vinhos, S.A. por me ter acolhido, ao longo de sete meses de estágio, e por me ter dado a oportunidade de desenvolver este trabalho *in loco* perante uma situação real da indústria alimentar, tendo proporcionado uma participação ativa na dinâmica da empresa, contribuindo, certamente, para o desenvolvimento das minhas competências.

Agradeço à Engenheira Sofia Peralta, co-orientadora da minha dissertação, o auxílio prestado na minha integração no quotidiano da empresa e, apesar da agitação recorrente, mostrou-se disponível para qualquer esclarecimento, tendo partilhado o seu saber e experiência, apoiando o desenvolvimento do presente trabalho.

Agradeço ainda a todos os colaboradores da José Maria da Fonseca Vinhos, S.A. que me receberam com um sorriso, tendo facilitado o processo de adaptação à realidade da empresa, nomeadamente ao José Silva, com o qual passei os primeiros dois meses de estágio, mas também à Teresa Pereira, ao António Pires e ao Tiago Ramalho por terem tornado esta experiência enriquecedora a vários níveis. Um agradecimento à Lolita e à Zézinha pela boa disposição e brincadeiras sempre presentes.

Queria especialmente agradecer à Engenheira Paula Borrego que, para além de ter ajudado na minha integração nas atividades da empresa, e apesar do seu dia-a-dia sempre agitado, apoiou o desenvolvimento deste trabalho ao partilhar os seus conhecimentos e conselhos, prestando também alguma orientação.

Como não poderia deixar de ser, queria deixar um enorme obrigada aos meus colegas de estágio e gabinete - Marlene Meira e Guilherme Cunha – pela paciência, apoio, motivação, companheirismo, carinho e, acima de tudo, pela amizade que partilhamos, sem os quais esta etapa teria sido muito mais difícil de ultrapassar.

Um agradecimento gigante aos meus pais por terem incentivado e possibilitado a minha formação académica, permitindo o cumprimento deste objetivo, já há muito tempo traçado, sem os quais nada disto seria possível. Obrigada por todo o apoio, pela força e compreensão incansáveis e, acima de tudo, por me tornarem na mulher que sou hoje. Agradeço também com muito carinho à minha tia Carla, ao meu primo Carlos e ao meu namorado Pedro por estarem sempre presentes, por todo apoio e paciência demonstrados, e por me animarem sempre que a ansiedade levava a melhor de mim.

Por último, um agradecimento muito especial à minha mãe que, por estar sempre aqui, foi a minha ajuda mais preciosa durante esta etapa. Obrigada por seres a mulher que és, e por garantires que “eu sou capaz”.

Resumo

A certificação dos Sistemas de Gestão da Segurança Alimentar, com recurso a referenciais normativos, tem vindo a tornar-se imprescindível para as empresas do setor alimentar pois, cada vez mais, estes referenciais são exigidos como reforço de garantia da produção segura de alimentos e bebidas. Para além disto, também a crescente preocupação generalizada com a Segurança Alimentar veio impulsionar, de certa forma, a necessidade de implementação destes referenciais nas empresas da Indústria Alimentar.

Hoje em dia, muitas empresas do setor alimentar, incluindo retalhistas, especificam determinados referenciais como requisito fundamental para os seus fornecedores de produtos alimentares, nomeadamente o *Global Standard for Food Safety*, desenvolvido e publicado pelo *British Retail Consortium*, principal objeto de estudo do presente trabalho.

Este referencial constitui um fator de diferenciação, proporcionando às empresas um aumento da competitividade no mercado global, uma vez que permite a exportação para todo o mundo, por exemplo para empresas situadas no Reino Unido e, ao mesmo tempo, aumenta a credibilidade junto dos clientes e consumidores.

A José Maria da Fonseca Vinhos, S.A. é certificada pelo BRC *Global Standard for Food Safety Issue 7*, a versão atualmente em vigor, tendo sido propostas e implementadas várias melhorias no Sistema de Gestão da Segurança Alimentar, relacionadas com os Equipamentos de Proteção Individual, Manual de Boas Práticas, Controlo de Pragas, entre outros, incluindo também a elaboração de uma *checklist* para as auditorias internas, numa ótica de melhoria contínua, conforme imposto pelo referencial.

Tendo em vista a publicação da próxima versão, *Issue 8*, algumas das ações de melhoria implementadas na empresa já consideraram as principais alterações propostas na nova revisão deste referencial.

Palavras-chave: Sistema de Gestão da Segurança Alimentar; Segurança Alimentar; Indústria Alimentar; BRC *Global Standard for Food Safety Issue 7*; Melhoria Contínua; *Issue 8*.

Abstract

The certification of the Food Safety Management System by food safety standards has become essential for food companies mostly because these standards are often required as a guarantee of a safe food and beverage production. Beyond this, the growing concern with Food Safety issues has increased the need of standards implementation in the Food Industry companies.

Nowadays many food companies, including retailers, specify certain standards as a fundamental requirement for their food suppliers, namely the Global Standard for Food Safety, developed and published by the British Retail Consortium, the main subject of this study.

This standard consists in a differentiation strategy that provides a higher competitiveness in the global market since it allows exporting worldwide, for example companies from the United Kingdom as well as it increases customer and consumer confidence.

José Maria da Fonseca Vinhos, S.A. is certified by BRC Global Standard for Food Safety Issue 7, the current version, and according to the aim of this study has been proposed and implemented several improvements in the food management system. The implementation of these improvements related to Personal Protective Equipment, Good Manufacturing Practices, Pest Control, among others, and also a checklist to be used in the companies' internal audits, has been promoting a continuous improvement of the management system, as required by the standard.

Since Issue 8 is now being developed and it will be published soon, some of the proposed and implemented improvements have already considered the main changes in the new review of this standard.

Keywords: Food Safety Management System; Food Safety; Food Industry; BRC Global Standard for Food Safety Issue 7; Continual Improvement; Issue 8.

Índice de Matérias

1.	Introdução	1
1.1.	Enquadramento	1
1.2.	Objetivos.....	3
1.3.	Estrutura do Documento.....	3
2.	José Maria da Fonseca	5
2.1.	Perspetiva Histórica da Empresa	5
2.2.	Localização e Instalações	7
2.3.	Situação Atual e Portefólio de Produtos.....	8
3.	<i>British Retail Consortium</i> (BRC).....	11
3.1.	Historial do BRC	11
3.2.	<i>BRC Global Standards</i>	12
3.2.1.	<i>Agents and Brokers</i>	13
3.2.2.	<i>Food Safety</i>	14
3.2.3.	<i>Storage and Distribution</i>	14
3.2.4.	<i>Packaging and Packaging Materials</i>	15
3.2.5.	<i>Retail</i>	16
3.2.6.	<i>Consumer Products</i>	17
3.3.	<i>BRC Global Standard for Food Safety Issue 7</i>	18
3.3.1.	<i>Part I - The Food Safety Management System</i>	21
3.3.2.	<i>Part II - Requirements</i>	22
3.3.3.	<i>Part III – Audit Protocol</i>	27
3.3.4.	<i>Part IV – Management and Governance of the Scheme</i>	33
3.3.5.	<i>Appendices</i>	34
3.4.	<i>BRC Global Standard for Food Safety Issue 8</i>	36
3.4.1.	Principais Alterações do BRC GSFS <i>Issue 8</i> previstas no <i>Draft for Industry Consultation</i> . 37	
3.4.1.1.	<i>Part II – Requirements</i>	38
3.4.1.2.	<i>Part III – Audit Protocol</i>	43
4.	<i>BRC Global Standard for Food Safety Issue 7</i> na JMF	47
4.1.	Histórico da Certificação pelo <i>BRC Global Standard for Food Safety</i>	47
4.2.	Identificação de Necessidades de Melhoria e Respetivas Propostas.....	48

4.2.1. Objetos Cortantes	48
4.2.2. Equipamento de Proteção Individual (EPI)	49
4.2.3. Manual das Boas Práticas	49
4.2.4. Controlo de Pragas	50
4.2.5. Torneiras de Colheita de Água	50
4.2.6. Controlo de Objetos Metálicos	50
4.2.7. Lavagem do Fardamento	51
4.2.8. Registos de Limpeza.....	51
4.2.9. <i>Checklist</i> para as Auditorias Internas 5S-SA	51
4.3. Implementação das Melhorias Propostas	52
4.3.1. Objetos Cortantes	52
4.3.2. Equipamento de Proteção Individual (EPI)	54
4.3.3. Manual das Boas Práticas	55
4.3.4. Controlo de Pragas	61
4.3.5. Torneiras de Colheita de Água	63
4.3.6. Controlo de Objetos Metálicos	65
4.3.7. Lavagem do Fardamento	65
4.3.8. Registos de Limpeza.....	66
4.3.9. <i>Checklist</i> para as Auditorias Internas 5S-SA	66
4.4. Contributo para a nova versão BRC <i>Global Standard for Food Safety Issue 8</i>	79
5. Considerações Finais.....	81
Bibliografia	83
Anexos.....	87
Anexo I – Lista dos principais requisitos auditáveis “no terreno” (BRC, 2015).	87
Anexo II – Lista dos principais requisitos que devem estar documentados: <i>Documented evidence, Procedure to manage, Documented procedure</i> e outras designações (BRC, 2015).....	89
Anexo III – Instrução de Trabalho para as Auditorias Internas 5S-SA da JMF.....	97

Índice de Figuras

Figura 2.1 - Instalações da JMF, Quinta da Bassaqueira.	8
Figura 2.2 - Gama dos Vinhos Periquita da José Maria da Fonseca (JMF, 2018c).	10
Figura 3.1 - BRC <i>Global Standards</i> em vigor (BRC Global Standards, 2018j).	13
Figura 3.2 - Ilustração do BRC <i>Global Standard for Food Safety Issue 7</i> (SMG, 2018).	20
Figura 3.3 - Esquema explicativo das várias opções de auditoria disponibilizadas no BRC <i>Global Standard for Food Safety Issue 7</i> (BRC, 2015).	30
Figura 3.4 - Âmbito da nova secção 8 (<i>High Risk, High Care and Ambient High Care Production Zones</i>), proposta no <i>Draft for Industry Consultation</i> para o <i>Issue 8</i> do BRC GSFS (BRC Trading Limited, 2017).	42
Figura 3.5 - Âmbito da nova secção 9 (<i>Requirements of the Traded Goods</i>), proposta no <i>Draft for Industry Consultation</i> para o <i>Issue 8</i> do BRC GSFS (BRC Trading Limited, 2017).	43
Figura 4.1 - Documento utilizado para o registo bianual da Verificação de Objetos Cortantes da JMF.	53
Figura 4.2 - Documento utilizado para o registo da Substituição de Lâminas ou de Objetos Cortantes da JMF.	54
Figura 4.3 - Manual das Boas Práticas afixado nas Linhas de Produção (ENG) da JMF.	56
Figura 4.4 - Manual das Boas Práticas destinado às Linhas de Produção (ENG) da JMF (Parte I). ...	57
Figura 4.5 - Manual das Boas Práticas destinado às Linhas de Produção (ENG) da JMF (Parte II). ...	58
Figura 4.6 - Manual das Boas Práticas destinado às restantes áreas (CEN, PAL, RAC, AMP, APA e MAN) da JMF (Parte I).	59
Figura 4.7 - Manual das Boas Práticas destinado às restantes áreas (CEN, PAL, RAC, AMP, APA e MAN) da JMF (Parte II).	60
Figura 4.8 - Cartazes de Sensibilização afixados relativamente ao Controlo de Pragas na JMF.	61
Figura 4.9 - Ações de Melhoria - remendo da rede mosquiteira e aplicação de espuma nos portões da JMF.	61
Figura 4.10 - Planta do Armazém JMD da JMF com a identificação da localização dos Iscos Internos e Externos.	62
Figura 4.11 - Planta do Edifício A (Linhas de Produção) com a identificação das torneiras de amostragem.	63
Figura 4.12 - Planta do Edifício A (Refrigeração e Acabamento de Lotes) com a identificação das torneiras de amostragem.	64
Figura 4.13 - Planta do Edifício B (PAL) e CEN (Centro de Vinificação) com a identificação das torneiras de amostragem.	64

Figura 4.14 - Cartaz explicativo dos requisitos de Lavagem do Fardamento exigidos no BRC GSFS Issue 7.	65
Figura 4.15 - Registo de Limpeza afixado nas wc's e balneários da JMF	66
Figura 4.16 - <i>Checklist</i> para as Auditorias Internas 5S-SA: Linhas de Produção (ENG).	67
Figura 4.17 - <i>Checklist</i> para as Auditorias Internas 5S-SA: Refrigeração e Acabamento de Lotes (RAC).....	68
Figura 4.18 - <i>Checklist</i> para as Auditorias Internas 5S-SA: Manutenção (MAN).	69
Figura 4.19 - <i>Checklist</i> para as Auditorias Internas 5S-SA: Laboratório (LAB).	70
Figura 4.20 - <i>Checklist</i> para as Auditorias Internas 5S-SA: Armazém de Matérias-primas (AMP).	71
Figura 4.21 - <i>Checklist</i> para as Auditorias Internas 5S-SA: Armazém de Produto Acabado (APA).....	72
Figura 4.22 - <i>Checklist</i> para as Auditorias Internas 5S-SA: Controlo de Qualidade (CQ).....	73
Figura 4.23 - <i>Checklist</i> para as Auditorias Internas 5S-SA: Preparação e Armazenamento de Lotes (PAL).....	74
Figura 4.24 - <i>Checklist</i> para as Auditorias Internas 5S-SA: Centro de Vinificação (CEN).	75
Figura 4.25 - <i>Checklist</i> para as Auditorias Internas 5S-SA: Balneários (BAL).	76

Índice de Tabelas

Tabela 2.1 - Portefólio atual de vinhos e outros produtos vínicos da JMF (JMF, 2018b).....	9
Tabela 3.1 - Sistema de cores utilizado para distinguir os requisitos auditados na primeira e segunda partes da auditoria (Opção 2 do Protocolo Auditoria não-anunciada) (BRC, 2015).	23
Tabela 3.2 - Resumo dos Critérios de Classificação das Auditorias, Ações Corretivas e Frequência de Auditoria. Tabela elaborada com base na <i>Table 1 "Summary of Grading Criteria, Action Required and Audit Frequency"</i> do <i>Global Standard for Food Safety Issue 7</i> (BRC, 2015).	32
Tabela 3.3 - Calendarização do <i>BRC Global Standard for Food Safety Issue 8</i> (BRC Global Standards, 2018k).	37
Tabela 4.1 - Periodicidade de Entrega definida de EPI's para as Linhas de Produção (ENG) da JMF.	55
Tabela 4.2 - Resumo das Ações de Melhoria Propostas e Implementadas, relativamente ao <i>Issue 7</i> do BRC GSFS, e respetivo Índice de <i>Performance</i>	78

Lista de Abreviaturas e Siglas

5S-SA – Política 5S e Segurança Alimentar
AMP – Armazém de Matérias-primas
AOECS – *Association of European Coeliac Societies*
APA – Armazém de Produto Acabado
BAL - Balneários
BRC – *British Retail Consortium*
BSE – Branco Seco Especial
CEN – Centro de Vinificação
CQ – Controlo de Qualidade
DSF – Domingos Soares Franco
EFSA – *European Food Safety Authority*
ENG – Linhas de Produção/Engarrafamento
EPI – Equipamento de Proteção Individual
EUA – Estados Unidos da América
FSMA – *Food Safety Modernization Act*
FDA – *Food and Drug Administration*
GSFI – *Global Food Safety Initiative*
GSFS - *Global Standard for Food Safety*
HACCP – *Hazard Analysis and Critical Control Point*
IA – Indústria Alimentar
IDV – *International Distillers and Vintners*
ISO – *International Organization for Standardization*
IFS – *International Featured Standards*
JMD – José Maria da Fonseca Distribuição
JMF – José Maria da Fonseca Vinhos, S.A.
LAB – Laboratório
MAN - Manutenção
NC – Não Conformidade
PAL - Preparação e Armazenamento de Lotes
PCC – Ponto Crítico de Controlo
RAC – Refrigeração e Acabamento de Lotes
SA – Segurança Alimentar
SGSA - Sistema de Gestão da Segurança Alimentar
UE – União Europeia

1. Introdução

1.1. Enquadramento

Na Indústria Alimentar (IA), o mercado retalhista e o consumidor final não têm a possibilidade de observar os métodos de produção e, por este motivo, os *standards* de Segurança Alimentar (SA) têm um papel vital na regularização destes métodos, contribuindo para uma produção segura de alimentos e, conseqüentemente, beneficiando a saúde dos consumidores (Bar e Zheng, 2015). Assim, a certificação da SA tem vindo a ganhar notoriedade, pelo que a existência de um Sistema de Gestão da Segurança Alimentar (SGSA), devidamente implementado, é atualmente imprescindível em qualquer empresa do ramo alimentar, uma vez que a preocupação e o conhecimento dos consumidores têm vindo a aumentar substancialmente, resultando em mercados mais competitivos e exigentes (Sumaedi e Yarmen, 2015).

A crescente apreensão relativa às questões relacionadas com a SA foi, de certa forma, impulsionada pelos vários incidentes alimentares verificados ao longo dos tempos, como por exemplo o surto de encefalopatia espongiforme bovina (BSE), comumente designado por doença das vacas loucas, no final do século XX (Van der Spiegle *et al.*, 2003; Laurindo e Filho, 2017). Deste modo, com o intuito de reconstruir e manter a confiança dos consumidores na qualidade e segurança alimentares, verificou-se a criação de várias iniciativas, no início do século XXI, como a “*From the Farm to the Fork*” da União Europeia (UE), baseada na análise de riscos e rastreabilidade (Fernández-Segovia *et al.*, 2014). Posteriormente, procedeu-se à reformulação da política de SA com o objetivo de garantir um nível elevado de segurança, e ainda o estabelecimento da *European Food Safety Authority* (EFSA), um organismo independente fundado pela UE que visa o fornecimento de pareceres científicos relativos à SA, graças ao qual os consumidores europeus se situam entre os mais informados e seguros em todo o mundo (Fernández-Segovia *et al.*, 2014; EFSA, 2018).

De forma a responder às novas exigências do mercado, impulsionadas pela evolução global do conhecimento dos consumidores, é necessário garantir a conformidade, segurança e qualidade, desde a aquisição de matérias-primas até à obtenção e exportação do produto final. Assim, a certificação dos Sistemas de Gestão da Segurança Alimentar através da implementação de referenciais normativos, como por exemplo o *BRC Global Standard for Food Safety* ou o *IFS Food Standard*, responde a esta necessidade, estabelecendo uma relação de maior confiança com o consumidor, melhorando a imagem da empresa e contribuindo também para o aumento da competitividade no mercado global (Aggelogiannopoulos *et al.*, 2006). Este tipo de certificação vai para além do previsto por lei, não tendo por isso carácter obrigatório, ou seja, segundo o Regulamento CE 852/2004 as empresas do setor alimentar, incluindo o transporte de alimentos, são somente obrigadas a implementar o sistema de HACCP (*Hazard Analysis and Critical Control Point*), bem como a garantia de rastreabilidade, de acordo com o Regulamento CE 178/2002.

O *Global Standard for Food Safety* (GSFS), objeto de estudo deste trabalho, desenvolvido e publicado pelo *British Retail Consortium* (BRC) já se encontra na sua sétima versão, *GSFS Issue 7*, tendo sido desenvolvido com intuito de prestar auxílio às empresas do setor alimentar no que diz respeito ao cumprimento da legislação, fornecendo as ferramentas necessárias ao cumprimento dos

requisitos de segurança, qualidade, boas práticas de fabrico e legalidade dos produtos (SATIVA, 2018). O GSFS é um referencial exigente, que pressupõe o envolvimento total da gestão de topo, bem como a prévia implementação de um plano de HACCP e ainda a existência de um sistema de gestão da qualidade eficaz que forneça a estrutura organizacional necessária ao cumprimento dos requisitos da norma (BRC, 2015).

A certificação pelo BRC *Global Standard for Food Safety* é uma opção da gestão de topo da empresa, podendo também ser impulsionada por clientes que exijam estes referenciais, como reforço da garantia do cumprimento dos critérios de segurança e qualidade. Através da certificação por este referencial, as empresas ficam aptas a exportar os seus produtos alimentares para o Reino Unido, América do Norte bem como para outros países da Europa ou superfícies comerciais, como por exemplo o *Carrefour* e o *Walmart*, que exigem conformidade com este referencial (American Food Safety & Quality, 2018).

Este referencial global para a SA exige que os organismos de certificação sejam acreditados pela norma ISO 17065 de 2012, na qual são definidos os requisitos necessários para estes organismos certificarem produtos, processos e/ou serviços. Deste modo, o processo de certificação é regularizado, havendo um padrão de exigência que assegura a consistência no protocolo de auditorias, necessário ao processo de certificação das empresas do setor alimentar (BRC, 2015).

Segundo um estudo recente relativo às preocupações de qualidade e segurança na indústria do vinho, foi demonstrado que as empresas do setor vitivinícola, que adotam a certificação por referenciais normativos, apresentam um melhor desempenho económico em relação às empresas não certificadas (Giacomarra *et al.*, 2015). Para além disto, um largo número de estudos empíricos demonstra que a adoção destes *standards* influencia positivamente a *performance* da empresa e a sua reputação ética, tendo também um papel preponderante na integração das empresas no mercado global, nomeadamente na União Europeia (Aggelogiannopoulos *et al.*, 2006; Subervie e Vagneron, 2013).

No caso específico da José Maria da Fonseca Vinhos, S.A. (JMF), empresa alimentar do setor vitivinícola, na qual tive a oportunidade de estagiar e trabalhar com um caso de estudo real relevante para a empresa, o processo de certificação teve início no ano de 1996, com a obtenção do certificado da norma de qualidade ISO 9001. Anos mais tarde, mais precisamente em 2003, a JMF conquistou a certificação pelo referencial de segurança alimentar BRC *Global Standard for Food Safety*, e ainda, em 2004, pela norma ambiental, ISO 14001. As certificações obtidas nos normativos supracitados têm proporcionado a possibilidade de expansão de mercados, o aumento da visibilidade e competitividade da empresa no setor, entre outros aspetos que têm mantido a JMF numa posição de destaque, sendo uma referência na produção de vinhos em Portugal.

A realização da melhoria do sistema de gestão da segurança alimentar na José Maria da Fonseca Vinhos, S.A., de acordo com a sétima versão do BRC *Global Standard for Food Safety*, revelou-se uma tarefa exigente que implicou, numa primeira fase, o conhecimento da empresa e dos seus processos, com maior ênfase no processo pós produção de vinho, isto é, engarrafamento, rotulagem, embalamento e expedição. Numa segunda fase, procedeu-se ao estudo exaustivo do sistema documental da JMF, no que diz respeito à segurança alimentar e ainda do referencial BRC

Issue 7, seguida da identificação das oportunidades de melhoria e, conseqüentemente, proposta de implementação e implementação efetiva das melhorias propostas. Assim, numa ótica de melhoria contínua, o tema revela-se bastante relevante para a empresa, pois o Sistema de Gestão da Segurança Alimentar foi, de facto, aperfeiçoado, contribuindo por um lado para um *upgrade* na monitorização dos requisitos e procedimentos exigidos, e por outro para dar continuidade à certificação por este referencial, que se tem revelado benéfica para a empresa.

1.2. Objetivos

O presente trabalho consiste, sobretudo, no estudo do Sistema de Gestão da Segurança Alimentar da JMF, mais precisamente do *standard* que o certifica - *BRC Global Standard for Food Safety Issue 7*- seguido da identificação dos aspetos a melhorar e respetiva proposta de aperfeiçoamento, concluindo com a implementação das alterações propostas, visando a melhoria contínua para benefício da própria empresa. As ações de melhoria abrangem diversos requisitos do *standard*, tratando temáticas como os Equipamentos de Proteção Individual, o Manual de Boas Práticas, o Controlo de Pragas, entre outros.

Outra das melhorias propostas prende-se com a elaboração de uma *checklist* para ser utilizada nas auditorias internas, que permite a verificação simultânea dos requisitos auditáveis exigidos pelo referencial *BRC Issue 7* e pela Política 5S, acolhidas pela empresa. Assim, traçou-se o objetivo de melhorar o procedimento das auditorias internas e o tratamento dos resultados obtidos.

Para além disto, tendo em vista a breve publicação do *Issue 8* do *BRC Global Standard for Food Safety*, e sabendo que a JMF deseja continuar certificada no referencial, definiu-se outro objetivo – proposta de aperfeiçoamento do sistema de gestão, tendo já em conta as principais alterações propostas na nova versão, recorrendo à consulta do *Draft for Industry Consultation* do *Issue 8*, disponibilizado para consulta pelas indústrias certificadas em novembro de 2017, preparando a empresa para a auditoria que se avizinha.

1.3. Estrutura do Documento

No primeiro capítulo deste documento é feita uma breve introdução aos Sistemas de Gestão da Segurança Alimentar, explicando a necessidade emergente das empresas do setor alimentar em adotar estratégias que permitam um maior controlo dos procedimentos, os quais possam pôr em causa a segurança dos produtos alimentares, com maior foco na certificação pelo *BRC Global Standard for Food Safety*, objeto deste trabalho.

O segundo capítulo assenta, essencialmente, na descrição da empresa José Maria da Fonseca Vinhos, S.A., a entidade de estágio que possibilitou a elaboração deste trabalho, mais precisamente da sua história, desde a criação até aos dias de hoje bem como a apresentação da gama atual de produtos vínicos comercializados.

No terceiro capítulo, encontra-se uma abordagem histórica do *British Retail Consortium* e a apresentação dos seus *Global Standards*, descrevendo as características e a aplicabilidade de cada um deles, bem como a importância da certificação por estes referenciais para as empresas em geral. De seguida, encontra-se uma descrição exhaustiva do BRC *Global Standard for Food Safety Issue 7*, capítulo a capítulo, com especial ênfase nos requisitos do referencial e no protocolo de auditoria. Ainda neste ponto, é abordada a nova versão do BRC *Global Standard for Food Safety, Issue 8*, cuja publicação está prevista para breve, identificando as principais alterações relativamente à versão em vigor, *Issue 7*.

O capítulo seguinte trata o histórico da certificação pela BRC *Global Standard for Food Safety*, na empresa José Maria da Fonseca, desde a data da primeira certificação até ao presente, analisando, em pormenor, a necessidade de melhorias observadas *in loco* e, conseqüentemente, a proposta de implementação e implementação efetiva das mesmas. Para além disto, neste capítulo é apresentada a *checklist* elaborada para as Auditorias Internas de Segurança Alimentar, tendo por base os requisitos do referencial BRC *Issue 7* e a Política 5S adotadas pela empresa. Ainda no quarto capítulo, é tratada a nova versão do referencial BRC *Global Standard for Food Safety (Issue 8)* e, concretamente, o contributo deixado na empresa relativamente à transição para este referencial que irá ocorrer em 2019.

Por último, são apresentadas as conclusões relativas ao trabalho realizado na empresa, bem como a importância da continuidade da melhoria do Sistema de Gestão da Segurança Alimentar.

2. José Maria da Fonseca

2.1. Perspetiva Histórica da Empresa

A história da José Maria da Fonseca Vinhos, S.A., como é conhecida nos dias de hoje, remonta ao século XIX, mais precisamente ao ano de 1834, aquando da sua criação por José Maria da Fonseca, considerado um pioneiro na vitivinicultura em Portugal.

José Maria da Fonseca nasceu 31 de maio de 1804 em Vilar Seco, concelho de Nelas, tendo frequentado a Universidade de Coimbra entre 1822 e 1825, tendo obtido um bacharelato em Matemática (JMF, 2018a; Cunha e Guerra, 2002a). A sua formação intelectual e académica permitiu-lhe implementar inovações tecnológicas, no que diz respeito a técnicas de viticultura e produção de vinho na região de Setúbal. O seu espírito empreendedor, aliado ao conhecimento do vinho e dos mercados, resultou na criação da estratégia ideal para produzir o melhor vinho de acordo com o padrão de consumo da época. As inovações de destaque foram a introdução do arado, que diminuiu o trabalho braçal e a implementação de um maior espaçamento entre as cepas, o que permitiu maximizar a sua exposição solar. Para além disto, José Maria da Fonseca, trouxe ainda novas castas de uva para a região, como o Castelão Francês, base do conhecido vinho Periquita, bem como melhorias na produção do Moscatel de Setúbal, aproximando-o do tão apreciado vinho generoso que conhecemos nos dias de hoje. A visão empreendedora e a personalidade extravagante de José Maria da Fonseca permitiu-lhe causar impacto no meio empresarial e político da época, pela sua vontade em inovar e destacar-se na viticultura, não se limitando, portanto, a ser mais um produtor de vinhos (Cunha e Guerra, 2002b).

A história da empresa encontra-se dividida em quatro ciclos diferentes, desde a sua fundação até aos dias de hoje, tendo cada ciclo uma duração de aproximadamente cinquenta anos, ao longo dos quais a empresa JMF tem vindo a evoluir, passando a gestão dos negócios de geração em geração. A José Maria da Fonseca Vinhos, S.A. mantém-se um negócio de família, com praticamente dois séculos de existência, que tem conseguido, por um lado, salvaguardar a imagem e o prestígio do seu fundador e, por outro, modernizar-se e reinventar-se em novos produtos e mercados, apostando também num constante desenvolvimento, sabendo, porém, aliar as novas tecnologias ao saber tradicional (Cunha e Guerra, 2002a; JMF, 2018a).

O primeiro ciclo, denominado Ciclo da Fundação, está intrinsecamente ligado à figura de José Maria da Fonseca e à forma inovadora como conseguiu alcançar um lugar de destaque, na produção e comercialização de vinhos em Portugal (Cunha e Guerra, 2002b).

O segundo ciclo, o Ciclo do Brasil, abarca o período desde 1834 até ao final dos anos 30 do século XX. Neste período, a estratégia da empresa assentava essencialmente na exportação para o mercado brasileiro, representando um grande volume de negócio. No entanto, esta estratégia revelou-se perigosa, tendo um impacto financeiro negativo, quase comprometendo a sobrevivência da empresa, não só pela alteração da conjuntura da política brasileira, mas também pela recessão da economia mundial (Cunha e Guerra, 2002c).

O Ciclo do Rosé, o terceiro ciclo da história da empresa, prolongou-se até meados dos anos 80, sendo caracterizado por um período de recuperação financeira e comercial. Durante este período,

foi “inventado” o vinho rosé por António Porto Soares Franco, enólogo diplomado em *Montpellier*, nomeadamente o vinho *Faísca*, em 1937, considerado o pioneiro dos vinhos rosados em Portugal, e o *Lancers*, em 1944, que continua a ser comercializado nos dias de hoje. Nos primeiros dez anos deste ciclo, a recuperação da empresa assentou nas vendas do vinho *Faísca* em Portugal e, mais tarde, durante a década de 50, a recuperação financeira e comercial intensificou-se devido ao aumento exponencial das vendas do vinho *Lancers* rosé no mercado norte-americano. A casa José Maria da Fonseca modernizou-se e alcançou uma maior notoriedade com a conquista do mercado norte-americano, tendo sido salva de uma situação económica delicada, herdada do ciclo anterior. O crescimento financeiro da empresa, proporcionado pelas vendas do vinho *Lancers* rosé, impulsionou o investimento em novas marcas e produtos, tais como o primeiro vinho branco com grande aceitação no mercado nacional, o BSE – Branco Seco Especial, lançado no ano de 1945, e também a marca Terras Altas, com uvas provenientes da região de vinhos do Dão, lançado no ano de 1959 em conjunto com os vinhos Pasmados branco e tinto e, mais tarde, o Quinta de Camarate, com castas oriundas da região de Setúbal. Ainda durante este Ciclo, o sucesso de vendas alcançado culminou na criação de uma empresa de distribuição, denominada Sileno, na *joint venture* com a empresa *Hublein*, e na compra da firma João Pires & Filhos. Em 1968 a empresa José Maria da Fonseca passou a ser gerida por Fernando Porto Soares Franco, após a morte do seu irmão António Porto Soares Franco, em conjunto com os seus sobrinhos António e Jorge Avillez (Cunha e Guerra, 2002d).

O quarto ciclo, Ciclo dos Mercados Estratégicos, prolonga-se até aos dias de hoje e encontra-se dividido em dois períodos. O primeiro período teve início em meados da década de 80, com a venda da J.M. da Fonseca Internacional e da J.M. da Fonseca Exportador à *Hublein* e também da Sileno ao grupo inglês IDV, *International Distillers and Vintners*, com o intuito de a José Maria da Fonseca se afirmar como produtora e vendedora direta da sua produção em ambos os mercados interno e externo. Destas vendas, resultou o investimento quer ao nível de aquisição de terras quer ao nível da modernização de todo o processo de vinificação, estágio e envelhecimento dos vinhos, bem como na aquisição da Adega José de Sousa Rosado Fernandes, no Alentejo, concretamente em Reguengos de Monsaraz. Neste primeiro período, salienta-se o crescimento das vendas do vinho Periquita, especialmente no mercado externo, e, no mercado nacional, destaca-se o aumento de vendas do BSE e do José de Sousa, entre outras marcas. Ainda neste primeiro período, Fernando Porto Soares Franco torna-se o acionista maioritário da empresa, passando a contar com a presença dos seus filhos António e Domingos Soares Franco na gestão da empresa. Mais tarde, em 1986, António Soares Franco assume a presidência da José Maria da Fonseca e Domingos Soares Franco, diplomado em Enologia pela Universidade de *Davis* na Califórnia, dedica-se à vitivinicultura, impondo um estilo muito próprio aos vinhos desta Casa. O segundo período deste ciclo teve início em 1996, prolongando-se até aos dias de hoje. Este período é pautado por uma reestruturação da empresa face ao negócio do vinho no mercado global e, ainda, por uma reorganização do seu portefólio, ajustando-o aos diversos mercados já conquistados ou por conquistar. No que diz respeito ao portefólio de vinhos, houve a preocupação de inovar, criando novas marcas e produtos à medida dos novos consumidores. Não existindo uma marca líder, como no ciclo anterior, o objetivo da JMF é

disponibilizar produtos de qualidade, com o potencial de atrair mercados distintos (Cunha e Guerra, 2006).

Por último, destaca-se ainda a preocupação da empresa em desenvolver uma estratégia global associada à qualidade, tornando-se uma empresa certificada a vários níveis, sendo, por exemplo, a primeira empresa de vinhos em Portugal a ter o seu Sistema da Qualidade certificado pela ISO 9001 (Cunha e Guerra, 2006).

A história da JMF continua a ser feita todos os dias, vivenciando cada momento com o objetivo de vencer os desafios do tempo presente, modernizando-se e reinventando-se, não se contentando com as conquistas do passado.

2.2. Localização e Instalações

As instalações da José Maria da Fonseca estão localizadas em Azeitão, distrito de Setúbal, contudo, encontram-se divididas em dois locais distintos - Vila de Azeitão e Quinta da Bassaqueira.

Na Vila da Azeitão, encontram-se as instalações mais antigas da empresa utilizadas nos dias de hoje para fins de Enoturismo e ainda como loja de vinhos.

Na Quinta da Bassaqueira, local onde realizei o meu estágio, encontram-se as instalações de carácter industrial, mais precisamente o Centro de Vinificação Fernando Soares Franco (CEN) e os Edifícios A e B, encontrando-se ilustrada abaixo na Figura 2.1.

O Centro de Vinificação Fernando Soares Franco é a instalação mais recente da Quinta da Bassaqueira, tendo sido inaugurado a 14 de setembro de 2001 na presença do Senhor Presidente da República, Dr. Jorge Sampaio. No CEN existem 436 cubas de fermentação, traduzindo-se numa capacidade total superior a seis milhões de litros, sendo a maior adega de fermentação em Portugal e uma das maiores da Europa (Cunha e Guerra, 2002e).

No Edifício A encontram-se seis linhas de produção, os armazéns de matérias-primas e de produto acabado, o laboratório de análises químicas e microbiológicas, a sala de provas, os escritórios das diversas áreas e ainda o local designado por Refrigeração e Acabamento de Lotes (RAC), no qual ocorre a refrigeração e o acabamento de vinhos, previamente à entrada nas linhas de produção (Cunha e Guerra, 2007).

O Edifício B, Preparação e Armazenamento de Lotes (PAL), destina-se precisamente ao armazenamento e loteamento de vinhos, dispondo de vários depósitos destinados ao acondicionamento do vinho antes do seu acabamento e posterior engarrafamento (Cunha e Guerra, 2007).

Ainda na Quinta da Bassaqueira encontra-se o edifício da cantina, a ETAR e o armazém de distribuição JMD – José Maria da Fonseca Distribuição, que possibilita à empresa a distribuição direta das suas marcas no mercado nacional, estando em funcionamento desde 2015 (Cunha e Guerra, 2007).



Figura 2.1 - Instalações da JMF, Quinta da Bassaqueira.

2.3. Situação Atual e Portefólio de Produtos

A JMF encontra-se, atualmente, no Ciclo dos Mercados Estratégicos, conforme referido, e, desta forma, a aposta tem sido no aumento da oferta de vinhos de modo a ir ao encontro da heterogeneidade de consumidores e, sobretudo, atrair mais mercados. Assim, a José Maria da Fonseca Vinhos, S.A. foi inovadora na produção de vinho sem álcool com o lançamento, no ano de 2009, do *Lancers Rosé Free*, o primeiro vinho sem álcool português (JMF, 2018a).

A expansão do mercado impulsionou a modernização da empresa e, conseqüentemente, a gestão de topo optou pela implementação de normas de gestão da Qualidade, Ambiente e Segurança Alimentar, cuja certificação representa também um fator de diferenciação acrescido das demais empresas do setor, aumentando a visibilidade no mercado global. Atualmente, a JMF tem certificado o seu sistema de gestão da Qualidade (ISO 9001), do Ambiente (ISO 14001) e da Segurança Alimentar (BRC *Global Standard for Food Safety Issue 7*).

A empresa, ao longo dos últimos anos, tem conquistado variadíssimos prémios, nacionais e internacionais, que comprovam o mérito e gosto desta antiga casa pela produção de vinhos de qualidade distinta. Exemplo disto é a recente conquista do quinto lugar no concurso do *Wine Enthusiast*, para melhor vinho do ano a nível mundial, ganho pelo vinho tinto José de Sousa, colheita de 2014 (JMF, 2018a).

A José Maria da Fonseca Vinhos, S.A. orgulha-se de ser o mais antigo produtor de vinho de mesa e Moscatel de Setúbal em Portugal, porém, também se vangloria do vasto portefólio que detém, hoje em dia, de vinhos brancos, tintos, rosés, espumantes, aguardentes e vinhos licorosos, divididos em quatro categorias, mais precisamente Grandes Marcas, *Premium*, *Super Premium* e Generosos, conforme se pode consultar, abaixo, na Tabela 2.1.

Tabela 2.1 - Portefólio atual de vinhos e outros produtos v\u00ednicos da JMF (JMF, 2018b).

Portef\u00f3lio atual de vinhos e outros produtos v\u00ednicos da JMF		
Grandes Marcas	Branco	Avis Rara
		BSE
		JMF Branco
		<i>Lancers Branco</i>
		<i>Lancers Branco Free</i>
		Montado Branco
	Tintos	JMF Tinto
		Montado Tinto
		Periquita Tinto
		Ripan\u00e7o
		Terras Altas
		Vinhas de Algeruz
	Ros\u00e9s	JMF Ros\u00e9
		<i>Lancers Ros\u00e9</i>
		<i>Lancers Ros\u00e9 Free</i>
		Periquita Ros\u00e9
Espumantes	<i>Lancers Brut</i>	
	<i>Lancers Brut Ros\u00e9</i>	
Premium	Branco	Cole\u00e7\u00e3o Privada DSF <i>Sauvignon Blanc</i>
		Cole\u00e7\u00e3o Privada DSF Verdelho
		Pasmados Branco
		Quinta de Camarate Branco Seco
		Quinta de Camarate Branco Doce
	Tintos	Cole\u00e7\u00e3o Privada DSF Touriga Francesa
		<i>Domini</i>
		Jos\u00e9 de Sousa
		Pasmados Tinto
		Periquita Ant\u00f3nio Zambujo
		Periquita Reserva
		Quinta de Camarate Tinto
	Ros\u00e9s	Cole\u00e7\u00e3o Privada DSF Roxo Ros\u00e9
		Quinta de Camarate Ros\u00e9
Super Premium	Branco	Hexagon Branco
		Puro Talha Branco

Tabela 2.1 – Portefólio atual de vinhos e outros produtos v\u00ednicos da JMF (cont.) (JMF, 2018b).

Portef\u00f3lio atual de vinhos e outros produtos v\u00ednicos da JMF		
	Tintos	<i>Domini Plus</i>
		FSF
		<i>Hexagon Tinto</i>
		J de Jos\u00e9 de Sousa
		Jos\u00e9 de Sousa <i>Mayor</i>
		<i>Periquita Superyor</i>
		Puro Talha Tinto
Espumante Licoroso	Alambre Ice	
Generosos	Aguardentes	Esp\u00edrito
		Velha Reserva 1964
	Licorosos	Alambre 10 anos
		Alambre 20 anos
		Alambre 30 anos
		Alambre 40 anos
		Alambre Moscatel de Set\u00fabal
		Alambre Moscatel Roxo de Set\u00fabal
		Bastardinho de Azeit\u00e3o 40 anos
		Cole\u00e7\u00e3o Privada DSF Moscatel de Set\u00fabal Armagnac
		Cole\u00e7\u00e3o Privada DSF Moscatel de Set\u00fabal <i>Cognac</i>
		Cole\u00e7\u00e3o Privada DSF Moscatel Roxo
		Moscatel Roxo 20 anos
		Trilogia



Figura 2.2 - Gama dos Vinhos Periquita da Jos\u00e9 Maria da Fonseca (JMF, 2018c).

3. British Retail Consortium (BRC)

3.1. Historial do BRC

O *British Retail Consortium* (BRC) iniciou o desenvolvimento dos *Global Standards* no ano de 1996, pela mão de um grupo de retalhistas britânicos que, com vontade de uniformizar os critérios de segurança ao longo de toda a cadeia alimentar, publicaram, em primeiro lugar, o *BRC Food Technical Standard*, em 1998, como resposta às necessidades da indústria do Reino Unido (BRC Global Standards, 2018a).

O BRC é uma associação comercial privada com fins lucrativos que representa a totalidade dos retalhistas do Reino Unido, desde as grandes superfícies comerciais a pequenas lojas, que promove e modera debates, tendo influencia nos assuntos importantes para o setor, sendo que os seus membros representam, por volume de negócios, 70% da indústria retalhista no mercado de distribuição britânica (BRC, 2018; International Trade Centre, 2011).

O BRC *Global Standards* é uma organização líder na proteção de marcas e consumidores, garantindo a padronização dos critérios de qualidade e segurança, utilizada por mais de 26 mil fornecedores certificados, espalhados por mais de 130 países, cuja certificação é emitida por uma rede global de organismos de certificação credenciados (BRC Global Standards, 2018j). Ao longo dos anos, os *standards* globais do BRC têm vindo a ganhar notoriedade a nível mundial, sendo, atualmente, requisito fundamental de muitos retalhistas, fabricantes e de outras organizações de serviços alimentares, tanto na UE como na América do Norte, pois garantem o cumprimento das obrigações legais, fornecendo proteção para o consumidor final (BRC Global Standards, 2018j; International Trade Centre, 2011).

Os *Global Standards* foram desenvolvidos por retalhistas, no entanto, hoje em dia, são utilizados por todos os tipos de organizações, tendo-se tornado numa marca de referência para o mercado, ao ajudar a estabelecer a confiança em toda a cadeia alimentar (BRC Global Standards, 2018a).

Desde o início da atividade, o BRC *Global Standards* tem desenvolvido, precisamente, os *Global Standards*, um conjunto de seis normas técnicas, que especificam os requisitos de produção, embalagem, armazenamento e distribuição, garantindo alimentos e produtos de consumo seguros, ao estabelecer um padrão para as boas práticas de fabrico, uniformizando os critérios de auditoria (International Trade Centre, 2011; BRC Global Standards, 2018j).

Um dos seis *Global Standards* publicados corresponde ao *Global Standard for Food Safety* (GSFS), objeto de estudo deste trabalho, que foi concebido em paralelo com o desenvolvimento da legislação de SA, tendo sido utilizado, essencialmente, para avaliar os fabricantes de produtos de marcas próprias, ajudando os retalhistas e os proprietários de marcas a produzir alimentos de qualidade de forma segura, e prestando também ajuda na ocorrência de um hipotético processo judicial por parte das autoridades competentes (BRC Global Standards, 2018a; Fernández-Segovia *et al.*, 2014).

É importante referir ainda que, o BRC GSFS é um dos referenciais normativos aprovados pelo GFSI (*Global Food Safety Initiative*), uma fundação sem fins lucrativos criada no ano 2000, cujo

objetivo primordial é a melhoria contínua dos sistemas de gestão da segurança alimentar, garantindo a confiança no fornecimento de alimentos seguros (GFSI, 2018).

3.2. BRC Global Standards

Devido ao sucesso global alcançado pelo BRC *Food Safety Standard*, o BRC *Global Standards* tem vindo a apostar noutras publicações, nomeadamente a primeira edição do *Packaging Standard*, no ano de 2002, seguido pelo lançamento do *Consumer Products Standard*, em 2003, e do *Storage and Distribution Standard* em 2006. Uns anos mais tarde, mais precisamente em 2014, foi publicado o *Agents and Brokers* e, mais recentemente, o *Retail Standard* em 2016. Cada *Global Standard* publicado pelo BRC é regularmente revisto e atualizado, no mínimo de três em três anos, após extensa discussão com as partes interessadas (BRC Global Standards, 2018a).

Todos os *Global Standards* têm uma estrutura semelhante, sendo transversal a todos eles um capítulo relativo à obrigatoriedade do comprometimento da gestão de topo (*Senior Management Commitment*) e outro alusivo aos requisitos relacionados com os colaboradores (*Personnel*). Para além disto, todos os *Global Standards* fazem alusão a um sistema de gestão da qualidade e a maioria inclui ainda requisitos relacionados com a infraestrutura, bem como com a necessidade de abraçar uma análise de perigos e riscos com base nos princípios do HACCP. Todos os BRC *Global Standards* têm um objetivo em comum, o de garantir o fornecimento de alimentos e/ou produtos de consumo seguros, legais e cuja qualidade vá ao encontro das expectativas dos consumidores (BRC Global Standards, 2018l).

Podemos afirmar que tem havido uma tendência para o desenvolvimento de *standards* de SA e rastreabilidade, imposta, de certa forma, pelos grandes países importadores, uma vez que o acesso ao mercado externo depende, frequentemente, da certificação das empresas exportadoras em *standards* de organizações privadas (Hansen e Trifkovic, 2013).

Assim, nos dias de hoje, muitos retalhistas e proprietários de marcas, em todo o mundo, exigem aos seus fornecedores a certificação pelo BRC *Global Standard* apropriado e, por este motivo, existem atualmente mais de 25 mil fornecedores certificados, espalhados por mais de 123 países, e ainda mais de 90 organismos de certificação acreditados e reconhecidos pelo BRC (BRC Global Standards, 2018a).

Os *Global Standards* atualmente em vigor, ilustrados abaixo na Figura 3.1, são os seguintes: *Agents and Brokers Issue 2*, *Food Safety Issue 7*, *Storage and Distribution Issue 3*, *Packaging and Packaging Materials Issue 5*, *Retail Issue 1* e *Consumer Products Issue 4*.



Figura 3.1 - BRC Global Standards em vigor (BRC Global Standards, 2018j).

3.2.1. Agents and Brokers

O *Global Standard Agents and Brokers* destina-se a comerciantes não transformadores de matérias-primas, mas que dinamizam e facilitam o comércio de produtos através da sua compra e/ou venda. Este *standard* tem como foco a movimentação segura de produtos, ao estabelecer um padrão de segurança e qualidade, bem como ao manter a cadeia de rastreabilidade em prática. Dito isto, este *standard* global foi desenvolvido, essencialmente, para providenciar uma estrutura de gestão da segurança, qualidade e legalidade dos produtos para as atividades não transformadoras da Indústria Alimentar, incluindo as indústrias produtoras de embalagens para alimentos (BRC Global Standards, 2018b).

Assim, o *Global Standard Agents and Brokers* é dirigido a empresas intermediárias, ou seja, empresas de revenda, retalhistas ou empresas de serviços alimentares, que não laboram diretamente para o consumidor final, e ainda empresas que facilitem a movimentação de produtos através das fronteiras - empresas importadoras e exportadoras - satisfazendo os requisitos legais e alfandegários (BRC Global Standards, 2018b).

Os requisitos deste *standard* encontram-se divididos em cinco capítulos, a saber (BRC Global Standards, 2018b):

- *Senior Management Commitment and Continual Improvement*, ou seja o comprometimento da gestão de topo e uma visão de melhoria contínua, considerado o ponto de partida para a gestão efetiva da segurança dos produtos, incluindo o fornecimento dos recursos adequados e a identificação das oportunidades de melhoria;
- *Hazard and Risk Assessment*, significa análise dos perigos e riscos, no qual é exigido o desenvolvimento de um plano documentado, relativamente à segurança dos produtos, baseado nos princípios de HACCP;
- *Product Safety and Quality Management System*, isto é, sistema de gestão da segurança e qualidade dos produtos, no qual são descritos os requisitos para o controlo de documentos e de produtos não-conformes (NC), auditorias internas, e ainda para a gestão de incidentes e *recalls* de produtos;

- *Supplier and Subcontracted Service Management* - gestão de fornecedores e de serviços subcontratados. Neste capítulo é expressa a necessidade da avaliação e seleção de fornecedores e serviços, essencial para a gestão da segurança dos produtos. Para tal, deve ser utilizada uma abordagem baseada no risco, garantindo que os produtos e serviços são apenas fornecidos por fabricantes aprovados, seguindo as especificações acordadas;
- *Personnel*, ou seja, os colaboradores da empresa, os quais devem ser adequadamente instruídos e competentes nas atividades que lhes são atribuídas, sendo, portanto, necessário estabelecer um padrão para a contratação do *staff*.

3.2.2. Food Safety

O *Global Standard for Food Safety* é dirigido às indústrias transformadoras de matérias-primas alimentares e produtoras de embalagens, tendo sido desenvolvido por especialistas da Indústria Alimentar, nomeadamente por retalhistas e fabricantes, garantindo, desta forma, que o *standard* seja rigoroso e detalhado, mas ainda assim de fácil leitura. Este *standard* fornece a estrutura fundamental para gerir a segurança, a integridade, a legalidade e a qualidade dos produtos, através da implementação de controlos operacionais para estes critérios (BRC Global Standards, 2018c).

Este *Global Standard*, tema do presente trabalho, será descrito com maior pormenor nos pontos 3.3. e 3.4., nos quais serão retratados o *Issue 7*, atualmente em vigor, e o *Issue 8*, respetivamente, cuja publicação está prevista para agosto de 2018 (BRC Global Standards, 2018k).

3.2.3. Storage and Distribution

O *Global Standard* relativo ao armazenamento e distribuição faz a ligação entre a série dos BRC *Global Standards* e o utilizador final, nomeadamente o retalhista ou a empresa alimentar. Este *standard* foi desenvolvido por múltiplas partes interessadas, incluindo representantes dos organismos de certificação e de serviços alimentares, bem como retalhistas, tendo sido concebido para refletir as melhores práticas e facilitar o processo de melhoria contínua, através de um sistema de gestão da segurança dos produtos baseado no risco. Assim, o objetivo principal deste *standard* é garantir que a integridade do produto seja mantida durante o seu armazenamento e distribuição (BRC Global Standards, 2018d).

O BRC *Global Standard Storage and Distribution* tem os requisitos divididos em oito partes, mais precisamente (BRC Global Standards, 2018d):

- *Senior Management Commitment and Continuous Improvement*, isto é, o comprometimento da gestão de topo e a visão de melhoria contínua;
- *Hazard and Risk Analysis*, ou seja, análise dos perigos e riscos;
- *Quality Management System*, que significa sistema de gestão da qualidade;
- *Site and Building Standards*, mais precisamente as exigências relativas às instalações;

- *Vehicle Operating Standards*, no qual são descritas as exigências relativas à operação de veículos;
- *Facility Management*, isto é, a gestão das instalações;
- *Good Operating Practices*, no qual são apresentadas as boas práticas de fabrico;
- *Personnel*, ou seja, os requisitos alusivos aos colaboradores da empresa.

3.2.4. Packaging and Packaging Materials

A embalagem é uma parte integrante do processo de fabrico de qualquer produto alimentar, pois define a sua integridade e segurança, protegendo os alimentos contra a deterioração, tendo também um papel importante na atração da atenção dos consumidores (Sousa *et al.*, 2012). O BRC *Global Standard for Packaging and Packaging Materials* é o primeiro *standard* sobre embalagens reconhecido pelo comité da GFSI (BRC Global Standards, 2018e).

O BRC *Packaging Standard* pode ser utilizado por qualquer fabricante de materiais de embalagem, tanto para alimentos como para outros produtos de consumo, e pretende ajudar na adoção de boas práticas de fabrico, ajudando no desenvolvimento de materiais de embalagem seguros e legais que correspondam ao padrão de qualidade espectável pelos clientes e consumidores (BRC Global Standards, 2018e).

Este *standard* assenta em oito tecnologias utilizadas na produção de embalagens, mais precisamente no fabrico de vidro e moldagem, no fabrico de papel e transformação, na moldagem de metal e de plásticos rígidos, no fabrico de plásticos flexíveis, em outros processos de fabrico e, finalmente, nos processos de impressão e processos químicos.

Os requisitos deste BRC *Global Standard* encontram-se divididos em seis capítulos, mais precisamente (BRC Global Standards, 2018e):

- *Senior Management Commitment*, no qual é referida a importância e obrigatoriedade do envolvimento da gestão de topo na implementação deste sistema de gestão;
- *Hazard and Risk Management System*, ou seja, análise de perigos e riscos que deve ser baseada nos princípios do *Codex Alimentarius*, incluindo o plano de HACCP;
- *Product Safety and Quality Management*, gestão da segurança e qualidade dos produtos, no qual são descritos os vários requisitos para a gestão técnica da qualidade dos produtos e práticas de higiene, com base nos princípios definidos na ISO 9000, incluindo os requisitos para especificações de produtos, monitorização de fornecedores, rastreabilidade e gestão de incidentes e *recalls* de produtos;
- *Site Standards*, no qual são estabelecidas as expectativas para o ambiente de produção, incluindo o *layout* e a manutenção dos edifícios e equipamentos, limpeza, controlo de pragas e gestão de resíduos;
- *Product and Process Control*, ou seja, controlo de produtos e processos, que inclui os requisitos inerentes ao desenvolvimento de produtos, abrangendo questões relacionadas com a garantia de qualidade, com o controlo dos processos e ainda com a análise de produtos;

- *Personnel*, que trata os padrões definidos para a formação dos colaboradores, o fardamento de trabalho e a higiene pessoal.

3.2.5. Retail

Este BRC *Global Standard* fornece a certificação essencial para as organizações que comercializam produtos alimentares, abrangendo a atividade de retalho, aprovisionamento e produção em loja, desempenhando um papel fundamental na gestão da cadeia de abastecimento, uma vez que os retalhistas correspondem ao ponto da cadeia imediatamente anterior ao consumidor. Este *standard* foi concebido com o intuito de promover boas práticas relacionadas com a segurança e qualidade dos produtos, tendo em vista a conformidade com as imposições legais e, sobretudo, com a proteção do consumidor (BRC Global Standards, 2018f).

Os requisitos do BRC *Global Standard for Retail* estão divididos nas sete secções seguintes (BRC Global Standards, 2018f):

- *Senior Management Commitment and Continual Improvement*, no qual é referido que o ponto de partida para o plano de segurança dos produtos é o comprometimento da gestão de topo na implementação do *standard* e na melhoria contínua da empresa;
- *The Food Safety Plan*, ou seja, o plano de segurança alimentar, que, por exigência deste *standard*, deve abranger todos os produtos, atividades e serviços, devendo ser baseado nos princípios do HACCP;
- *Product Safety and Quality Management System* estabelece os requisitos para a gestão da segurança e da qualidade dos produtos, com base nos princípios da ISO 9000, incluindo requisitos para o controlo da documentação, auditoria interna, controlo de produtos NC e ainda para a gestão de incidentes e *recalls* de produtos;
- *Facility and Operational Standards*, no qual são definidas as expectativas para a estrutura física, *layout* e manutenção das instalações, com referência a programas de pré-requisitos que garantam a capacidade de entrega de produtos e serviços seguros;
- *Product Controls*, ou seja, controlo de produtos, no qual é definida a necessidade de supervisão e controlo dos mesmos de forma a garantir a qualidade e a segurança, indo ao encontro das expectativas e exigências dos clientes;
- *Process Controls*, ou seja, controlo de processos, no qual são tratados vários requisitos, incluindo a avaliação do controlo de vendas restritas a maiores de idade, do preço e da gestão do desperdício alimentar;
- *Personnel*, no qual são incluídos os requisitos de formação dos colaboradores.

3.2.6. Consumer Products

Este *Global Standard* foi recentemente revisto, mais precisamente em 2016, com o intuito de abranger a diversidade de produtos de consumo e alinhar o *standard* com as necessidades dos clientes-alvo, bem como de simplificar, na medida do possível, a terminologia utilizada de forma a facilitar a sua compreensão. Para além disto, conseguiu-se ainda alargar o âmbito deste *standard*, ao incluir a venda grossista de produtos e matérias-primas, e ainda a introdução de um nível básico e de um nível superior de certificação para incentivar a melhoria contínua (BRC Global Standards, 2018g).

O *standard* que trata os produtos de consumo foi dividido em dois, nomeadamente, o Padrão Global para Produtos de Consumo - Mercadoria Geral e o Padrão Global para Produtos de Consumo - Cuidados Pessoais e Domésticos, tendo sido desenvolvidos com a finalidade de gerir a segurança, a integridade, a legalidade e a qualidade dos produtos. Ambos os *standards* focam a importância do comprometimento da gestão de topo, das análises de risco, tanto do produto como do processo, o bom estado das instalações e ainda a análise eficaz dos produtos (BRC Global Standards, 2018g).

Os dois *standards* relativos aos produtos de consumo partilham a mesma estrutura, estando os requisitos divididos em sete capítulos, a saber (BRC Global Standards, 2018g):

- *Senior Management Commitment* no qual, mais uma vez, é referida a importância e obrigatoriedade do envolvimento da gestão de topo na implementação do *standard*;
- *Product Risk Management*, ou seja, gestão do risco do produto, onde está explícita a necessidade dos produtos estarem em conformidade com os requisitos legais;
- *Product Safety and Quality Management System*, que significa sistema de gestão da segurança e qualidade dos produtos, no qual são estabelecidos os requisitos para a gestão da segurança e qualidade com base nos princípios definidos nas normas ISO (*International Organization for Standardization*);
- *Site Standards*, onde são definidas, à semelhança de outros *Global Standards*, as expectativas relativamente ao ambiente de produção, incluindo o *layout* e a manutenção dos edifícios e equipamentos, limpeza, controlo de pragas e gestão de resíduos;
- *Product Inspection and Testing*, isto é, inspeção e análise de produtos, onde são identificados os requisitos para a análise, amostragem e preservação de amostras;
- *Process Control*, ou seja, controlo de processos, o qual aborda a gestão do processo de produção e o seu controlo para garantir produtos seguros, legais e com a qualidade esperada, incluindo o controlo de contaminação e da operação de embalagem e libertação do produto;
- *Personnel*, à semelhança de outros *standards*, este capítulo define os requisitos para a formação dos colaboradores e, quando aplicável, para as roupas de proteção e higiene pessoal.

3.3. BRC Global Standard for Food Safety Issue 7

O *Global Standard for Food Safety*, ou referencial BRC, como é vulgarmente designado nas empresas do setor alimentar em Portugal, tem vindo a tornar-se mais exigente e objetivo, evoluindo desde a primeira publicação em 1998. A versão mais recente em vigor é já a sétima revisão deste referencial – *BRC Global Standard for Food Safety Issue 7* - publicada em janeiro de 2015, objeto de estudo deste trabalho, estando bem estabelecido globalmente na Indústria Alimentar (BRC Global Standards, 2018c).

Este *standard* global de Segurança Alimentar foi desenvolvido por especialistas da indústria dos alimentos, incluindo retalhistas, produtores e membros de organizações de serviços alimentares, ou seja, pessoas informadas e com experiência de trabalho diretamente no âmbito desta certificação, proporcionando, deste modo, a publicação de um *standard* rigoroso e detalhado, mas fácil de entender e implementar. A certificação por este *Global Standard* fornece as ferramentas necessárias para gerir a segurança, a integridade, a legalidade e a qualidade dos produtos, bem como os controlos de aplicação necessários para monitorizar os processos de fabrico, processamento e embalagem de alimentos e ingredientes alimentares (BRC Global Standards, 2018c).

O BRC *Global Standard for Food Safety* tem foco em vários aspetos relevantes para as organizações, nomeadamente a importância do comprometimento da gestão de topo na certificação pelo referencial, bem como na implementação efetiva do Plano de HACCP (*Hazard Analysis and Critical Control Point*), ou seja, basear o programa de SA numa metodologia preventiva que contempla a análise de perigos e riscos, com o objetivo de evitar riscos potenciais que possam causar danos ao consumidor (Mil-Homens, 2007).

Para além disto, o BRC GSFS centra-se também na existência de um sistema de gestão da qualidade, na auditoria dos processos de fabrico, de rotulagem e embalagem de produtos, bem como no desenvolvimento de estratégias que diminuam a exposição à fraude alimentar. Deste modo, a certificação pelo referencial BRC assegura a consistência do processo de auditoria, bem como promove uma maior resiliência, transparência e rastreabilidade ao longo de toda a cadeia de abastecimento alimentar (BRC Global Standards, 2018c).

Este padrão global de SA, designado como o “*gold standard*”, ou seja, *standard* de ouro, visto que é líder no mercado, foi o primeiro *standard* a ser avaliado pelo organismo GFSI, o que confere às empresas certificadas maior credibilidade junto dos clientes e consumidores, protegendo a marca do produto *per si* (BRC Global Standards, 2018h).

A certificação das empresas do setor alimentar pelo BRC *Global Standard for Food Safety* apresenta inúmeras vantagens competitivas, além da garantia da implementação de um sistema de gestão da SA e consequente produção segura de alimentos. Os principais benefícios da certificação encontram-se elencados abaixo (BRC Global Standards, 2018h):

- O *standard* é especificado, ou seja, requerido globalmente por retalhistas, organizações de serviços alimentares, indústrias processadoras de matérias-primas, entre outras indústrias alimentares, sendo parte inerente do seu processo de aprovação de fornecedores;
- Primeiro *standard* de SA a encarar as questões relativas à fraude alimentar;

- A utilização como ferramenta de *marketing*, através da exibição do logótipo do BRC, internacionalmente reconhecido, está patente na certificação;
- A certificação por este *standard* oferece várias opções de auditoria, nomeadamente auditorias anunciadas e não anunciadas;
- A redução do desperdício, das reclamações, dos *recalls* e da rejeição de produtos encontra-se acautelada;
- As auditorias são realizadas por organismos de certificação aprovados e experientes, sendo o seu desempenho monitorizado pelo BRC *Global Standards*;
- A garantia do acompanhamento das ações corretivas, relativamente às NC's detetadas está prevista;
- Os padrões de auditoria e processo de certificação são consistentes em todo o mundo.

Em adição ao documento original do GSFS, o BRC *Global Standards* desenvolveu uma série de módulos adicionais, que podem ser acrescentados ao processo regular de auditoria, oferecendo algumas vantagens à empresa certificada, nomeadamente a redução da carga de auditoria e, portanto, do custo da mesma, ao separar os requisitos que, segundo o histórico da empresa, podiam ser verificados numa auditoria separada, designadamente numa auditoria de segunda parte, isto é, uma auditoria levada a cabo por um auditor de um cliente da empresa. Estes módulos adicionais atendem a algumas necessidades específicas dos clientes, podendo ser aplicados em determinadas operações, indo ao encontro de preocupações particulares do mercado, como por exemplo, os produtos sem glúten (BRC *Global Standards*, 2018i).

Para a empresa adotar um dos módulos adicionais deve notificar o seu organismo de certificação, previamente à auditoria do BRC *Global Standards*, sendo que os requisitos apresentados no módulo adicional são acrescentados ao processo regular da auditoria, de forma a detetar a existência de eventuais NC's a serem corrigidas para que haja a aprovação no módulo adicional. Os módulos adicionais ao GSFS são os seguintes (BRC *Global Standards*, 2018i):

- *Additional Module 8: Traded Goods* – permite incorporar mercadorias no âmbito da auditoria, ou seja, produtos que são comprados e posteriormente vendidos, sendo que entretanto se encontram armazenados nas instalações da empresa, mas que não são fabricados, processados ou embalados no local;
- *Additional Module 9: Management of Food Materials for Animal Feed* – aplicável a produtores cuja produção primária se destina ao consumo humano, no entanto, este módulo abrange outros produtos alimentares que são fornecidos, direta ou indiretamente, para uso em ração animal;
- *Additional Module 10: Global G.A.P. Chain of Custody* – desenvolvido em associação com a GLOBALG.A.P. (*standard* global relativo a boas práticas na agricultura). Este módulo permite que os produtores de alimentos e de produtos frescos embalados façam uma reivindicação de origem a partir de um produtor certificado pelo GLOBALG.A.P.;
- *Additional Module 11: Meat Supply Chain Assurance* – aplicável a instalações de processamento de carnes que pretendam demonstrar, aos seus clientes, uma maior

transparência na autenticidade, incluindo uma verificação aprofundada na rastreabilidade da carne e processos a adotar para evitar ao máximo a contaminação;

- *Additional Module 12: Association of European Coeliac Societies (AOECS)* – este módulo foi desenvolvido com referência particular à legislação e aos requisitos da Associação Europeia de Celíacos, sendo, portanto, aplicável a todas as indústrias produtoras de alimentos sem glúten;
- *Additional Module 14: Food Safety Culture Module* – este módulo traduz-se na análise dos comportamentos de segurança alimentar existentes na empresa, propondo uma pontuação para quatro pontos-chave - colaboradores, processo, propósito e proatividade – permitindo identificar as melhorias ao longo do tempo;
- *Additional Module 15: Food Safety Modernization Act (FSMA)* – a lei de modernização da SA (FSMA) foi especificamente projetada para ajudar as empresas do setor alimentar a incluir certos requisitos impostos nesta lei no relatório de auditoria. Este módulo revela-se muito importante para qualquer empresa interessada em negociar com clientes sediados nos EUA;
- *Private Additional Modules* – a BRC *Global Standards* trabalha com muitos proprietários de marcas para criar um regime de auditoria privada, caso desejem criar requisitos adicionais, além do estabelecido nos *Global Standards*.

O documento do *Global Standard for Food Safety* é bastante extenso, possuindo mais de cem páginas, encontrando-se dividido em cinco partes, a saber: *Part I – The Food Management System*, *Part II – Requirements*, *Part III – Audit Protocol*, *Part IV – Management and Governance of The Scheme* e, por último, os Apêndices. De seguida, nos subcapítulos 3.3.1 a 3.3.5, serão apresentadas, com maior detalhe, cada uma das secções deste documento, cuja imagem de comunicação se encontra apresentada abaixo, na Figura 3.2.

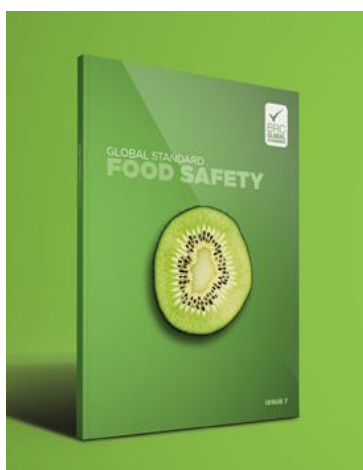


Figura 3.2 - Ilustração do BRC *Global Standard for Food Safety Issue 7* (SMG, 2018).

3.3.1. Part I - The Food Safety Management System

O primeiro capítulo do BRC GSFS *Issue 7* compreende dois subcapítulos, sendo o primeiro a *Introduction*, isto é, a introdução, e o segundo, dedicado ao sistema de gestão da SA, denominado *The Food Management System*.

INTRODUÇÃO

Na introdução, encontra-se definido o âmbito deste *Global Standard*, sendo também indicadas as principais novidades desta versão, em relação ao *Issue* anterior. Para além disto, são enumeradas as várias vantagens para as empresas certificadas por este referencial, sendo ainda explicado o processo de certificação em si.

Na realização deste *Issue*, foi levada a cabo uma consulta aprofundada junto dos *stakeholders*, de forma a perceber as suas imposições, bem como possibilitar a revisão das questões emergentes na indústria alimentar. Como foco de maior atenção, neste *Issue 7*, foram apontadas as seguintes situações (BRC, 2015):

- Continuar a assegurar a consistência nos processos de auditoria;
- Fornecer um *standard* com a flexibilidade necessária para incluir módulos adicionais, de cariz voluntário, com o intuito de reduzir a carga de auditoria;
- Incentivar as empresas a colocar em prática sistemas que resultem na redução da exposição à fraude alimentar;
- Estimular uma maior transparência e rastreabilidade na cadeia de abastecimento;
- Motivar a adoção deste *standard* como um meio para a melhoria da SA em empresas pequenas, nas quais os processos ainda se encontram em fase de desenvolvimento.

Assim, os requisitos desta sétima versão do BRC GSFS representam uma evolução relativamente aos requisitos apresentados na versão anterior, *Issue 6*, continuando o ênfase no envolvimento da gestão de topo, bem como num programa de SA baseado nos princípios definidos pelo HACCP. O objetivo tem sido o de direcionar o foco da auditoria para a implementação de boas práticas de fabrico, com maior preocupação nas áreas de produção que, segundo o histórico, podem resultar na retirada e *recall* de produtos.

Este *standard* providencia vários programas de auditorias, incluindo auditorias anunciadas e não-anunciadas, de forma a ir ao encontro das exigências dos clientes. Devido ao crescimento verificado na especificação de auditorias não-anunciadas, as duas opções de auditorias estabelecidas no *Issue 6* foram mantidas (opção 1 e opção 2), no entanto, a restrição às empresas que obtiveram nota A ou B foi reformulada, de forma a permitir que todas as empresas tenham acesso a este programa de auditoria.

O programa de auditorias não-anunciadas mantém-se de carácter voluntário, no entanto, representa a única via para adquirir a classificação mais alta, mais precisamente AA+, sendo o programa de auditorias que gera maior confiança nos clientes (BRC, 2015).

O âmbito deste *standard* é abrangente, cobrindo a qualidade, a legalidade e a segurança dos produtos, abordando também os requisitos legislativos dos fabricantes e dos clientes, permitindo ainda que as empresas garantam que os seus fornecedores cumpram as boas práticas de gestão da SA. Este *standard* engloba, no seu âmbito, apenas produtos que tenham sofrido alguma transformação ou preparação na empresa onde a auditoria é realizada, incluindo também as instalações de armazenamento. No entanto, não deve ser aplicável a produtos alimentares que não tenham passado por nenhum processo no local auditado ou que estejam relacionados com a venda grossista, importação, distribuição ou armazenamento fora do controlo direto da empresa auditada (BRC, 2015).

No que diz respeito ao processo de certificação de processos e produtos neste *standard*, as indústrias alimentares são certificadas após a conclusão de uma auditoria com resultado satisfatório, realizada por um auditor independente de um organismo de certificação acreditado e aprovado pelo BRC (BRC, 2015).

SISTEMA DE GESTÃO DA SEGURANÇA ALIMENTAR

No segundo subcapítulo da *Part I* do BRC GSFS *Issue 7, Food Management System*, é mencionado que as indústrias alimentares devem conhecer com rigor os produtos produzidos e distribuídos, e ter ainda sistemas em prática que permitam a identificação e o controlo dos perigos significativos para a segurança dos mesmos. Assim, para atingir estes objetivos, o *Food Safety Standard* baseia-se em dois pontos-chave, mais precisamente o envolvimento da gestão de topo e um sistema de SA baseado nos princípios de HACCP, conforme referido anteriormente. É referido ainda que um plano de SA eficaz estende-se além dos departamentos técnicos, devendo envolver também as operações de produção, aquisição de matérias-primas, *feedback* dos clientes, entre outros (BRC, 2015).

3.3.2. Part II - Requirements

O segundo capítulo do *Issue 7* do BRC GSFS, *Part II – Requirements*, é focado na apresentação de todos os requisitos exigidos pelo referencial, sendo que, em primeiro lugar, é dada uma breve explicação sobre a disposição dos requisitos ao longo do capítulo. Assim, é de notar que cada um dos sete subcapítulos, correspondentes aos temas principais/secções dos requisitos, inicia-se com um parágrafo destacado que corresponde à declaração de intenções (SOI – *Statement of Intent*), a qual tem de ser obrigatoriamente cumprida na obtenção da certificação. No parágrafo destacado, são ainda identificados os requisitos que são fundamentais, ou seja, aqueles que estão relacionados com os sistemas cruciais para o estabelecimento de uma produção segura de

alimentos, encontrando-se salientados com a palavra “*FUNDAMENTAL*” e pela utilização de um símbolo em forma de estrela (BRC, 2015; SATIVA, 2018). Os requisitos fundamentais são os seguintes (BRC, 2015):

- Comprometimento da Gestão de Topo e Melhoria Contínua (cláusula 1.1);
- O Plano de Segurança Alimentar – HACCP (cláusula 2);
- Auditorias Internas (cláusula 3.4);
- Gestão de Fornecedores de Matérias-primas e Embalagem (cláusula 3.5.1);
- Medidas Corretivas e Preventivas (cláusula 3.7);
- Rastreabilidade (cláusula 3.9);
- Disposição, Fluxo e Segregação de Produto (cláusula 4.3);
- Limpeza e Higiene (cláusula 4.11);
- Gestão de Alergénios (cláusula 5.3);
- Controlo de Operações (cláusula 6.1);
- Controlo de Rotulagem e Embalagem (cláusula 6.2);
- Formação: Manuseamento de matérias-primas, Preparação, Processamento, Embalagem e áreas de Armazenamento (cláusula 7.1).


É de salientar que o incumprimento da declaração de intenções de um requisito fundamental, considerado uma NC maior, leva à não obtenção de certificação na auditoria inicial ou à suspensão ou anulação do certificado (BRC, 2015; SATIVA, 2018). De seguida ao parágrafo destacado, encontra-se, para cada cláusula do referencial, a listagem dos vários requisitos relacionados com a declaração de intenções, ou seja, a explicação objetiva daquilo que na prática é exigido.

Para além disto, existe ainda um código de cores, representado abaixo na Tabela 3.1, que serve para diferenciar os requisitos que seriam auditados na primeira e na segunda parte da auditoria, caso a empresa optasse por esta modalidade (auditorias não-anunciadas – opção 2). Nesta modalidade, a primeira auditoria é não-anunciada e focada nos requisitos relativos às boas práticas de fabrico (cor laranja) e a segunda, anunciada, focada nos registos e documentação (cor azul). Os requisitos que apresentam as duas cores (laranja e azul) correspondem aos restantes requisitos do referencial, que são auditados tanto na primeira como na segunda parte da auditoria (BRC, 2015).

Tabela 3.1 - Sistema de cores utilizado para distinguir os requisitos auditados na primeira e segunda partes da auditoria (Opção 2 do Protocolo Auditoria não-anunciada) (BRC, 2015).

Requisitos auditados na primeira parte da auditoria – Boas práticas de fabrico	
Requisitos auditados na segunda parte da auditoria – Registos e sistema documental	
Requisitos auditados em ambas as partes	

Legenda:

 Laranja – 1ª parte auditoria  Azul – 2ª parte auditoria  Laranja e Azul – 1ª e 2ª partes auditoria

Os requisitos deste referencial encontram-se divididos em sete secções, correspondendo às seguintes temáticas (BRC Global Standards, 2018d; BRC, 2015):

1. *Senior Management Commitment*

Este primeiro subcapítulo, que significa comprometimento da gestão de topo, centra-se na importância do envolvimento de todos os colaboradores da empresa na política de SA, traduzindo-se numa produção segura de alimentos, no entanto, realça que a maior responsabilidade pertence aos gestores de topo, uma vez que estes são os responsáveis pela certificação da empresa e pelo comprometimento de melhoria contínua. Para tal, a gestão de topo deve fornecer as condições adequadas à implementação do GSFS, incluindo o fornecimento dos recursos necessários e uma comunicação assertiva e eficaz. Este ponto inclui doze requisitos no total, divididas em duas cláusulas principais: a cláusula 1.1 (comprometimento da gestão de topo e melhoria contínua) que, conforme referido anteriormente, é considerada fundamental, exigindo a demonstração do envolvimento total da gestão de topo na implementação dos requisitos, bem como na melhoria contínua da gestão da SA e qualidade; e a cláusula 1.2 que trata a estrutura organizacional, as responsabilidades e autoridade de gestão.

2. *The Food Safety Plan (HACCP)*

Neste segundo subcapítulo, denominado de plano de segurança alimentar, encontra-se descrito que a certificação por este referencial tem como pré-requisito o desenvolvimento e implementação de um Plano de HACCP, baseado nos requerimentos do *Codex Alimentarius*, internacionalmente reconhecido, consoante o descrito na declaração de intenções. Esta secção, conforme anteriormente referido, é considerada requisito fundamental. Este ponto compreende vinte requisitos, divididos em catorze cláusulas principais (2.1 a 2.14), que abordam os passos definidos no *Codex Alimentarius* e princípios do HACCP, relacionados com a implementação efetiva de um sistema HACCP, como por exemplo o programa de pré-requisitos, a descrição do produto e a identificação do uso pretendido (passos 2 e 3 do *Codex Alimentarius*), a construção e posterior verificação do diagrama de fluxo do processo (passos 4 e 5 do *Codex Alimentarius*), a identificação de todos os perigos associados a cada etapa do processo (passo 6 do *Codex Alimentarius* e princípio 1 do Plano de HACCP), a determinação dos Pontos Críticos de Controlo (PCC's) (passo 7 do *Codex Alimentarius* e princípio 2 do Plano de HACCP), o estabelecimento dos limites críticos para cada PCC (passo 8 do *Codex Alimentarius* e princípio 3 do Plano de HACCP), o estabelecimento do sistema de monitorização dos PCC's (passo 9 do *Codex Alimentarius* e princípio 4 do Plano de HACCP), entre outros.

3. *Food Safety and Quality Management System*

Neste ponto são enumerados os requisitos para a gestão da qualidade e segurança alimentares, conforme indica o título, incluindo os requisitos para a especificação de produto, aprovação de fornecedores, rastreabilidade, gestão dos incidentes e ainda a retirada de produtos, divididos em doze cláusulas principais (3.1 a 3.12), englobando quarenta requisitos no total. Esta

secção apresenta o maior número de requisitos fundamentais, em relação às secções restantes, mais precisamente quatro:

- 3.4 - Auditorias Internas - a empresa deve ser capaz de demonstrar que verifica o cumprimento dos requisitos deste *standard*, bem como a aplicação efetiva do plano de SA. Para tal, deve existir um plano de auditorias internas, cuja frequência deve ser baseada no risco e determinada consoante o resultado da auditoria anterior, sendo que todas as atividades devem ser auditadas pelo menos uma vez por ano com recurso a um auditor independente;
- 3.5.1 - Gestão de Fornecedores de Matérias-primas e Embalagem - a empresa deve ter um sistema de aprovação e monitorização dos fornecedores, garantindo a gestão eficaz dos riscos inerentes para a segurança, autenticidade, legalidade e qualidade dos produtos, incluindo avaliação do risco de contaminação por alergénios, corpos estranhos, contaminação química e microbiológica, substituição ou fraude;
- 3.7 - Medidas Corretivas e Preventivas - a empresa deve demonstrar que utiliza corretamente as informações de falhas registadas, no sistema de gestão da SA e da qualidade, na implementação das correções necessárias para evitar a sua reincidência, pelo que deve existir um procedimento documentado para a gestão destas falhas;
- 3.9 – Rastreabilidade – a empresa deve ser capaz de rastrear todos os lotes de matérias-primas, incluindo embalagens, desde o fornecedor, passando por todas as etapas de processamento, até ao envio para o cliente e vice-versa. A empresa deve fazer ensaios de rastreabilidade, pelo menos uma vez por ano.

4. *Site Standards*

Neste capítulo, intitulado de padrão para as instalações, são definidas as expectativas relativamente ao ambiente de produção, incluindo o *layout* e manutenção das infraestruturas e equipamentos, limpeza, controlo de pragas, gestão de resíduos e ainda controlo de corpos estranhos. Estes temas são abordados ao longo de cento e dezasseis requisitos no total, divididos em dezasseis cláusulas principais (4.1 a 4.16), sendo a secção mais extensa e com maior número de requisitos.

Dentro das variadíssimas exigências apresentadas para as instalações, destacam-se os seguintes requisitos fundamentais:

- 4.3 - Disposição, Fluxo e Segregação de Produto – no qual é requerido que a disposição das instalações de produção, o fluxo dos processos e a movimentação dos colaboradores estejam estabelecidos de forma a impedir o risco de contaminação do produto. Neste requisito estão incluídas várias alegações relativas à definição das várias zonas de risco;
- 4.11 - Limpeza e Higiene - no qual é referido que deve existir um sistema de limpeza que garanta que o padrão de higiene definido é mantido, para que o risco de contaminação do produto seja minimizado. Para tal devem existir procedimentos de limpeza documentados que tenham em conta a responsabilidade do processo de limpeza e de verificação do mesmo, frequência de limpeza (baseada no risco), método de limpeza, dosagem de químicos a utilizar, etc.

5. *Product Control*

A quinta secção, controlo de produto, trata os requisitos para a conceção e desenvolvimento de produtos, incluindo também a gestão de alergénios e informação relativa à proveniência dos ingredientes, embalagem dos produtos e inspeção dos mesmos. Este capítulo engloba trinta e dois requisitos no total, relativos a sete cláusulas principais (5.1 a 5.7), incluindo também um requisito fundamental, mais precisamente:

- 5.3 - Gestão de Alergénios - a empresa deve ter um sistema de gestão de substâncias alergénicas que minimize o risco de contaminação dos produtos, por alergénios, indo ao encontro das definições legais do país de venda. Para tal devem existir procedimentos documentados que assegurem uma gestão eficaz, incluindo, por exemplo, o uso de fardamento adicional ou outro fardamento de proteção aquando do manuseamento de alergénios.

6. *Process Control*

A sexta secção deste capítulo, controlo de processo, trata o estabelecimento e manutenção de processos de controlo seguros, incluindo o controlo de peso/volume e calibração de equipamentos, e ainda a garantia da prática efetiva do Plano de HACCP. Este capítulo inclui um total de quinze requisitos referentes a quatro cláusulas principais (6.1 a 6.4), incluindo dois requisitos fundamentais, nomeadamente:

- 6.1 - Controlo de Operações – a empresa deve utilizar procedimentos documentados e/ou instruções de trabalho que deem a garantia de uma produção consistente de produtos seguros e legais, com as características de qualidade desejadas, em conformidade com o Plano de HACCP. Estas instruções de trabalho devem incluir, por exemplo, as receitas dos produtos (incluindo a identificação de alergénios) e o tempo e temperatura de cozedura;
- 6.2 - Controlo de Rotulagem e Embalagem - a gestão da operação de rotulagem dos produtos, deve garantir a correta rotulagem dos mesmos, sendo que, para tal devem existir procedimentos documentados que assegurem uma gestão correta, incluindo, por exemplo, a verificação da rotulagem no início da produção, ao longo da produção e no final de cada ciclo de produção.

7. *Personnel*

Por último, a sétima secção, intitulada de colaboradores, dá a conhecer os requisitos relativamente à formação dos mesmos, ao fornecimento de Equipamento de Proteção Individual (EPI) e fardamento de trabalho, e ainda de higiene pessoal. Estas temáticas são abordadas em vinte e um requisitos relativos a quatro cláusulas principais (7.1 a 7.4). Este capítulo inclui um requisito fundamental, mais precisamente:

- 7.1 - Formação: Manuseamento de matéria-prima, Preparação, Processamento, Embalagem e áreas de Armazenamento - a empresa deve assegurar que todos os colaboradores, cujas tarefas possam afetar a segurança, legalidade e qualidade dos produtos, tenham formação adequada, sendo comprovadamente competentes para a realização das tarefas. Por

exemplo, para cumprir com este requisito, todos os colaboradores envolvidos em atividades relacionadas com os PCC's devem ser adequadamente formados, devendo ser levada a cabo uma avaliação da sua competência.

3.3.3. Part III – Audit Protocol

A terceira parte da sétima versão do *Global Standard for Food Safety* está dividida em sete subcapítulos, a saber: *General Protocol - Audit Preparation; Announced Audit Protocol; Unannounced Audit Protocol: Option 1 – Full Unannounced Audit; Unannounced Audit Protocol: Option 2 – Two-part Unannounced Audit; BRC Global Markets Programme; Voluntary Modules*; e, por último, *General Protocol – Post Audit*.

PREPARAÇÃO PARA A AUDITORIA

A preparação para a auditoria engloba diversos passos, mais precisamente (BRC, 2015):

- A seleção do programa de auditoria (anunciada, não-anunciada ou o programa *Global Markets*);
- A autoavaliação prévia de conformidade com as exigências do *standard*;
- A seleção do organismo de certificação;
- A realização dos acordos contratuais com o organismo de certificação;
- O pagamento da taxa de inscrição;
- A definição do âmbito da auditoria e eventuais exceções ao âmbito, bem como a hipotética inclusão de módulos adicionais;
- O envio da documentação necessária ao organismo de certificação selecionado, como por exemplo o resumo dos PCC's, o diagrama de fluxo do processo, o organograma da empresa, a lista de produtos incluídos no âmbito da auditoria, entre outros.

Antes da auditoria de certificação, pode ser realizada uma pré-auditoria, pelo organismo de certificação selecionado, que, conforme referido anteriormente, deve ser impreterivelmente reconhecido e aprovado pelo BRC, com o intuito de preparar a empresa para a auditoria final (BRC, 2015).

Relativamente ao âmbito da auditoria (produtos produzidos e processos de fabrico), este deve ser acordado entre a empresa e o organismo de certificação previamente à auditoria final, conforme referido acima, de forma a assegurar que é selecionado o auditor mais conhecedor dos processos e produtos em causa, bem como devem ser definidas as eventuais exceções ao âmbito. As exceções devem estar claramente definidas e referidas tanto no relatório de auditoria como no certificado, no entanto, só será aceite a exclusão de produtos nas seguintes condições (BRC, 2015):

- O produto a excluir é claramente diferenciado dos restantes produtos abrangidos pela certificação;

- A produção do produto a excluir é realizada num local fisicamente segregado.

PROTOCOLO DE AUDITORIA

Conforme se consegue perceber pelos vários subcapítulos da *Part III – Audit Protocol*, este *standard* global da SA apresenta uma abordagem bastante flexível, permitindo a escolha do programa de auditorias que melhor se adequa à maturidade dos sistemas de SA da empresa, bem como aos requisitos dos seus clientes. Assim, as empresas podem escolher entre auditorias anunciadas, auditorias não-anunciadas ou ainda o programa *Global Markets*.

No que diz respeito às auditorias anunciadas, esta modalidade pode ser escolhida por qualquer empresa, podendo esta já ser certificada pelo *standard* ou não, na qual a data da auditoria é previamente agendada com o organismo de certificação. Nesta auditoria são auditados todos os requisitos do *standard* e, quando o resultado da auditoria é satisfatório, é atribuída uma classificação às empresas, nomeadamente AA, A, B, C ou D, de acordo com o número e o tipo de NC's detetadas (BRC, 2015).

O programa de auditorias não-anunciadas também se encontra disponível para qualquer empresa, no entanto, a escolha desta modalidade, para as empresas que ainda não obtiveram a certificação, pode significar que a auditoria pode não ocorrer dentro de um ano. Esta modalidade de auditorias dá a oportunidade às empresas de demonstrarem a maturidade dos seus sistemas de SA, sendo que a classificação atribuída é mais elevada, em comparação com a classificação na modalidade de auditorias anunciadas, mais precisamente AA+, A+, B+, C+ ou D+, dependendo, uma vez mais, do número e tipo de NC's detetadas. Dentro do programa de auditorias não anunciadas, conforme já foi referido, existem duas opções disponíveis:

- Opção 1 – Todos os requisitos do *standard* são auditados numa única auditoria, não anunciada à empresa, com a duração típica de dois a três dias;
- Opção 2 - A auditoria é dividida em duas partes, sendo que a primeira é não anunciada, na qual são auditadas, maioritariamente, as boas práticas de fabrico e, na segunda parte, cuja data é agendada entre a empresa e o organismo de certificação, procede-se à auditoria do sistema de documentação e registos.

O último programa de auditorias disponível é o BRC *Global Markets*, que é o mais ajustado às empresas que ainda não são certificadas e cujos sistemas de SA se encontram em processo de desenvolvimento, sendo também aplicável a empresas de pequenas dimensões. Esta opção, baseada nos princípios do GFSI *Global Markets Programme*, permite que as empresas sejam auditadas relativamente ao nível escolhido (BRC, 2015):

- Nível básico – abrange os requisitos mínimos do BRC GSFS para permitir uma produção de alimentos seguros e legais;
- Nível intermédio – para além dos requisitos mínimos, abrange também sistemas mais robustos para a gestão da qualidade e SA definidos no *standard*.

Desta forma, as empresas têm a possibilidade de ir desenvolvendo os seus sistemas de SA de forma progressiva, sendo que, nesta modalidade, a data de auditoria é agendada com o organismo de certificação, assim como o nível apropriado (BRC, 2015).

Resumindo, as empresas que pretendem obter a certificação pelo BRC GSFS *Issue 7*, podem escolher uma de quatro opções de auditoria, conforme explicado acima e demonstrado de seguida na Figura 3.3.

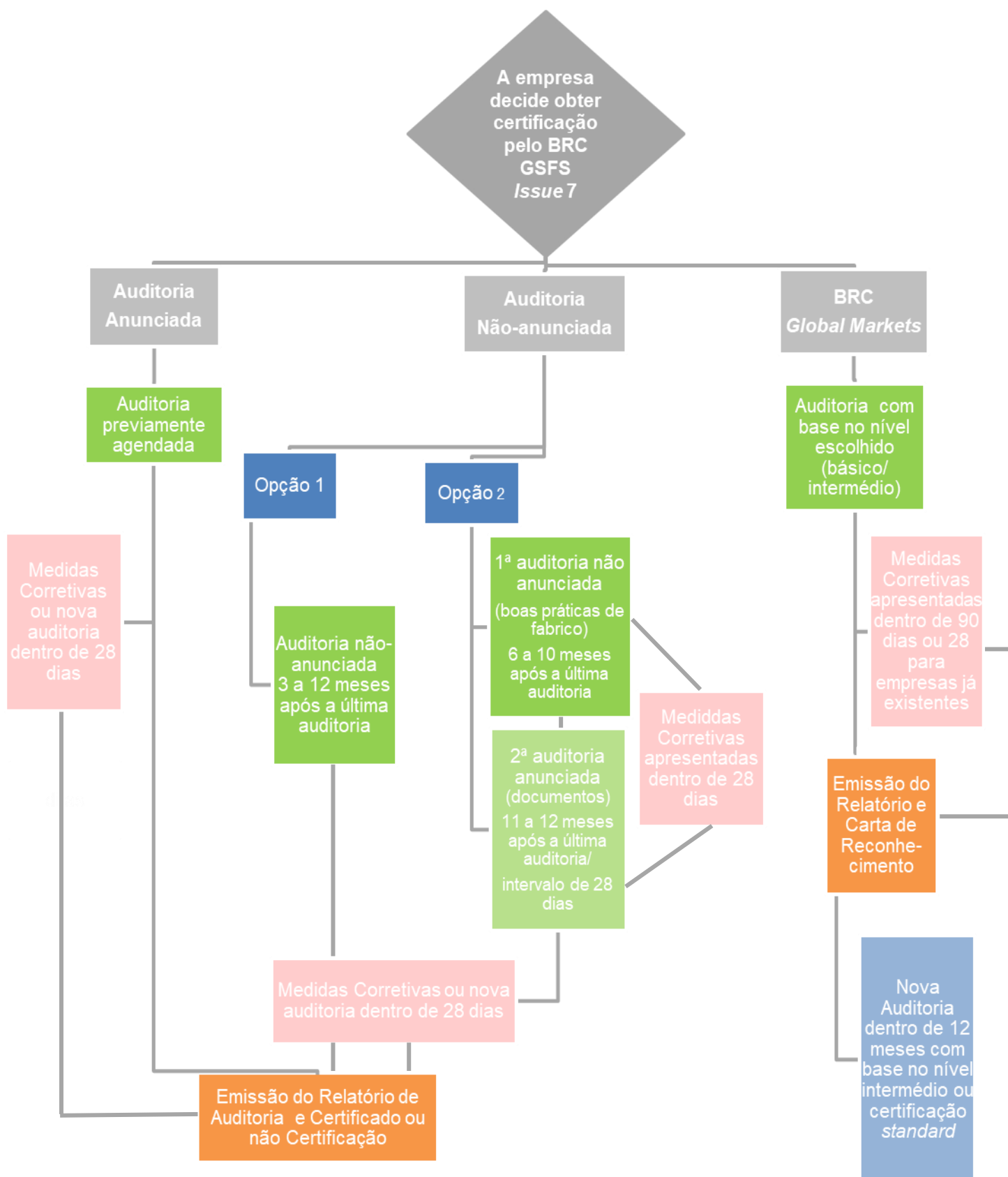


Figura 3.3 - Esquema explicativo das várias opções de auditoria disponibilizadas no BRC *Global Standard for Food Safety Issue 7* (BRC, 2015).

Conforme indicado no esquema, a cor-de-rosa, está previsto no protocolo de auditorias um prazo de 28 dias para a apresentação de medidas corretivas, caso sejam detetadas não-conformidades durante a auditoria. Assim, quando se verifica alguma NC, a empresa deve pôr em prática ações corretivas para remediar a situação, bem como analisar a causa da NC, de forma a poder ser elaborado um plano preventivo, cujo objetivo é exatamente o de prevenir uma eventual recorrência.

Relativamente às NC's, estas encontram-se divididas em três níveis, mais precisamente (BRC, 2015):

- Crítica - quando se verifica uma falha crítica numa questão legal ou numa outra questão que tenha impacto na SA;
- Maior - quando existe uma falha substancial na declaração de intenções, no atendimento a uma cláusula do referencial ou se tenha verificado uma situação que levante dúvidas quanto à conformidade do produto;
- Menor - quando um requisito do referencial não está a ser totalmente cumprido, no entanto, a conformidade do produto não é posta em causa.

O procedimento de fecho das NC's vai depender do nível das mesmas, bem como da quantidade identificada, sendo que, em alguns casos, o número ou a severidade das NC's apontadas pode levar à impossibilidade de certificação da empresa, conforme explicado abaixo na Tabela 3.2., mais precisamente quando (BRC, 2015):

- É detetada uma NC crítica;
- É detetada uma NC maior num requisito fundamental ou contra a declaração de intenções;
- O número ou tipo de NC's excede os limites para certificação.

Quando esta situação ocorre, a certificação fica imediatamente anulada e a empresa fica inibida de ser novamente auditada num período inferior a 28 dias. No que diz respeito à identificação de NC's maiores ou menores, cuja quantidade não impeça a certificação, estas têm de ser obrigatoriamente corrigidas para que a empresa conclua o processo de certificação, ou seja, conforme anteriormente referido, devem ser levadas a cabo ações corretivas (BRC, 2015).

Tabela 3.2 - Resumo dos Critérios de Classificação das Auditorias, Ações Corretivas e Frequência de Auditoria. Tabela elaborada com base na Table 1 "Summary of Grading Criteria, Action Required and Audit Frequency" do Global Standard for Food Safety Issue 7 (BRC, 2015).

Classificação Auditoria Anunciada	Classificação Auditoria Não-Anunciada	NC Crítica	NC Maior	NC Menor	Ação Corretiva	Frequência Auditoria
AA	AA+	0	0	≤5	Prova objetiva dentro de 28 dias	12 meses
A	A+	0	0	≥6 ≤10	Prova objetiva dentro de 28 dias	12 meses
B	B+	0	0	≥11 ≤16	Prova objetiva dentro de 28 dias	12 meses
B	B+	0	1	≤10	Prova objetiva dentro de 28 dias	12 meses
C	C+	0	0	≥17 ≤24	Prova objetiva dentro de 28 dias	6 meses
C	C+	0	1	≥11 ≤16	Prova objetiva dentro de 28 dias	6 meses
C	C+	0	2	≤10	Prova objetiva dentro de 28 dias	6 meses
D	D+	0	0	≥25 ≤30	Nova auditoria dentro de 28 dias	6 meses
D	D+	0	1	≥17 ≤24	Nova auditoria dentro de 28 dias	6 meses
D	D+	0	2	≥11 ≤16	Nova auditoria dentro de 28 dias	6 meses
Não certificada		≥1	0	0	Re-auditoria	
Não certificada		0	0	≥31	Re-auditoria	
Não certificada		0	1	≥25	Re-auditoria	
Não certificada		0	2	≥17	Re-auditoria	
Não certificada		0	≥3	≥3	Re-auditoria	

Nota: Na Tabela 3.2, quando se lê "Nova auditoria" significa que deve ser realizada uma nova visita à empresa para verificar a implementação das ações corretivas relativamente às NC's detetadas; quando se lê "Re-auditoria" significa que a auditoria tem de ser repetida, pois a empresa não atingiu os requisitos mínimos para a obtenção de certificação.

MÓDULOS ADICIONAIS

No sexto subcapítulo da *Part III*, é reforçada a ideia de que este *standard* é permissivo no que diz respeito à adição de módulos voluntários à auditoria de rotina, sendo que, para tal, o organismo de certificação deve ser informado previamente à realização da auditoria, conforme anteriormente referido.

No caso da inclusão de um módulo adicional no âmbito da auditoria, as NC's são diferenciadas em três níveis, exatamente como nos módulos obrigatórios, conforme descrito acima. Os módulos voluntários não têm uma classificação associada, ou seja, ou obtêm certificação ou não, sendo que, caso seja detetada uma NC na questão adicional, a empresa não obtém certificação no módulo voluntário (BRC, 2015).

PROTOCOLO PÓS-AUDITORIA

No último subcapítulo da *Part III*, é tratado o protocolo pós-auditoria, no qual é referido, resumidamente, que caso exista alguma alteração no âmbito da auditoria, por exemplo a inclusão de um novo produto, ou a ocorrência de alguma situação extraordinária que coloque em causa a validade da certificação, como a ocorrência de danos significativos nas instalações (desastre natural ou fogo posto), tal deve ser imediatamente comunicado ao organismo de certificação para ser averiguada a validade da mesma, podendo ser necessária uma nova visita à empresa. Para além disto, quando apropriado, o organismo de certificação ou o BRC pode realizar novas auditorias para validação da certificação obtida, sendo que estas visitas podem ser anunciadas ou não anunciadas. Caso a empresa recuse a entrada dos auditores, a certificação pode ser posta em causa (BRC, 2015).

3.3.4. *Part IV – Management and Governance of the Scheme*

O quarto capítulo do BRC GSFS *Issue 7* compreende três subcapítulos, nomeadamente *Requirements for Certification Bodies*, ou seja, os requisitos para os organismos de certificação, *Technical Governance of the Global Standard for Food Safety*, isto é, a administração da norma global de SA e, por último, *Achieving Consistency-Compliance* que significa a obtenção de consistência-conformidade.

No que diz respeito aos requisitos para os organismos de certificação, é referido que, como requisito mínimo, estes têm de ser acreditados pela norma ISO/IEC 17065 por um organismo de acreditação nacional reconhecido pelo BRC e filiado no *Accreditation Forum*, sendo que a lista com todos os organismos de certificação aprovados pelo BRC está disponível, *online*, no Diretório de Normas Globais do BRC (BRC, 2015).

Passando para o segundo subcapítulo, neste é mencionado que tanto a norma como o respetivo sistema são geridos pelo BRC, com assessoria técnica prestada por uma série de grupos de partes interessadas. A gestão técnica da norma é regida pelos Conselhos Consultivos

Internacionais do BRC, compostos por representantes técnicos sénior de empresas do setor alimentar da Europa, Ásia e América, com o objetivo de garantir a gestão eficaz dos organismos de certificação e do processo de auditoria. Todas as normas globais do BRC são apoiadas, pelo menos, por um *Technical Advisory Committee*, ou seja, por um comité de assessoria técnica, que se reúne regularmente para discutir questões técnicas, operacionais e de interpretação relacionadas com o *Global Standard*. As revisões da norma, que se realizam, pelo menos, a cada três anos, são também levadas a cabo pelos elementos deste comité, composto por representantes dos utilizadores do referencial (BRC, 2015).

No último subcapítulo da *Part IV* do *Issue 7*, é tratada a importância de manter um padrão elevado e consistente para as auditorias e certificação, bem como a capacidade de manutenção por parte das empresas certificadas, de forma a preservar a confiança no sistema. Para tal, os organismos de certificação devem ir ao encontro das exigências estabelecidas pelo BRC, atendendo aos requisitos de qualificação de auditores. Todas as exigências relativas aos auditores estão especificadas no Anexo 5, que irá ser tratado abaixo no ponto 3.3.5. Para além disto, os relatórios de todas as auditorias realizadas são, obrigatoriamente, colocados no Diretório de Normas Globais do BRC, permitindo, deste modo, a supervisão dos organismos de certificação e a averiguação da qualidade dos relatórios elaborados. Para ajudar na manutenção de um padrão elevado, o BRC avalia ainda o desempenho dos organismos de certificação através de auditorias aos seus escritórios, bem como através do acompanhamento dos auditores em auditorias. Posteriormente, é realizado o cálculo do KPI, isto é, o indicador-chave de desempenho, a fim de assegurar uniformidade entre os organismos de certificação (BRC, 2015).

3.3.5. Appendices

No último capítulo, *Appendices*, encontram-se dez anexos relativamente a temáticas distintas que, de certa forma, complementam a informação disponibilizada ao longo das quatro *Parts* do BRC GSFS *Issue 7*.

O primeiro anexo, intitulado de *Other BRC Global Standards*, isto é, outros *standards* globais do BRC, resume a informação relativa aos restantes referenciais publicados pelo BRC, já acima referidos e sumariamente explicados.

O segundo anexo diz respeito às linhas-guia que podem ajudar a definir as zonas de risco, uma vez que o *standard* identifica áreas de maior ou menor risco dentro do processo produtivo e das instalações de armazenamento, com o objetivo de reduzir ao máximo o risco de contaminação do produto, ao assegurar que são implementados os controlos necessários em cada zona. Assim, são disponibilizadas duas árvores de decisão que auxiliam na identificação das seguintes zonas: alto risco (refrigerados e congelados); controlo intensivo (refrigerados e congelados); controlo intensivo para produtos mantidos à temperatura ambiente; baixo risco; áreas de produto fechado; e áreas sem produto. É referido também que os controlos de SA implementados em cada zona devem ser apropriados ao produto em questão e, quando necessário, pode ser restrita a movimentação de pessoas e materiais entre as zonas (BRC, 2015).

No terceiro anexo, *Equivalent Processes to Achieve 70°C for 2 minutes*, a temática tratada é, precisamente, os processos equivalentes que permitem atingir 70°C durante dois minutos. Neste anexo é apresentada uma tabela, reproduzida com a permissão do *Campden BRI Guideline 51 – Pasteurisation: A Food Industry Practical Guide*, com os binómios tempo-temperatura adequados para atingir o objetivo (BRC, 2015).

O anexo número quatro, com o título *Multiple Sites Audit Protocol*, que significa protocolo de auditoria de várias instalações, situação prevista neste *standard* de acordo com algumas regras, nomeadamente: as instalações devem pertencer à mesma organização, com distância não superior a 50 km, devendo também operar segundo os mesmos sistemas de gestão da qualidade, partilhar os mesmos clientes e o processo de produção. Neste caso, todas as instalações devem ser visitadas no mesmo prazo. Ainda é prevista uma outra hipótese, a da sede da empresa se encontrar numa instalação separada da área produtiva, ou seja, todos os processos de gestão são controlados por um escritório central, o que acontece frequentemente em empresas de maior dimensão. Neste caso, pode ser efetuada uma auditoria independente aos processos de gestão na sede, pelo que a auditoria seria realizada em duas fases, ou simplesmente ser solicitada a informação necessária no local de produção como parte da auditoria do local, designado de auditoria padrão (BRC, 2015).

Passando para o quinto anexo, intitulado de *Qualifications, Training and Experience Requirements for Auditors*, no qual são descritas as exigências mínimas impostas aos auditores para poderem levar a cabo as auditorias do BRC GSFS. Resumidamente, é mencionado que o auditor deve ter um curso superior na área das biociências ou relacionado com a área alimentar, devendo ter pelo menos cinco anos de experiência no mercado de trabalho, envolvendo funções relacionadas com a garantia da qualidade e segurança dos alimentos na área da produção, retalho, inspeção ou fiscalização. Previamente ao início de atividades como auditor, deve ser aprovado num Curso de Avaliador-líder de Sistema de Gestão ou num curso de terceira parte aprovado pelo BRC, bem como ter completado um período de auditorias supervisionadas. Contudo, é da responsabilidade do organismo de certificação garantir que a competência dos auditores está a ser monitorizada, indo ao encontro do nível de aptidão esperado pelo *standard* (BRC, 2015).

No sexto anexo, *Product Categories*, ou seja, categorias de produto, é apresentada uma tabela com uma listagem de exemplos de produtos alimentares e respetivo campo de auditoria, condições de armazenamento e exemplos de requisitos exigidos aos auditores, alusivos a cada categoria de produto alimentar a auditar. Esta lista não abrange todos os produtos alimentares certificados pelo BRC GSFS, servindo apenas de guia para direcionar o auditor mais habilitado à especificidade de cada auditoria (BRC, 2015).

O sétimo anexo, com o título de *Certificate Template*, apresenta, precisamente o *template* para o certificado a emitir às empresas que concluíram, com sucesso, o processo de certificação (BRC, 2015).

O anexo seguinte, o oitavo, é intitulado de *Example of Evidence Submitted For Correction of Non-Conformities and Preventive Action*, ou seja, é apresentado um exemplo de uma prova objetiva de correção de uma NC detetada, durante a auditoria, bem como a medida preventiva aplicada. Este exemplo, sob forma de uma tabela, serve como guia para as empresas que têm de apresentar a

correção de uma NC detetada, na qual se encontram as seguintes informações: número de identificação da NC; requisito do *standard* relativo ao qual a NC foi detetada; detalhes da NC; medida corretiva; proposta de ação preventiva; prova da correção da NC; data e responsável pela revisão (BRC, 2015).

O nono anexo corresponde ao glossário, no qual são explicados, com mais pormenor, alguns conceitos abordados ao longo do documento (BRC, 2015).

Por último, o décimo anexo, *Acknowledgements*, ou seja, agradecimentos, apresenta a listagem dos nomes dos representantes dos vários grupos de trabalho, que ajudaram no desenvolvimento do *Issue 7* do BRC GSFS (BRC, 2015).

3.4. BRC Global Standard for Food Safety Issue 8

O desenvolvimento da oitava versão do BRC GSFS – *Issue 8* – tem como objetivo primordial a revisão das questões emergentes na Indústria Alimentar, através de uma auscultação cuidada dos novos requisitos exigidos pelas partes interessadas. Este *standard*, à semelhança da versão anterior, foi elaborado e revisto por grupos de trabalho que incluem *stakeholders* internacionais representantes da indústria produtora de alimentos, retalhistas, empresas de serviços alimentares, organismos de certificação e especialistas técnicos independentes (BRC Global Standards, 2018k).

O BRC *Global Standards* apresenta, como foco de maior atenção neste *Issue 8*, as seguintes matérias (BRC Global Standards, 2018k):

- Incentivo do desenvolvimento de uma cultura de segurança do produto;
- Expansão dos critérios relacionados com a monitorização dos aspetos ambientais, refletindo a crescente importância deste assunto;
- Incentivo à elaboração de sistemas de segurança e defesa alimentar por parte das empresas;
- Clarificação dos requisitos relativos às zonas de risco de produção (alto-risco, controlo intensivo, etc.);
- Adaptação do *standard* às empresas produtoras de alimentação animal;
- Garantia da aplicabilidade do *standard* a nível global, bem como o *benchmarking* para o GFSI.

O BRC GSFS *Issue 8* ainda não se encontra em vigor, no entanto, já existe previsão da data de publicação do mesmo, bem como outros prazos definidos quer para as empresas certificadas ou que pretendam iniciar certificação, quer ainda para organismos de certificação, conforme se pode consultar abaixo, na Tabela 3.3.

Tabela 3.3 - Calendarização do BRC Global Standard for Food Safety Issue 8 (BRC Global Standards, 2018k).

Calendarização do BRC GSFS Issue 8	
Publicação do BRC GSFS Issue 8	agosto de 2018
Formação Aprovada para Parceiros	setembro de 2018
Início da Formação de Auditores e Empresas	outubro de 2018
Início das Auditorias	fevereiro de 2019

Tendo em atenção que a publicação da versão final do *Issue 8* ainda está por ocorrer, recorreu-se à consulta do *Draft for Industry Consultation*, de novembro de 2017, para se perceber quais as principais alterações desta nova publicação, em relação ao BRC GSFS *Issue 7*, atualmente em vigor.

Este *draft*, ou seja, este esboço disponibilizado para consulta prévia pelas empresas interessadas, encontra-se dividido em três capítulos (BRC Trading Limited, 2017), a saber:

- *Part I, Introduction*, fornece uma introdução ao processo de consulta deste documento, não acrescentando informação relevante;

- *Part II, Requirements*, elenca todos os requisitos do *Issue 7* e as respetivas alterações, registadas a cor azul, que correspondem aos novos requisitos exigidos pelo *Issue 8*. Estas alterações incluem:

- A eliminação de alguma informação, tornando os requisitos mais claros e objetivos;
- O acréscimo de informação, mais uma vez com o intuito de facilitar a leitura e aplicação dos requisitos;
- A total alteração dos requisitos de algumas cláusulas;
- A transferência de requisitos para outras secções;
- A adição de duas novas secções de requisitos;

- *Part III, Summary of the Audit Protocol*, apresenta as mudanças-chave no protocolo de auditorias, incluindo as auditorias anunciadas e não-anunciadas.

3.4.1. Principais Alterações do BRC GSFS Issue 8 previstas no *Draft for Industry Consultation*

As alterações propostas para o *Issue 8* resultam num Sistema de Gestão da Segurança Alimentar com melhorias significativas na eficiência e funcionalidade, assim como no aperfeiçoamento das práticas consolidadas na empresa (Fallaw e Carlson, 2017).

3.4.1.1. *Part II – Requirements*

Relativamente à *Part II* que, à semelhança da versão anterior - *Issue 7*, continua a dizer respeito aos requisitos exigidos pelo *standard*, é possível observar, numa primeira leitura, a adição de duas novas secções de requisitos, mais precisamente a secção 8 “*High Risk, High Care and Ambient High Care Production Risk Zones*” e a secção 9 “*Requirements of the traded goods*”, bem como a introdução de cerca de uma dúzia de novas cláusulas espalhadas pelas restantes secções de requisitos.

No que diz respeito às novas cláusulas propostas para o *Issue 8* do *standard* global de SA, estas pretendem ir ao encontro dos novos requisitos do GFSI para o *benchmarking*, mas também garantir uma preocupação acrescida relativamente às boas práticas de fabrico, de acordo com as intenções dos novos regulamentos alimentares (Fallaw e Carlson, 2017).

As cláusulas de requisitos que se destacam pela sua reformulação mais aprofundada são as relativas ao comprometimento da gestão de topo da empresa (secção 1), à monitorização e aprovação de fornecedores (secção 3.5), à defesa alimentar (secção 4.2), à gestão do ambiente de produção (secção 4.11.8) e ao *design* de produtos (secção 5.1).

Segundo o *Draft for Industry Consultation*, no *Issue 8* não se verifica alteração nos requisitos fundamentais definidos na versão anterior, *Issue 7*, mantendo-se os doze requisitos designados como “*Fundamental*”, anteriormente apresentados no ponto 3.3.2.

SECÇÃO 1 – SENIOR MANAGEMENT COMMITMENT

Na secção 1, *Senior Management Commitment*, da *Part II – Requirements*, as novidades incluem (BRC Trading Limited, 2017):

- O estabelecimento de um plano estratégico, por parte dos gestores de topo, para o desenvolvimento e melhoria contínua da cultura de SA na empresa;
- O desenvolvimento de um sistema que permita aos colaboradores da empresa relatar, confidencialmente, eventuais problemas com a segurança, integridade e qualidade dos produtos;
- A garantia de que a empresa cumpre com os requisitos do *standard*, incluindo aqueles que tratam a utilização do logótipo do BRC.

SECÇÃO 2 – THE FOOD SAFETY PLAN – HACCP

Nesta secção, segundo o *draft* do *Issue 8* consultado, as alterações são mínimas, observando-se apenas ligeiras modificações na construção frásica com o objetivo de facilitar a compreensão aquando da leitura.

A secção 2 continua focada na implementação do Plano de HACCP, deixando somente de ser feita alusão aos passos e princípios do *Codex Alimentarius*, nos títulos das cláusulas, conforme se verifica no *Issue 7*.

SECÇÃO 3 – FOOD SAFETY AND QUALITY MANAGEMENT SYSTEM

O BRC *Global Standard for Food Safety* deu sempre grande destaque à avaliação dos riscos, inerentes à aquisição de matérias-primas e materiais de embalagem de fornecedores externos, bem como ao estabelecimento de mecanismos para a aprovação de fornecedores e aceitação de materiais (Fallaw e Carlson, 2017).

No *Issue 8*, os requisitos relacionados com a aprovação de fornecedores, que se encontram na secção 3.5 (*Supplier and raw material approval and performance monitoring*), da *Part II – Requirements*, encontram-se aperfeiçoados através da incorporação de novas cláusulas, as quais especificam os seguintes requisitos (BRC Trading Limited, 2017):

- A contínua monitorização e revisão de fornecedores, segundo os critérios de desempenho definidos de acordo com um processo documentado;
- Uma lista de fornecedores aprovados, ou base de dados, acessível ao *staff* relevante (receção de matérias-primas);
- A existência de procedimentos para a notificação dos colaboradores relevantes, relativamente à chegada de novos materiais à empresa, de forma a garantir apenas a aceitação dos materiais corretos;
- Na receção de animais vivos, deve ser realizada uma inspeção para garantir a adequação dos mesmos ao consumo humano.

SECÇÃO 4 – SITE STANDARDS

Na secção 4, as principais alterações são observadas no ponto 4.2, *Site Security and Food Defense* (antes intitulado de *Security*), que foi revisto tendo em conta o conceito da defesa alimentar, a avaliação de ameaças e os requisitos de mitigação, estabelecidos nos requisitos de *benchmarking* da GFSI (Fallaw e Carlson, 2017).

A defesa alimentar é definida como a tentativa de proteger os alimentos da adulteração intencional (FDA, 2018). Os atos terroristas no sector alimentar, ocorridos ao longo de várias décadas, promoveram a difusão do conceito de defesa alimentar, através de normas como o BRC GSFS, com o principal objetivo de adotar medidas que previnam a contaminação intencional dos alimentos, com recurso a agentes biológicos, químicos, entre outros (Severino, 2016).

No ponto 4.2 foi apenas adicionada uma cláusula inteiramente nova (4.2.2) relacionada com o controlo do risco relativo a matérias-primas e produtos, no entanto, todos os requisitos neste ponto

foram significativamente alterados, com o intuito de alinhar o GSFS *Issue 8* com as melhores práticas de gestão da defesa alimentar.

As principais alterações requerem que a empresa certificada (BRC Trading Limited, 2017):

- Realize uma avaliação de risco documentada, anualmente, incluindo a verificação das ameaças internas e externas;
- Atenuie os riscos relacionados com as matérias-primas e produtos, através da implementação de controlos documentados;
- Monitorize todos os controlos aplicados, bem como leve a cabo uma revisão anual da sua eficácia.

Ainda na secção 4, o ponto 4.11, *Housekeeping and Hygiene*, considerado um requisito fundamental, sofreu alterações de fundo, mais uma vez para ir ao encontro dos novos requisitos do GFSI (Fallaw e Carlson, 2017).

O ponto 4.11.7, *Cleaning in Place* (CIP), isto é, instalações para limpeza no local, foi inteiramente reformulado, pelo que os três requisitos apresentados na versão anterior (*Issue 7*) foram eliminados e substituídos por quatro requisitos, embora grande parte da informação se mantenha. As principais alterações neste ponto prendem-se com a exigência da definição de limites críticos nos processos chave de limpeza, de forma a garantir a remoção dos perigos e a revalidação do CIP.

O ponto 4.11.8, *Environmental Monitoring*, é totalmente novo. Neste ponto foram incluídas três novas cláusulas que pretendem apoiar as empresas no desenvolvimento, manutenção e melhoria do sistema de monitorização ambiental. Este sistema de monitorização ambiental deve ser baseado no risco, devendo monitorizar os microrganismos patogénicos e de deterioração, incluindo todas as áreas de produção onde produtos pronto-a-comer se encontram expostos ao meio envolvente. O sistema de monitorização deve incluir, no mínimo (BRC Trading Limited, 2017):

- Protocolo de amostragem;
- Identificação dos locais de amostragem;
- Frequência de verificação;
- Microrganismos-alvo;
- Metodologia de verificação;
- Registo e avaliação de resultados.

Nesta cláusula é também mencionado que devem ser definidos os limites de controlo apropriados e que a periodicidade de revisão do plano de monitorização é, no mínimo, anual, de forma a avaliar a sua eficácia e considerar as eventuais falhas no produto (BRC Trading Limited, 2017).

SECÇÃO 5 – PRODUCT CONTROL

Na secção 5 dos requisitos do BRC GFSF *Issue 8*, as alterações iniciam-se no ponto 5.1, *Product Design/Development*, no qual foram acrescentadas três cláusulas novas que se destinam aos produtores de alimentação para animais. Estas cláusulas, visam a garantia de que as receitas/formulações satisfaçam o uso pretendido, contendo ingredientes e matérias-primas apropriadas para a espécie a que a alimentação se destina.

Para além disto, é referido ainda que, quando as receitas incluem substâncias medicinais, estas devem ser cuidadosamente administradas, garantindo (BRC Trading Limited, 2017):

- A dosagem correta das substâncias medicinais;
- A identificação dos materiais utilizados no manuseamento de alimentação animal com substâncias medicinais;
- A prevenção da contaminação de alimentação sem substâncias medicinais;
- A correta rotulagem dos produtos.

SECÇÃO 6 – PROCESS CONTROL

A sexta secção da *Part II* do BRC GFSF *Issue 8* mantém-se praticamente inalterada, verificando-se apenas a inclusão de uma nova cláusula no ponto 6.3, *Quantity – weight, volume and number control*, que se refere à utilização de balanças nas linhas de produção.

A nova cláusula refere que a empresa deve estabelecer um procedimento documentado, relativamente à operação e teste de balanças utilizadas diretamente nas linhas de produção, incluindo no mínimo (BRC Trading Limited, 2017):

- O respeito pelos requisitos legais;
- A responsabilidade do teste ao equipamento;
- A verificação da eficácia operacional e qualquer variação desta, verificada em produtos específicos;
- A metodologia e frequência de teste do equipamento;
- O registo dos resultados dos testes.

SECÇÃO 7 – PERSONNEL

A secção 7 dos *Requirements* mantém-se sem grandes alterações, não se verificando a adição de novas cláusulas. Nesta secção, as únicas mudanças prendem-se com pequenas alterações que acrescentam informação pertinente, bem como a migração de alguns requisitos para a nova secção 8, que passa a abordar todas as questões relacionadas com as áreas de alto risco. Assim, todos os requisitos relacionados com o fardamento de proteção dos colaboradores, que

mencionavam “*high risk*” e/ou “*high care*” (alto risco e controlo intensivo), foram movidos para a secção seguinte.

Nesta secção apenas se verifica a inclusão de dois requisitos novos, dentro de cláusulas já existentes (BRC Trading Limited, 2017):

- 7.1.5 - Os registos de formação devem incluir, para além do previamente exigido no caso de uma formação interna, uma cópia do material, a instrução de trabalho ou o procedimento utilizado na formação;
- 7.2.1 – Para além de ser permitido o uso de aliança lisa de casamento, é também permitido a utilização de adornos que indiquem condições médicas específicas.

SECÇÃO 8 – HIGH RISK, HIGH CARE AND AMBIENT HIGH CARE PRODUCTION RISK ZONES

A secção 8, *High Risk, High Care and Ambient High Care Production Risk Zones*, conforme anteriormente referido, é inteiramente nova, na medida em que os requisitos da versão anterior deste referencial (*Issue 7*) terminavam na sétima secção.

Esta nova secção foi adicionada com o intuito de concentrar todos os requisitos relativos às áreas de risco (alto risco – refrigerados e congelados; controlo intensivo – refrigerados e congelados; e controlo intensivo para produtos armazenados à temperatura ambiente) num único subcapítulo, cujo âmbito é demonstrado na Figura 3.4. Desta forma, o SGSA e o processo de auditoria passam a dar um maior enfoque relativamente a estes requisitos, quando aplicáveis (Fallaw e Carlson, 2017).

Na declaração de intenções (SOI – *Statement of Intent*) é referido o seguinte:

- A empresa deve ser capaz de demonstrar que as suas instalações de produção e os respetivos controlos em prática sejam adequados à prevenção da contaminação dos produtos por organismos patogénicos.

A oitava secção é essencialmente composta por cláusulas já existentes, mas que migraram de outras secções para esta, conforme foi sendo referido ao longo da apresentação das principais alterações nos requisitos. Para além disto, ainda foram acrescentadas quatro novas cláusulas.

8 High Risk, High Care and Ambient High Care Production Risk Zones

Where a site produces products that require handling in high risk, high care and/or ambient high care production facilities (refer to appendix 2 for the definition of products that require these facilities), all the relevant requirements from sections 1 – 7 of the Standard must be fulfilled in addition to the requirements in this section.

Figura 3.4 - Âmbito da nova secção 8 (*High Risk, High Care and Ambient High Care Production Zones*), proposta no *Draft for Industry Consultation* para o *Issue 8* do BRC GSFS (BRC Trading Limited, 2017).

SECÇÃO 9 – REQUIREMENTS OF THE TRADED GOODS

A última secção de requisitos do BRC GSFS *Issue 8* – secção 9 *Requirements of the Traded Goods* - passa, então, a incorporar o módulo adicional *Traded Goods*.

Desta forma, o módulo adicional passa a estar incluído nos requisitos do *standard*, resultando numa maior confiança no mesmo. Contudo, apesar da secção 9 permanecer um módulo adicional de carácter voluntário, no *Issue 8*, as NC's detetadas relativamente aos requisitos impostos nesta secção vão ser contabilizadas para a atribuição de classificação da auditoria, contrariamente ao previsto no *Issue 7* (Fallaw e Carlson, 2017).

Todos os requisitos e a declaração de intenções mantêm-se inalterados relativamente ao definido no módulo adicional *Traded Goods*, continuando a destinar-se a empresas que realizam a compra e venda de produtos, que entretanto se encontram armazenados nas instalações da empresa, mas que não são fabricados, posteriormente processados ou embalados no local auditado, conforme explicado no âmbito da nova secção, apresentado na Figura 3.5. Assim, a gestão destes produtos deve ser incorporada no âmbito da auditoria utilizando esta nova secção.

9 Requirements of the traded goods

Where a site purchases and sells food products, that are stored in the site's facilities, that would normally fall within the scope of the Standard, but which are not manufactured, further processed or repacked at the site being audited, the site's management of these products may be incorporated into the audit scope using the section 9 (Traded Goods).

Where the company applies for certification of the management of traded goods, all relevant requirements from the core Standard (sections 1 to 8) must also be fulfilled in addition to the requirements outlined in this section.

Figura 3.5 - Âmbito da nova secção 9 (*Requirements of the Traded Goods*), proposta no *Draft for Industry Consultation* para o *Issue 8* do BRC GSFS (BRC Trading Limited, 2017).

3.4.1.2. Part III – Audit Protocol

Na terceira e última parte do esboço do BRC GSFS *Issue 8*, são mencionadas as alterações propostas ao protocolo de auditoria, bem como é feita uma referência aos pontos que não foram reformulados.

As principais alterações propostas ao protocolo de auditoria são as seguintes (BRC Trading Limited, 2017):

AUDITORIAS NÃO-ANUNCIADAS

As alterações ao protocolo abrangem o programa das auditorias não-anunciadas, uma vez que deixou de haver duas opções de escolha, ou seja, a opção 2 – auditoria repartida (uma primeira auditoria não anunciada às boas práticas de fabrico e uma segunda auditoria anunciada ao sistema documental) deixa de estar disponível, pois as empresas raramente optavam por esta modalidade, tendo caído em desuso.

Assim, as empresas continuam a poder escolher entre a auditoria anunciada e a auditoria não-anunciada opção 1 (uma única auditoria não anunciada).

GLOBAL MARKETS PROGRAMME

O *Global Markets Programme* irá ser submetido a uma revisão completa, para garantir a sua aplicabilidade e relevância em pequenas empresas, bem como para aquelas que ainda se encontram em fase de desenvolvimento dos seus sistemas de gestão de segurança e qualidade. Esta revisão só irá ocorrer após a publicação do *Issue 8*.

RELATÓRIO INTERMÉDIO

Outra novidade no protocolo de auditorias passa pela obrigatoriedade de elaboração de um relatório intermédio, a ser disponibilizado no *BRC Directory* no prazo de 10 dias após a auditoria. Este relatório ainda não inclui a classificação da auditoria, devendo apenas referir as informações básicas da empresa, o âmbito da auditoria e as NC's detetadas.

RELATÓRIO DE AUDITORIA

As alterações ao relatório de auditoria estão ainda sob a atenção do grupo de trabalho que está a desenvolver o novo *Issue 8*, não sendo ainda reveladas novidades neste ponto.

ROTULAGEM DE PRODUTOS

Neste ponto foi adicionado um critério à auditoria vertical, pois verificou-se que a causa do maior número de problemas continua a estar associada com a rotulagem e embalagem de produtos. Assim, a auditoria vertical passa a incluir, obrigatoriamente, a comparação entre um exemplo de rotulagem/embalagem de um dado produto com a sua especificação. Logo, os auditores passam a verificar a rotulagem do produto relativamente à especificação e receita do mesmo, com o objetivo primordial de reduzir a retirada e *recall* de produtos (Fallaw e Carlson, 2017).

COMUNICAÇÃO COM O ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO

A alteração neste ponto requer a notificação do organismo de certificação relativamente a processos legais contra a empresa a auditar, relativamente a questões de SA ou que afetem a produção, ações de fiscalização ou qualquer retirada ou *recall* de produto que tenha ocorrido desde a última auditoria.

Por último, segundo o *Draft for Industry Consultation*, os pontos que não sofreram alterações do *Issue 7* para o *Issue 8*, no que diz respeito ao protocolo de auditorias, são os seguintes:

- Não-conformidades, Classificação de Auditoria e Medidas Corretivas;
- Frequência de Auditoria;
- Módulos Voluntários;
- Formação dos Auditores.

4. BRC *Global Standard for Food Safety Issue 7* na JMF

4.1. Histórico da Certificação pelo BRC *Global Standard for Food Safety*

A empresa José Maria da Fonseca Vinhos, S.A. obteve, pela primeira vez, a certificação pelo referencial BRC GSFS no ano de 2003, sendo uma das primeiras empresas do setor vitivinícola, em Portugal, a ter o seu sistema de gestão da Segurança Alimentar em conformidade com um referencial internacional e, conseqüentemente, uma garantia comprovada da produção de produtos vînicos seguros.

A tomada de decisão, relativamente à obtenção da certificação pelo referencial BRC, foi levada a cabo pela gestão de topo da empresa, tendo sido impulsionada pela necessidade de dar continuidade à exportação dos produtos vînicos da JMF, uma vez que certos mercados alvo (países e/ou superfícies comerciais) começaram a exigir a conformidade com determinados referenciais de SA, como requisito fundamental para a comercialização de produtos alimentares. Alguns dos mercados que especificam o *Global Standard for Food Safety* são os países do Reino Unido e dos Estados Unidos da América, entre outros, para os quais a JMF continua ainda hoje a exportar os seus vinhos. Assim, a empresa JMF, ao obter a certificação pelo referencial BRC, modernizou-se, tendo ido ao encontro das exigências dos seus clientes, atuais e potenciais, tornando-se mais competitiva no mercado global.

Aquando da primeira certificação, foi necessário rever alguns procedimentos de forma a ir ao encontro das exigências deste referencial de SA, reforçando os procedimentos relacionados com a *Food Safety* e a *Food Defense*. Desde então, a cultura empresarial foi sofrendo modificações no sentido de se adaptar aos requisitos cada vez mais exigentes do BRC GSFS, nomeadamente através da alteração do tipo de fardamento adotado, o qual foi sofrendo ajustes de acordo com as especificações do referencial, como por exemplo a eliminação de todos os botões e bolsos acima da cintura.

A certificação do SGSA constitui uma decisão estratégica que a empresa segue já há alguns anos, como consequência natural da Visão, Missão e Valores que moldam a José Maria da Fonseca. A administração da JMF, segundo o descrito na Política da Qualidade, Ambiente e Segurança Alimentar, assume o compromisso de manter uma política de SA que cumpra com os requisitos estipulados nos referenciais normativos e noutros referenciais específicos de clientes, cumprindo também com os requisitos legais e regulamentares, satisfazendo, assim, todas as partes interessadas (JMF, 2018d).

A última auditoria, levada a cabo pelo organismo de certificação selecionado, foi realizada em setembro de 2017, tendo sido escolhido um programa de auditorias não-anunciado. O âmbito definido para a auditoria abrangeu as atividades de vinificação e engarrafamento de vinhos brancos, rosés, tintos, licorosos, aguardentes vînicas e outros produtos à base de vinho, engarrafados ou embalados em *bag-in-box*. Não foram definidas quaisquer exclusões ao âmbito, sendo que a certificação engloba treze categorias de produtos no total. A classificação obtida foi de AA+, a nota mais elevada atribuída por este *standard*, sendo o certificado válido até 2019.

4.2. Identificação de Necessidades de Melhoria e Respetivas Propostas

Ao longo da duração do estágio na empresa José Maria da Fonseca Vinhos, S.A. foram identificados vários aspetos a serem melhorados, tanto por desgaste evidente de certas informações afixadas como por questões ligadas à atualização de informação documentada, nas mais diversas áreas intrínsecas à atividade da empresa. Para tal, foi realizada, primeiramente, uma revisão aos requisitos auditáveis (Anexo I), apresentados no segundo capítulo do *Issue 7* do *BRC Global Standard for Food Safety*, de forma a verificar *in loco* a possível existência de alguma não conformidade em relação a algum requisito do referencial. Para além disto, foi também realizada uma revisão aos requisitos cujo referencial exige que estejam documentados (Anexo II), ou seja, aos “*documented procedures*” e “*documented evidences*” (procedimentos e evidências que devem estar documentados), entre outras designações, com o intuito de verificar a conformidade do controlo de documentos com as imposições do referencial.

Assim, após a revisão exaustiva do segundo capítulo do *Issue 7* do referencial BRC “*Part II – Requirements*”, foi realizado um levantamento dos vários aspetos que necessitavam de revisão, substituição ou atualização, tendo também em conta as questões identificadas nas últimas auditorias, interna e externa, cuja ação de melhoria, para além de indispensável, representa um *upgrade* significativo para a atividade da JMF.

4.2.1. Objetos Cortantes

Segundo o requisito 4.9.2.1 do BRC GSFS *Issue 7*, não podem ser utilizados objetos cortantes de lâmina quebrável.

Na IA, além dos perigos químicos e microbiológicos, devem ser também considerados os perigos físicos, nomeadamente fragmentos de metal, vidro, plástico, madeira, entre outros (Mil-Homens, 2007). A FDA (*Food and Drug Administration*) apresentou cerca de 11 000 queixas relativamente a alimentos contaminados, no período de um ano, sendo que a causa de aproximadamente 25% das queixas estava associada à presença de objetos estranhos em alimentos e bebidas (Neto, 2016).

Assim, para responder a este requisito do referencial BRC, foi realizada a verificação dos objetos cortantes utilizados por todos os colaboradores das Linhas de Produção (ENG) e áreas adjacentes, tendo-se verificado a necessidade de aprovação de um objeto cortante único, de lâmina não quebrável, para substituição dos vários objetos cortantes em uso.

A ação de melhoria proposta foi, então, a substituição de todos os objetos cortantes em utilização, tanto nas Linhas de Produção como nas áreas próximas, como por exemplo, o Armazém de Matérias-primas e o Armazém de Produto Acabado (AMP e APA), por um x-ato único de lâmina não quebrável. Para além disto, ainda tendo em conta o requisito 4.9.2.1, foi apresentada a sugestão da identificação de todos os novos x-atos com o número do colaborador, para controlo de eventuais incidentes ou perdas e ainda para permitir a identificação dos colaboradores/postos de trabalho que requerem um maior desgaste das lâminas e, portanto, substituição mais frequente.

4.2.2. Equipamento de Proteção Individual (EPI)

De acordo com o requisito 7.4.2 do BRC GSFS *Issue 7*, os Equipamentos de Proteção Individual, incluindo o vestuário de trabalho, devem ser fornecidos em quantidade suficiente a cada colaborador, devendo ser apropriados para o fim a que se destinam e, segundo o imposto pelo requisito 7.4.1, a empresa deve ainda comunicar as regras de utilização dos EPI's a todos os colaboradores, incluindo trabalhadores temporários e contratados.

A Diretiva 89/656/CEE define o EPI como qualquer equipamento destinado a ser usado ou detido pelo trabalhador para sua proteção contra um ou mais riscos suscetíveis de ameaçar a sua segurança ou saúde no trabalho (Directiva 89/656/CEE). Na impossibilidade de aplicação de medidas de proteção de carácter coletivo, são os EPI's que permitem proteger o trabalhador dos riscos aos quais está exposto, contribuindo para a melhoria das condições de segurança no trabalho (Almeida *et al.*, 2016).

Para averiguar o cumprimento destes requisitos, foi feito um levantamento junto dos colaboradores do ENG, para apurar se a quantidade fornecida de vestuário, sapatos e outros EPI's, como por exemplo toucas, luvas e tampões auditivos, era suficiente. Ao analisar os resultados do levantamento, confirmou-se que era necessário fazer uma reposição total dos sapatos dos colaboradores das Linhas de Produção, bem como redefinir a periodicidade de entrega de EPI's, nomeadamente toucas, óculos, luvas e sapatos.

Uma das melhorias propostas foi a aprovação de um modelo único de sapato, para todos os colaboradores das Linhas de Produção, com as características adequadas ao ambiente em que seriam utilizados, de forma a garantir, acima de tudo, a segurança dos colaboradores. Outra das melhorias propostas foi o estabelecimento da periodicidade de entrega dos EPI's, fornecidos pela JMF aos colaboradores do ENG. No que diz respeito especificamente ao requisito 7.4.1, foi proposta a reformulação da comunicação das regras de utilização dos Equipamentos de Proteção Individual, incluídas no Manual das Boas Práticas, o qual será tratado, abaixo, no ponto 4.2.3.

4.2.3. Manual das Boas Práticas

Conforme referido acima, foi proposta a reformulação do Manual das Boas Práticas, após se ter verificado que o *layout* necessitava de ser melhorado, de forma a torná-lo mais apelativo. Para além disto, constatou-se ainda a necessidade de incluir novas questões neste documento, como por exemplo a proibição do uso de unhas e pestanas falsas. Assim, foi proposta a atualização do Manual das Boas Práticas, de acordo com o definido no requisito 7.2 do *Issue 7* do BRC GSFS, e ainda a entrega em mão do documento, a cada um dos colaboradores da JMF, bem como a afixação do mesmo em cada uma das áreas inerentes à atividade da empresa (ENG, RAC, PAL, CEN, LAB, MAN, AMP e APA).

4.2.4. Controlo de Pragas

Segundo o requisito 4.14.4, existe a obrigatoriedade de manter a documentação relativa ao Controlo de Pragas atualizada, incluindo, entre outros requisitos, a planta das instalações com a identificação da localização exata dos dispositivos de Controlo de Pragas (iscos). Através da análise da documentação, concluiu-se que faltava identificar os iscos do armazém da José Maria da Fonseca Distribuição (JMD), recentemente colocados. Deste modo, foi realizada uma observação no terreno, de forma a verificar a localização e o número de identificação dos iscos, a incluir na planta, tendo sido proposta a elaboração da mesma.

Ainda dentro deste assunto, foi identificada a necessidade de colocar cartazes de sensibilização, junto de portões chave, com o objetivo principal de evitar que os mesmos estejam abertos quando desnecessário. Dito isto, fez-se a proposta de elaborar e afixar cartazes na proximidade de portões chave, com o intuito de sensibilizar os colaboradores relativamente ao plano de Controlo de Pragas existente na empresa.

A implementação de procedimentos de controlo de pragas adequados, em todas as fases de produção, transformação, armazenamento e distribuição é imprescindível nas empresas alimentares, mais precisamente no impedimento de contaminação que possa tornar os produtos inseguros para consumo humano, devendo ser efetuado de forma preventiva e corretiva (Ribeiro, 2017).

No seguimento da última auditoria realizada, foi apontada a necessidade de remendar algumas redes mosquiteiras que, por desgaste, já não abrangiam toda a extensão dos portões que protegiam. Assim, foi feita a proposta de reparação desta proteção de barreira.

4.2.5. Torneiras de Colheita de Água

Na JMF é realizado um controlo periódico, químico e microbiológico, à qualidade da água utilizada. Assim, segundo os requisitos 4.5.1 e 4.5.2 do BRC GSFS *Issue 7*, a água e os restantes serviços têm de ser monitorizados, de forma a controlar o risco de contaminação dos produtos, devendo ser testadas pelo menos uma vez por ano, e, para além disto, deve ainda existir um diagrama que sirva de suporte à amostragem da água, indicando a localização exata das torneiras de colheita. Como resposta ao requisito 4.5.2, propôs-se a identificação das várias torneiras de recolha de água na planta das instalações da JMF, após a verificação da localização das mesmas no terreno.

4.2.6. Controlo de Objetos Metálicos

Ao consultar o requisito 4.9.2.2 do *Issue 7* do referencial BRC, concluiu-se que a utilização de agrafos e outros corpos estranhos metálicos, que representem perigo potencial para os produtos, não é permitida nas zonas de produto aberto.

Mais uma vez estamos perante uma situação relacionada com perigos físicos que podem afetar a segurança dos produtos, tornando-os prejudiciais à saúde humana (Mil-Homens, 2017).

Nas Linhas de Produção entram diariamente vários documentos agrafados, como por exemplo as Ordens de Trabalho. No caso específico da JMF, esta situação apresenta um risco mínimo, pois a área de produto aberto é diminuta. No entanto, propôs-se a pesquisa e orçamento para a aquisição de “*staple free stapler*”, isto é, agrafadores que agrupam as folhas sem utilizar agrafos, para serem utilizados nos documentos que se destinam às Linhas de Produção. Para além dos agrafos, verificou-se que a utilização de canetas, cujos componentes são facilmente desintegrados (tampas, molas, etc.), também poderia representar algum risco para os produtos. Dito isto, foi também feita a proposta de pesquisa e orçamento para a aquisição de canetas de segurança alimentar.

4.2.7. Lavagem do Fardamento

Na JMF, encontra-se definido que a lavagem do fardamento dos colaboradores é da responsabilidade dos mesmos, uma vez que as instalações da empresa não possuem serviço de lavandaria. Esta situação está prevista no referencial BRC *Issue 7*, conforme se pode ler no requisito 7.4.3, visto que as Linhas de Produção são consideradas uma zona de baixo risco, logo, o serviço de lavandaria não tem carácter obrigatório. Ainda assim, existem algumas regras no que diz respeito à lavagem do fardamento, como por exemplo a adequada separação entre o fardamento já higienizado e roupa suja. Deste modo, como resposta ao requisito 7.4.3, foi feita a proposta de elaboração e afixação de um cartaz nos balneários, com as instruções de lavagem exigidas pelo referencial, com o objetivo principal de informar os colaboradores.

4.2.8. Registos de Limpeza

Segundo o *Issue 7* do BRC GSFS, os procedimentos de limpeza devem estar documentados e postos em prática em todas as instalações e equipamentos da empresa, garantindo a sua adequada higienização e minimizando qualquer risco para o produto, conforme se pode consultar nos requisitos 4.11, 4.11.1 e 4.11.2. Assim, foi proposta a realização de uma revisão ao plano anual, mensal, semanal e diário de limpeza da JMF, bem como sugerido ainda a colocação de registos de limpeza, em algumas instalações de higienização diária, nomeadamente wc's e balneários, para serem preenchidos diariamente. A colocação dos registos de limpeza foi sugerida com a intenção de facilitar a monitorização das operações de limpeza pelo responsável, de forma a assegurar que são mantidos os *standards* de higiene definidos, embora os registos só sejam exigidos, pelo referencial, em zonas de alto risco.

4.2.9. Checklist para as Auditorias Internas 5S-SA

Não sendo propriamente uma exigência do referencial BRC, foi proposta a elaboração de uma *checklist*, que incluísse os requisitos auditáveis do GSFS *Issue 7*, para ser utilizada nas

Auditorias Internas 5S-SA da JMF. A *checklist* a criar seria uma reformulação total da *checklist* existente, já obsoleta e desatualizada, com o principal objetivo de simplificar a realização das auditorias internas, requisito fundamental da BRC (3.4), ao torná-la adaptada à realidade da empresa, ou seja, filtrando os diversos requisitos por área auditável, criando, então, uma *checklist* ajustada a cada uma das áreas a auditar, a saber: ENG, RAC, MAN, AMP, APA, CEN, PAL, BAL, LAB e CQ.

Para além da adaptação da *checklist* por área, foi também proposta a alteração da classificação utilizada (0 a 5), por se considerar a escala ambígua. As Auditorias Internas 5S-SA, para além da verificação dos requisitos do referencial BRC de segurança alimentar, também incluíam a verificação da conformidade com as imposições da Política 5S, adotada pela empresa, tornando estas auditorias abrangentes a outras áreas, que não somente a SA, também importantes para a dinâmica da empresa.

A Política 5S é, resumidamente, um sistema de gestão da qualidade relacionado com a limpeza e a organização das instalações, proveniente do Japão. O nome 5S resulta dos cinco conceitos base seguintes: *Seiri* (separação do útil e inútil), *Seiton* (arrumação e organização), *Seiso* (limpeza), *Seiketsu* (manutenção do padrão de limpeza) e *Shitsuke* (tornar o 5S num modo de vida) (Gautam *et al.*, 2014).

Além da inclusão dos requisitos da Política 5S, foi proposto ainda que esta *checklist* proporcionasse a realização de um ensaio de rastreabilidade a materiais de embalagem primária e secundária, conforme previsto no requisito fundamental 3.9. Desta forma, o ensaio de rastreabilidade passaria a ser realizado com a mesma frequência das Auditorias Internas 5S-SA.

4.3. Implementação das Melhorias Propostas

4.3.1. Objetos Cortantes

Neste ponto, as melhorias efetivamente implementadas passaram, em primeiro lugar, pela aprovação de um modelo único de x-ato, de lâmina não quebrável, e sua posterior aquisição para substituir os objetos cortantes em uso nas Linhas de Produção e áreas adjacentes. Assim, foi feita a aquisição dos x-atos necessários, bem como de lâminas compatíveis com o modelo aprovado para posterior substituição. Aquando da chegada dos x-atos à empresa, procedeu-se à identificação dos mesmos com o número de colaborador, conforme inicialmente proposto, e só depois foi realizada a recolha dos x-atos antigos e substituição pelo novo modelo. Por motivos de controlo, todos os colaboradores assinaram um documento em como receberam o novo objeto cortante aprovado, estando, portanto, obrigados a utilizar somente este na execução das suas tarefas.

Após a aprovação deste novo modelo de x-ato, foi necessária a atualização de um documento interno da JMF, que possui a lista dos modelos de objetos cortantes autorizados pela empresa, bem como informações relevantes, como por exemplo as principais características, a referência da lâmina compatível e o fornecedor. Para além disto, foi ainda elaborado um documento para ser utilizado na verificação dos objetos cortantes, realizada duas vezes ao ano, conforme se pode observar abaixo na Figura 4.1, que inclui a lista dos colaboradores que utilizam x-ato na

empresa, o nº de colaborador e área de trabalho, a identificação do modelo do objeto cortante utilizado/verificado e a data de verificação.

Posteriormente, verificou-se a necessidade de elaborar um segundo documento para o registo da substituição de lâminas ou de objetos cortantes, apresentado na Figura 4.2, que é realizada fora do âmbito da verificação bianual, uma vez que esta se verificou insuficiente para alguns postos de trabalho associados a um maior desgaste das lâminas. Assim, através deste documento, conseguiu-se averiguar quais os postos de trabalho que necessitam de uma verificação dos objetos cortantes mais regular, tendo sido, portanto, proposta a revisão da periodicidade da verificação de objetos cortantes no ENG.

		<u>VERIFICAÇÃO DE OBJETOS CORTANTES</u>										
Área	Colaborador	Nº	Modelo					ABR __		OUT __		OBS.
			A	B	C	D	E	Lâmina	Objeto	Lâmina	Objeto	

Figura 4.1 - Documento utilizado para o registo bianual da Verificação de Objetos Cortantes da JMF.



SUBSTITUIÇÃO DE LÂMINAS/OBJETOS CORTANTES

Área	Colaborador	Nº	Modelo Objeto Cortante	Substituição Lâmina	Substituição Objeto	Assinatura	OBS.
				Data	Data		

Figura 4.2 - Documento utilizado para o registo da Substituição de Lâminas ou de Objetos Cortantes da JMF.

4.3.2. Equipamento de Proteção Individual (EPI)

Relativamente aos EPI's, a primeira melhoria efetuada foi a aprovação de um modelo único de sapato para todos os colaboradores das Linhas de Produção, após a pesquisa em torno de vários modelos equivalentes e respetivo pedido de orçamento. Depois, foi então realizado o levantamento, junto dos colaboradores, de forma a verificar o número de sapato indicado para cada um deles e, posteriormente, foi feita a encomenda. Aquando da chegada dos sapatos à empresa, os colaboradores assinaram o comprovativo de receção do EPI e, a partir da data de entrega, comprometeram-se a utilizar aquele modelo de sapato aprovado e não outro.

Após a aprovação/aquisição do novo modelo de sapato, teve de se proceder à atualização de um documento interno da JMF, denominado Lista de EPI's Aprovados, no qual se acrescentou a informação relativa ao novo sapato, nomeadamente a sua referência, principais características, fornecedor, imagem ilustrativa e setor da JMF que o utiliza.

Em relação ao vestuário de trabalho, verificou-se, após o levantamento realizado, que em alguns casos não tinha sido atribuído vestuário suplente em quantidade suficiente. Assim, foi ainda realizada uma proposta de orçamento para colmatar algumas lacunas verificadas. No entanto, este assunto não foi dado como concluído, tendo ficado o orçamento para aprovação pela gestão de topo da empresa.

No que diz respeito à periodicidade de entrega de EPI's, este assunto foi analisado e discutido numa reunião de departamento, tendo sido reformulada a frequência de entrega dos vários Equipamentos de Proteção Individual fornecidos pela JMF. Assim, a melhoria efetuada passou pela elaboração de uma tabela, a consultar pelos responsáveis pela aquisição e comunicação de entrega de EPI's na empresa, que demonstra a periodicidade e quantidades de fornecimento de toucas, auriculares, luvas, óculos de proteção e sapatos, definida na reunião, conforme se pode observar abaixo na Tabela 4.1.

Tabela 4.1 - Periodicidade de Entrega definida de EPI's para as Linhas de Produção (ENG) da JMF.

Periodicidade de Entrega de EPI's no ENG				
Touca	Auriculares	Luvras	Óculos	Sapatos
2 pares/mês	1 par/mês	1 par/mês	2 pares/ano	1 par/ano

4.3.3. Manual das Boas Práticas

No Manual das Boas Práticas foram melhorados essencialmente três aspetos, mais precisamente o *layout*, tornando-o mais apelativo e de leitura fácil e rápida; a atualização das boas práticas referidas no mesmo, incluindo algumas questões nunca antes abordadas neste documento; e, por último, a revisão da comunicação das regras de utilização dos EPI's, tornando mais claro qual o equipamento de proteção necessário em cada uma das áreas de trabalho. Todas as alterações/melhorias efetuadas no Manual de Boas Práticas foram apresentadas e discutidas previamente em reunião com as Engenheiras, responsáveis pela Produção e pela Segurança Alimentar da JMF, tendo resultado na elaboração de dois Manuais de Boas Práticas distintos, ou seja, um Manual para as Linhas de Produção (ENG), a área da JMF com maior exigência no que diz respeito a regras de SA, e o outro para as restantes áreas da empresa (RAC, PAL, CEN, LAB, MAN, AMP e APA).

Relativamente ao *layout* decidiu-se utilizar um código de cores, mais precisamente o verde e o vermelho, de forma a ser rápida e clara a leitura dos pontos que são permitidos e proibidos, respetivamente. A cor branca foi utilizada para identificar os pontos de título informativo.

Em relação às boas práticas que foram acrescentadas no Manual, estas estão diretamente relacionadas com situações percecionadas no ENG, que embora não apresentem um risco grave para os produtos, uma vez que o ENG é considerado uma zona de baixo risco onde a área de produto aberto é diminuta, não estão em total conformidade com o exigido pelo referencial BRC, como por exemplo questões relacionadas com a permanência de objetos pessoais em zonas não autorizadas para o efeito ou a utilização de x-atos não autorizados. Neste ponto, foram ainda

acrescentadas proibições relacionadas com a estética, nomeadamente de unhas e pestanas, tendo sido expressamente proibida a utilização de unhas falsas de qualquer tipo, bem como apliques decorativos (*nail art*) e a utilização de pestanas postiças ou extensão de pestanas. No entanto, tendo em conta que a maioria dos colaboradores da Linha de Produção é do sexo feminino e sabendo que a área de produto aberto é bastante reduzida, não existindo sequer em todas as Linhas, decidiu-se permitir o uso de unhas apenas envernizadas. Para além disto, passou também a ser permitido o uso de relógio. Neste Manual foi ainda acrescentada a proibição da permanência de garrafas de água não identificadas perto dos postos de trabalho nas Linhas de Produção, passando a ser exigido a identificação das mesmas com o nome do colaborador e identificação do conteúdo.

A questão da comunicação das regras de utilização dos EPI's foi revista e incluída no início do novo Manual das Boas Práticas, compreendendo a informação relativa à obrigatoriedade do uso dos vários equipamentos, por questões de higiene e segurança no trabalho em determinados locais, como por exemplo nas Linhas de Produção e/ou nas áreas assinaladas para o efeito. Neste Manual foi incluída a informação relativamente ao uso dos seguintes EPI's: fardamento, auriculares, óculos, touca, luvas e calçado.

Abaixo, nas Figuras 4.4, 4.5, 4.6 e 4.7 encontram-se os dois Manuais de Boas Práticas elaborados, o primeiro destinado ao ENG e o segundo às restantes áreas da JMF. Estes manuais foram afixados em cada uma das áreas alvo, conforme exemplificado na Figura 4.3, e, para além disto, foi também entregue, em mão, um exemplar a cada um dos colaboradores das áreas a que este documento se destina, de forma a garantir que todos foram devidamente informados das novas regras de SA em vigor, conforme a proposta inicial.

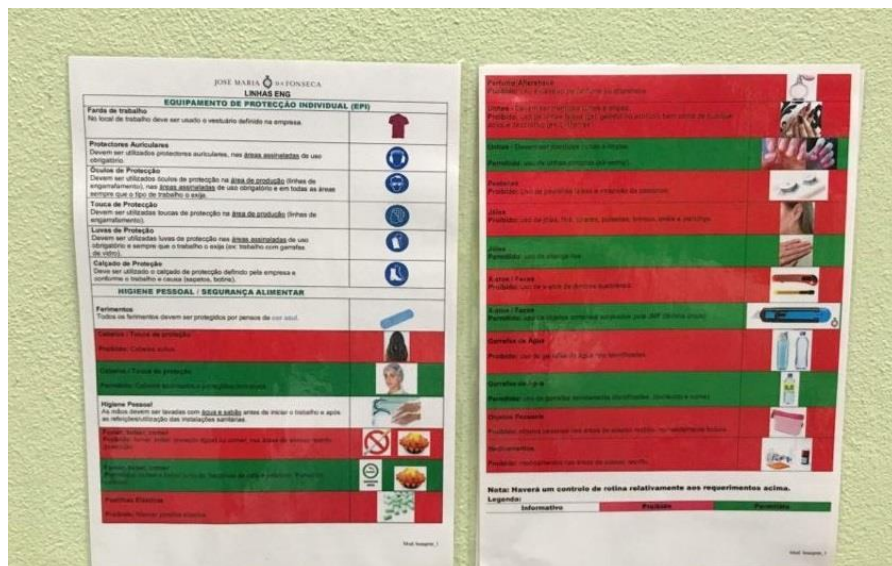


Figura 4.3 - Manual das Boas Práticas afixado nas Linhas de Produção (ENG) da JMF.

LINHAS ENG

EQUIPAMENTO DE PROTECÇÃO INDIVIDUAL (EPI)	
Farda de trabalho No local de trabalho deve ser usado o vestuário definido na empresa.	
Protetores Auriculares Devem ser utilizados protetores auriculares, nas <u>áreas assinaladas</u> de uso obrigatório.	
Óculos de Proteção Devem ser utilizados óculos de proteção na <u>área de produção</u> (linhas de engarrafamento), nas <u>áreas assinaladas</u> de uso obrigatório e em todas as áreas sempre que o tipo de trabalho o exija.	
Touca de Proteção Devem ser utilizadas toucas de proteção na <u>área de produção</u> (linhas de engarrafamento).	
Luvas de Proteção Devem ser utilizadas luvas de proteção nas <u>áreas assinaladas</u> de uso obrigatório e sempre que o trabalho o exija (ex.: trabalho com garrafas de vidro).	
Calçado de Proteção Deve ser utilizado o calçado de proteção definido pela empresa e conforme o trabalho e causa (sapatos, botins).	
HIGIENE PESSOAL / SEGURANÇA ALIMENTAR	
Ferimentos Todos os ferimentos devem ser protegidos por pensos de cor azul .	
Cabelos / Touca de proteção Proibido: Cabelos soltos.	
Cabelos / Touca de proteção Permitido: Cabelos apanhados e protegidos com touca.	
Higiene Pessoal As mãos devem ser lavadas com <u>água e sabão</u> antes de iniciar o trabalho e após as refeições/utilização das instalações sanitárias.	
Fumar, beber, comer Proibido: fumar, beber (excepto água) ou comer, nas áreas de acesso restrito /produção.	
Fumar, beber, comer Permitido: comer e beber junto às máquinas de café e refeitório. Fumar no exterior.	
Pastilhas Elásticas Proibido: Mascar pastilha elástica.	

Nota: Haverá um controlo de rotina relativamente aos requerimentos acima.

Legenda:

Informativo	Proibido	Permitido
-------------	----------	-----------

Figura 4.4 - Manual das Boas Práticas destinado às Linhas de Produção (ENG) da JMF (Parte I).

LINHAS ENG

<p>Perfume/Aftershave</p> <p>Proibido: uso excessivo de perfume ou <i>aftershave</i>.</p>	
<p>Unhas - Devem ser mantidas curtas e limpas.</p> <p>Proibido uso de unhas falsas (gel, gelinho ou acrílico), bem como de qualquer aplique decorativo (ex: brilhantes).</p>	
<p>Unhas - Devem ser mantidas curtas e limpas.</p> <p>Permitido: uso de unhas pintadas (só verniz).</p>	
<p>Pestanas</p> <p>Proibido: Uso de pestanas falsas e extensão de pestanas.</p>	
<p>Relógio</p> <p>Permitido: uso de relógio.</p>	
<p>Jóias</p> <p>Proibido: uso de jóias, fios, colares, pulseiras, brincos, anéis e piercings.</p>	
<p>Joias</p> <p>Permitido: uso de aliança lisa.</p>	
<p>X-atos / Facas</p> <p>Proibido: uso de x-atos de lâminas quebráveis.</p>	
<p>X-atos / Facas</p> <p>Permitido: uso de objetos cortantes aprovados pela JMF (lâmina única).</p>	
<p>Garrafas de Água</p> <p>Proibido: uso de garrafas de água não identificadas.</p>	
<p>Garrafas de Água</p> <p>Permitido: uso de garrafas devidamente identificadas (conteúdo e nome).</p>	
<p>Objetos Pessoais</p> <p>Proibido: objetos pessoais nas áreas de acesso restrito, nomeadamente bolsas.</p>	
<p>Medicamentos</p> <p>Proibido: medicamentos nas áreas de acesso restrito.</p>	

Nota: Haverá um controlo de rotina relativamente aos requerimentos acima.

Legenda:

Informativo	Proibido	Permitido
-------------	----------	-----------

Figura 4.5 - Manual das Boas Práticas destinado às Linhas de Produção (ENG) da JMF (Parte II).

CEN, PAL, RAC, AMP, APA, MAN

EQUIPAMENTO DE PROTECÇÃO INDIVIDUAL (EPI)	
Farda de trabalho No local de trabalho deve ser usado o vestuário definido na empresa.	
Protetores Auriculares Devem ser utilizados protetores auriculares, nas <u>áreas assinaladas</u> de uso obrigatório.	
Óculos de Proteção Devem ser utilizados óculos de proteção na <u>área de produção</u> (linhas de engarrafamento), nas <u>áreas assinaladas</u> de uso obrigatório e em todas as áreas sempre que o tipo de trabalho o exija.	
Luvas de Proteção Devem ser utilizadas luvas de proteção nas <u>áreas assinaladas</u> de uso obrigatório e sempre que o trabalho o exija (ex.: trabalho com garrafas de vidro).	
Calçado de Proteção Deve ser utilizado o calçado de proteção definido pela empresa e conforme o trabalho e causa (sapatos, botins).	
HIGIENE PESSOAL / SEGURANÇA ALIMENTAR	
Ferimentos Todos os ferimentos devem ser protegidos por pensos de cor azul .	
Higiene Pessoal As mãos devem ser lavadas com <u>água e sabão</u> antes de iniciar o trabalho e após as refeições/utilização das instalações sanitárias.	
Fumar, beber, comer Proibido: fumar, beber (excepto água) ou comer, nas áreas de acesso restrito /produção.	
Fumar, beber, comer Permitido: comer e beber junto às máquinas de café e refeitório. Fumar no exterior.	
Pastilhas Elásticas Proibido: Mascar pastilha elástica.	
Perfume/Aftershave Proibido: uso excessivo de perfume ou <i>aftershave</i> .	

Nota: Haverá um controlo de rotina relativamente aos requerimentos acima.

Legenda:

Informativo	Proibido	Permitido
--------------------	-----------------	------------------

Figura 4.6 - Manual das Boas Práticas destinado às restantes áreas (CEN, PAL, RAC, AMP, APA e MAN) da JMF (Parte I).

CEN, PAL, RAC, AMP, APA, MAN

<p>Unhas - Devem ser mantidas curtas e limpas.</p> <p>Proibido uso de unhas falsas (gel, gelinho ou acrílico), bem como de qualquer aplique decorativo (ex: brilhantes).</p>	
<p>Unhas - Devem ser mantidas curtas e limpas.</p> <p>Permitido: uso de unhas pintadas (só verniz).</p>	
<p>Relógio</p> <p>Permitido: uso de relógio.</p>	
<p>Joias</p> <p>Permitido: uso de aliança lisa.</p>	
<p>X-atos / Facas</p> <p>Proibido: uso de x-atos de lâminas quebráveis.</p>	
<p>X-atos / Facas</p> <p>Permitido: uso de objetos cortantes aprovados pela JMF (lâmina única).</p>	
<p>Garrafas de Água</p> <p>Proibido: uso de garrafas de água não identificadas.</p>	
<p>Garrafas de Água</p> <p>Permitido: uso de garrafas devidamente identificadas (conteúdo e nome).</p>	
<p>Objetos Pessoais</p> <p>Proibido: objetos pessoais nas áreas de acesso restrito, nomeadamente bolsas.</p>	
<p>Medicamentos</p> <p>Proibido: medicamentos nas áreas de acesso restrito.</p>	

Nota: Haverá um controlo de rotina relativamente aos requerimentos acima.

Legenda:

Informativo	Proibido	Permitido
--------------------	-----------------	------------------

Figura 4.7 - Manual das Boas Práticas destinado às restantes áreas (CEN, PAL, RAC, AMP, APA e MAN) da JMF (Parte II).

4.3.4. Controlo de Pragas

As melhorias implementadas neste ponto prendem-se, essencialmente, com a identificação da localização dos iscos internos e externos na planta do armazém da JMD, apresentada na Figura 4.10, conforme inicialmente proposto. Esta planta foi incluída no *dossier*, onde se encontra arquivada toda a documentação relativa ao Controlo de Pragas na Quinta da Bassaqueira.

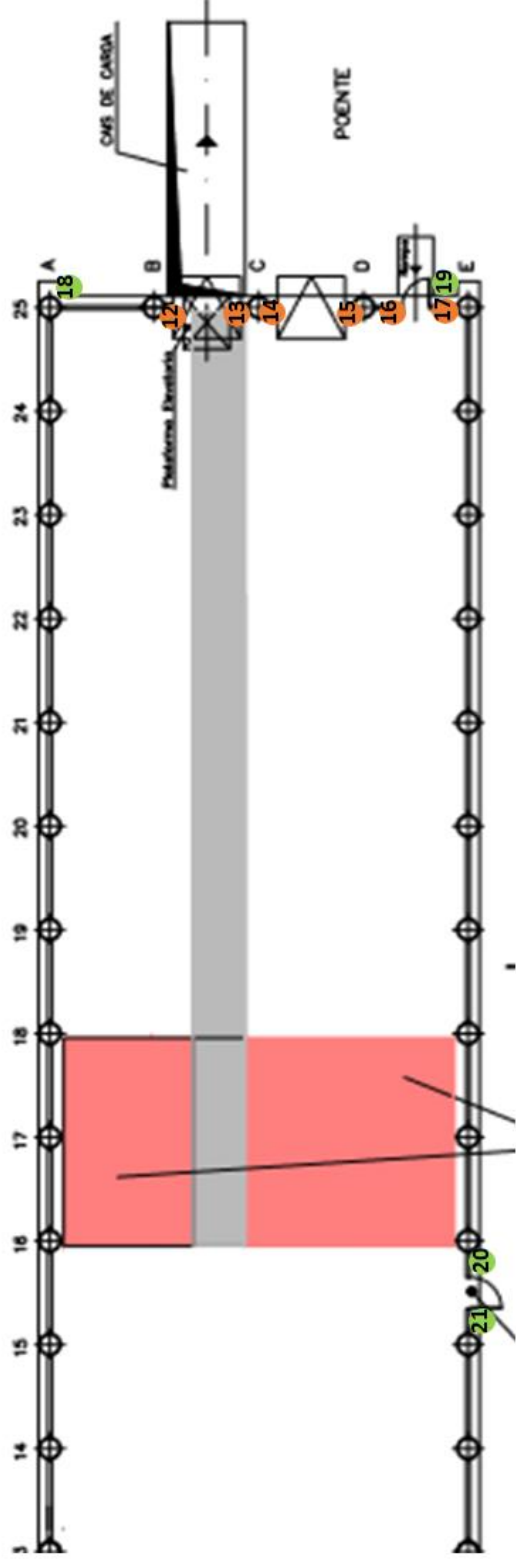
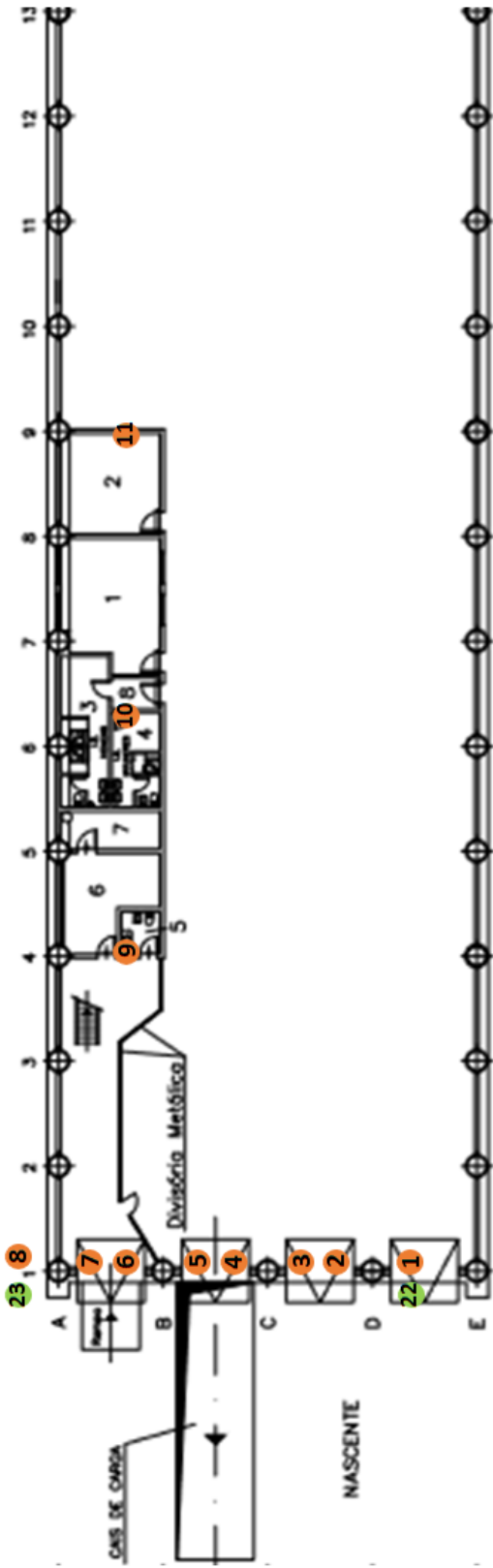
A segunda ação de melhoria, levada a cabo neste ponto, foi a elaboração dos cartazes de sensibilização, cujo principal objetivo foi o de informar os colaboradores relativamente à necessidade de manter determinados portões fechados, por motivos de controlo de pragas. Assim, de acordo com o inicialmente proposto, foram elaborados os cartazes e, após aprovação dos mesmos, foram afixados junto dos portões chave, conforme se pode observar na Figura 4.8. Para além disto, dando seguimento à não conformidade observada na última auditoria, procedeu-se à reparação das redes mosquiteiras danificadas e à aplicação de espuma para tapar alguns orifícios junto dos portões, conforme se pode constatar abaixo na Figura 4.9.



Figura 4.9 - Cartazes de Sensibilização afixados relativamente ao Controlo de Pragas na JMF.



Figura 4.8 - Ações de Melhoria - remendo da rede mosquiteira e aplicação de espuma nos portões da JMF.

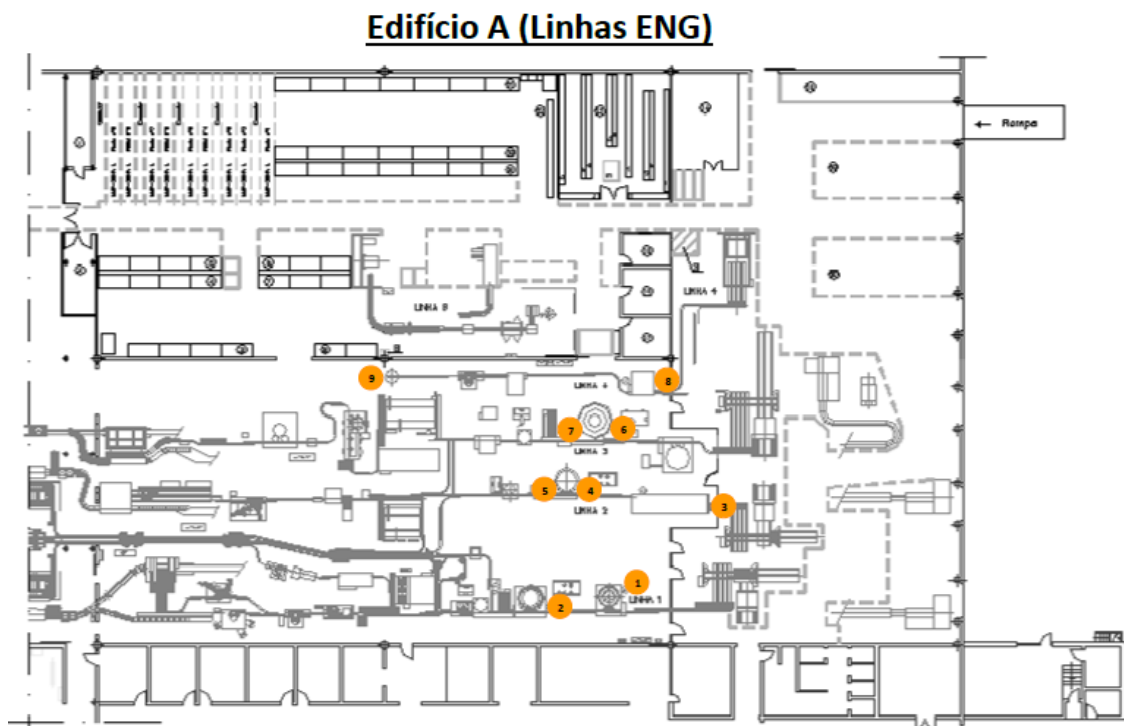


Legenda: Iscos Internos - Laranja; Iscos Exteriores - Verde.

Figura 4.10 - Planta do Armazém JMD da JM com a identificação da localização dos Iscos Internos e Externos.

4.3.5. Torneiras de Colheita de Água

À semelhança do ponto acima, a ação de melhoria prendeu-se com a identificação da localização das torneiras utilizadas na colheita de água, para análises de controlo de qualidade, na planta de três instalações da JMF, após ter sido realizada uma observação no terreno. A elaboração destas plantas, para além de ser um requisito do BRC GSFS *Issue 7*, teve também como objetivo facilitar a tarefa trimestral da amostragem. Nas Figuras 4.11, 4.12 e 4.13 encontram-se as plantas, com a identificação das torneiras, do ENG, do RAC e do Edifício B e CEN, respetivamente.



Legenda: 1 – TL 1.1; 2 – TL 1.2; 3 – TL 2.1; 4 – TL 2.2; 5 – TL 2.3; 6 – TL 3.1; 7 – TL 3.2; 8 – TL 4.1; 9 – TL 4.2

Figura 4.11 - Planta do Edifício A (Linhas de Produção) com a identificação das torneiras de amostragem.

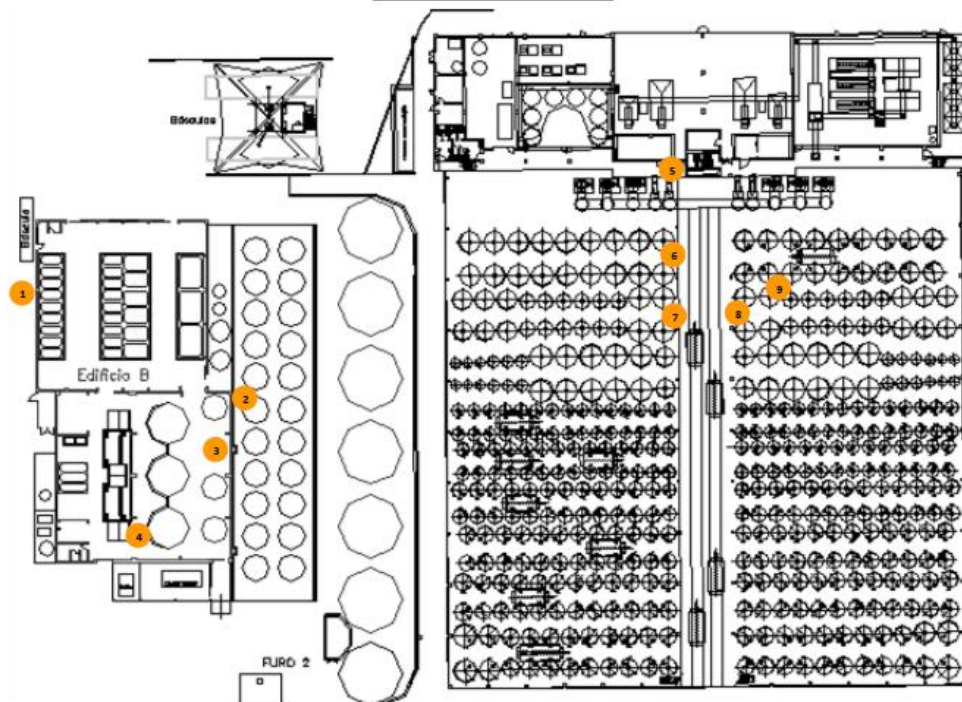
Edifício A (RAC)



Legenda: 1 – TR1 (G1); 2 – TR2 (G6); 3 – TR3 (G12); 4 – TR4 (G18); 5 – TR5 (F2); 6 – TR6 (F17).

Figura 4.12 - Planta do Edifício A (Refrigeração e Acabamento de Lotes) com a identificação das torneiras de amostragem.

Edifício B e CEN



Legenda: 1 – TP1; 2 – TP2; 3 – TP3; 4 – TP4; 5 – TC1; 6 – TC2 (B102); 7 – TC3 (B202); 8 – TC4 (B221); 9 – TC5 (T133).

Figura 4.13 - Planta do Edifício B (PAL) e CEN (Centro de Vinificação) com a identificação das torneiras de amostragem.

4.3.6. Controlo de Objetos Metálicos

A ação de melhoria não foi concluída durante o espaço de tempo do estágio, tendo sido apenas realizada a pesquisa em torno dos vários potenciais fornecedores de “*staple free stapler*”, ou seja, agrafadores que não necessitam de agrafos, bem como de canetas de utilização aconselhada nas empresas do setor alimentar, isto é, canetas de SA. O orçamento para a compra destes dois itens foi também calculado, no entanto, a encomenda não chegou a ser finalizada, tendo ficado o orçamento para aprovação pela gestão de topo.

4.3.7. Lavagem do Fardamento

Neste item, a melhoria efetuada foi a elaboração de um cartaz informativo com o intuito de sensibilizar os colaboradores a cumprir certos requisitos exigidos pelo referencial BRC *Issue 7*, no que diz respeito à lavagem do fardamento, como por exemplo a necessidade de separar o fardamento já lavado de roupa por lavar.

O cartaz elaborado pode ser consultado, abaixo, na Figura 4.14. Porém, este não chegou a ser afixado nos balneários (masculino e feminino), de acordo com a proposta inicial, aguardando aprovação.

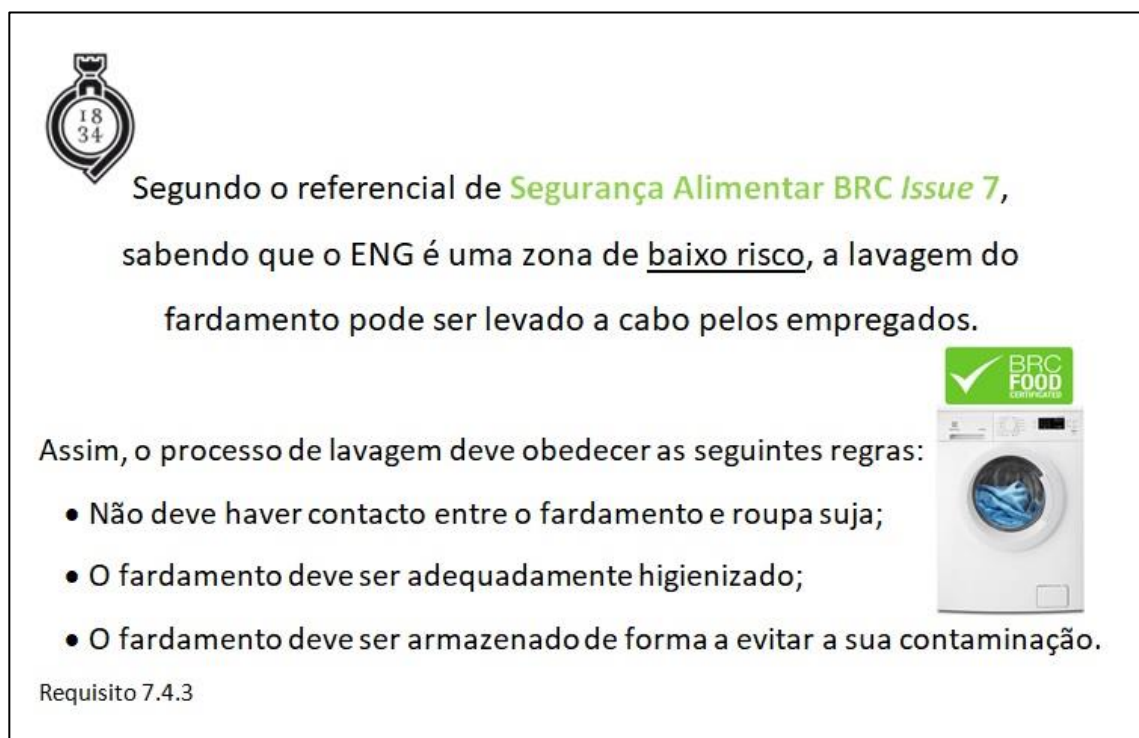


Figura 4.14 - Cartaz explicativo dos requisitos de Lavagem do Fardamento exigidos no BRC GSFS *Issue 7*.

4.3.8. Registos de Limpeza

A primeira melhoria efetuada neste ponto foi a revisão do plano de limpeza das instalações da JMF, o qual sofreu algumas alterações na frequência das operações de limpeza. Assim, redefiniu-se quais as instalações de limpeza diária, quais as que necessitam de limpeza apenas semanal ou mensal, e ainda quais as operações de limpeza mais aprofundadas realizadas anualmente por uma equipa subcontratada.

A segunda e última melhoria neste ponto passou pela elaboração de registos de limpeza para os balneários e wc's, instalações de higienização diária, e respetiva colocação desses registos nos locais respetivos, conforme se pode observar na Figura 4.15, de forma a permitir à colaboradora fazer a verificação aquando da limpeza, facilitando a monitorização pela responsável e garantindo a manutenção dos *standards* de higiene.



Figura 4.15 - Registo de Limpeza afixado nas wc's e balneários da JMF

4.3.9. Checklist para as Auditorias Internas 5S-SA

Após a leitura do segundo capítulo do BRC GSFS *Issue 7*, que inclui todos os requisitos do referencial, procedeu-se à elaboração da *checklist* proposta, adaptada a cada uma das áreas auditáveis da JMF, mais precisamente ENG, RAC, MAN, AMP, APA, CEN, PAL, BAL, LAB e CQ. Assim, a melhoria implementada neste ponto foi a execução de dez *checklists*, uma para cada área a auditar, para serem utilizadas nas Auditorias Internas 5S-SA da empresa. Para a aprovação das *checklists* foram realizadas duas auditorias piloto no terreno, sendo que após a primeira foi comprovada a necessidade de acrescentar ou retirar alguns requisitos, em determinadas *checklists*, tornando-as, deste modo, o mais ajustadas possível à realidade da empresa. A nova *checklist* elaborada por área, aprovada pela JMF, pode ser consultada, abaixo nas Figuras 4.16, 4.17, 4.18, 4.19, 4.20, 4.21, 4.22, 4.23, 4.24 e 4.25.

CHECKLIST - AUDITORIA INTERNA 5S E SEGURANÇA ALIMENTAR (BRC Issue 7)

Equipa Auditora:		Linha		Data:			
Área	Aspectos a Auditar - SA e 5S	Requisito BRC	Classificação		Ações Corretivas	Prazo Implementação	Observações
ENG	Os avisos fixos e etiquetas estão legíveis, em boas condições e são atuais? <i>Auditar 1 exemplo e registar.</i>	3.3	0%	25%	75%	100%	
ENG	Os PCC estão devidamente assinados?	2.8	0%	25%	75%	100%	
ENG	O registo da monitorização dos PCC está a ser corretamente efetuado?	2.8	0%	25%	75%	100%	
ENG	Os produtos NC estão devidamente identificados? <i>Auditar um exemplo e verificar quantidade física vs. sistema.</i>	3.8.1	0%	25%	75%	100%	
ENG	Os produtos NC estão devidamente segregados?	3.8.1	0%	25%	75%	100%	
ENG	A movimentação dos colaboradores, materiais de embalagem e resíduos não afeta a segurança dos produtos?	4.3.4	0%	25%	75%	100%	
ENG	As paredes, tectos, chão e portas estão em bom estado? <i>Avaliar limpeza geral e conservação.</i>	4.4.1, 4.4.2, 4.4.5, 4.4.9	0%	25%	75%	100%	
ENG	O sistema de drenagem não afeta a segurança dos produtos?	4.4.3	0%	25%	75%	100%	
ENG	As janelas e portões estão fechados? Tem rede mosquiteira?	4.4.7	0%	25%	75%	100%	
ENG	A iluminação é adequada? (suficiente e protegida)	4.4.10, 4.4.11	0%	25%	75%	100%	
ENG	Os equipamentos de produção estão a ser utilizados de forma a diminuir o risco de contaminação dos produtos?	4.6	0%	25%	75%	100%	
ENG	O armazenamento e manuseamento de produtos químicos não afeta a segurança dos produtos? <i>Verificar segregação, identificação e bacias de retenção.</i>	4.9.1.1	0%	25%	75%	100%	
ENG	Não existem objectos contantes não autorizados? <i>Auditar um colaborador.</i>	4.9.2.1	0%	25%	75%	100%	
ENG	As instalações e equipamentos encontram-se adequadamente higienizados? <i>Avaliar Limpeza Geral.</i>	4.11.1	0%	25%	75%	100%	
ENG	Os procedimentos de limpeza estão a ser devidamente registados?	4.11.15	0%	25%	75%	100%	
ENG	O estado de limpeza dos equipamentos (antes do início da produção) está a ser verificado/registado?	4.11.15	0%	25%	75%	100%	
ENG	Os materiais de limpeza estão adequadamente identificados (cor) e em bom estado? <i>Auditar Posto de Limpeza.</i>	4.11.6	0%	25%	75%	100%	
ENG	Os materiais de limpeza estão armazenados nos locais apropriados? <i>Auditar Posto de Limpeza.</i>	4.11.6	0%	25%	75%	100%	
ENG	Os contentores de resíduos estão claramente identificados?	4.12.2	0%	25%	75%	100%	
ENG	Os contentores de resíduos estão a ser despejados com a frequência necessária? <i>Questionar um colaborador.</i>	4.12.2	0%	25%	75%	100%	
ENG	A separação de resíduos está a ser realizada corretamente?	4.12	0%	25%	75%	100%	
ENG	Os electrocutores de insetos têm proteção?	4.4.11	0%	25%	75%	100%	
ENG	Os iscos, electrocutores e outros dispositivos de controlo de pragas estão corretamente posicionados e operacionais?	4.14.6	0%	25%	75%	100%	
ENG	Os manómetros estão calibrados e identificados? <i>Verificar manómetro da máquina de lavar e balança.</i>	6.4.1	0%	25%	75%	100%	
ENG	Os requisitos definidos nas Boas Práticas estão a ser cumpridos pelos colaboradores? O documento está afixado? <i>Etiquetar comparação direta com 2 colaboradores.</i>	7.2.1	0%	25%	75%	100%	
ENG	Os colaboradores utilizam corretamente o vestuário e os EPI's fornecidos?	7.4.1	0%	25%	75%	100%	
ENG	O processo de limpeza do vestuário de trabalho é eficaz? (inspeção visual) <i>Auditar 2 colaboradores.</i>	7.4.3	0%	25%	75%	100%	
ENG	As áreas encontram-se devidamente organizadas e arrumadas?		0%	25%	75%	100%	
ENG	As caixas de 1 ^{as} socorros estão abastecidas? Os produtos estão dentro da validade? <i>Comparar conteúdo com a lista.</i>		0%	25%	75%	100%	
ENG	Os corredores/zonas de passagem e equipamentos de emergência (extintor, mangueira, areia, rolos) estão desimpedidos?		0%	25%	75%	100%	
ENG	Os extintores estão em bom estado? <i>Ver data da próxima verificação em 2 exemplares.</i>		0%	25%	75%	100%	
ENG	Os materiais quebráveis estão em bom estado? <i>Verificar vidros, acrílicos e plásticos (incluindo material de limpeza).</i>		0%	25%	75%	100%	

Figura 4.16 - Checklist para as Auditorias Internas 5S-SA: Linhas de Produção (ENG).


CHECKLIST - AUDITORIA INTERNA 5S E SEGURANÇA ALIMENTAR (BRC Issue 7)									
 <p>JOSE MARIA FONSECA</p>									
Equipa Auditora:									
Data:									
Área	Aspetos a Auditar - SA e 5S	Requisito BRC	Classificação				Ações Corretivas	Prazo Implementação	Observações
RAC	Os avisos fixos e etiquetas estão legíveis, em boas condições e são atuais? <i>Auditar 1 exemplo e registar.</i>	3.3	0%	25%	50%	75%	100%		
RAC	As paredes, tectos, chão e portas estão em bom estado? <i>Avaliar limpeza geral e conservação.</i>	4.4.1, 4.4.2, 4.4.5, 4.4.9	0%	25%	50%	75%	100%		
RAC	O sistema de drenagem não afeta a segurança dos produtos?	4.4.3	0%	25%	50%	75%	100%		
RAC	A iluminação é adequada? (suficiente e protegida)	4.4.10, 4.4.11	0%	25%	50%	75%	100%		
RAC	O armazenamento e manuseamento de produtos químicos não afeta a segurança dos produtos? <i>Verificar segregação, identificação e bacias de retenção.</i>	4.9.1.1	0%	25%	50%	75%	100%		
RAC	As instalações e equipamentos encontram-se adequadamente higienizados? <i>Avaliar Limpeza Geral.</i>	4.11.1	0%	25%	50%	75%	100%		
RAC	Os procedimentos de limpeza estão a ser devidamente registados?	4.11.15	0%	25%	50%	75%	100%		
RAC	Os materiais de limpeza estão adequadamente identificados e em bom estado? <i>Auditar Posto de Limpeza.</i>	4.11.6	0%	25%	50%	75%	100%		
RAC	Os materiais de limpeza estão armazenados nos locais apropriados? <i>Auditar Posto de Limpeza.</i>	4.11.6	0%	25%	50%	75%	100%		
RAC	Os contentores de resíduos estão claramente identificados?	4.12.2	0%	25%	50%	75%	100%		
RAC	Os contentores de resíduos estão a ser despejados com a frequência necessária? <i>Questionar um colaborador.</i>	4.12.2	0%	25%	50%	75%	100%		
RAC	A separação de resíduos está a ser realizada corretamente?	4.12	0%	25%	50%	75%	100%		
RAC	Os electrocutores de insetos têm proteção?	4.4.11	0%	25%	50%	75%	100%		
RAC	Os iscos, electrocutores e outros dispositivos de controlo de pragas estão corretamente posicionados e operacionais?	4.14.6	0%	25%	50%	75%	100%		
RAC	Os manómetros estão calibrados e identificados? <i>Verificar manómetro XXX</i>	6.4.1	0%	25%	50%	75%	100%		
RAC	Os requisitos definidos nas Boas Práticas estão a ser cumpridos pelos colaboradores? O documento está afiado? <i>Efetuar comparação direta com 2 colaboradores.</i>	7.2.1	0%	25%	50%	75%	100%		
RAC	Os colaboradores utilizam corretamente o vestuário e os EPI's fornecidos? <i>Auditar 2 colaboradores.</i>	7.4.1	0%	25%	50%	75%	100%		
RAC	O processo de limpeza do vestiário de trabalho é eficaz? (inspeção visual) <i>Auditar 2 colaboradores.</i>	7.4.3	0%	25%	50%	75%	100%		
RAC	As áreas encontram-se devidamente organizadas e arrumadas?		0%	25%	50%	75%	100%		
RAC	As caixas de 1 ^o s socorros estão abastecidas? Os produtos estão dentro da validade? <i>Comparar conteúdo com a lista.</i>		0%	25%	50%	75%	100%		
RAC	Os corredores/zonas de passagem e equipamentos de emergência (extintor, mangueira, areia, rolos) estão desimpedidos?		0%	25%	50%	75%	100%		
RAC	Os exatímetros estão em bom estado? <i>Ver data da próxima verificação em 2 exemplares.</i>		0%	25%	50%	75%	100%		

Figura 4.17 - Checklist para as Auditorias Internas 5S-SA: Refrigeração e Acabamento de Lotes (RAC).


 JOSE MARIA DA FONSECA <small>PROFESSOR</small>										CHECKLIST - AUDITORIA INTERNA 5S E SEGURANÇA ALIMENTAR (BRC Issue 7)									
Equipa Auditora:										Data:									
Área		Aspectos a Auditar - SA e 5S			Requisito BRC		Classificação				Ações Corretivas		Prazo Implementação		Observações				
MAN		Os avisos fixos e etiquetas estão legíveis, em boas condições e são atuais? Auditar 1 exemplo e registar.			3.3		0%	25%	50%	75%	100%								
MAN		As paredes, tectos, chão e portas estão em bom estado? Avaliar limpeza geral e conservação.			4.4.1, 4.4.2, 4.4.5, 4.4.9		0%	25%	50%	75%	100%								
MAN		A iluminação é adequada? (suficiente)			4.4.10		0%	25%	50%	75%	100%								
MAN		As instalações e equipamentos encontram-se adequadamente higienizados? Avaliar Limpeza Geral (chão, bancadas).			4.11.1		0%	25%	50%	75%	100%								
MAN		Os materiais de limpeza estão adequadamente identificados e em bom estado? Auditar Posto de Limpeza.			4.11.6		0%	25%	50%	75%	100%								
MAN		Os materiais de limpeza estão armazenados nos locais apropriados? Auditar Posto de Limpeza.			4.11.6		0%	25%	50%	75%	100%								
MAN		Os contentores de resíduos estão claramente identificados?			4.12.2		0%	25%	50%	75%	100%								
MAN		Os contentores de resíduos estão a ser despejados com a frequência necessária? Questionar um colaborador.			4.12.2		0%	25%	50%	75%	100%								
MAN		A separação de resíduos está a ser realizada corretamente?			4.12		0%	25%	50%	75%	100%								
MAN		Os manómetros estão calibrados e identificados? Verificar manómetro padrão.			6.4.1		0%	25%	50%	75%	100%								
MAN		Os requisitos definidos nas Boas Práticas estão a ser cumpridos pelos colaboradores? O documento está afixado? Efetuar comparação direta com 2 colaboradores.			7.2.1		0%	25%	50%	75%	100%								
MAN		Os colaboradores utilizam corretamente o vestuário e os EPI's fornecidos?			7.4.1		0%	25%	50%	75%	100%								
MAN		O processo de limpeza do vestuário de trabalho é eficaz? (inspeção visual) Auditar 2 colaboradores.			7.4.3		0%	25%	50%	75%	100%								
MAN		As áreas encontram-se devidamente organizadas e arrumadas? Avaliar arrumação das bancadas e equipamentos no perímetro					0%	25%	50%	75%	100%								
MAN		Os filtros dos bebedouros necessitam de substituição? Verificar data da próxima manutenção na etiqueta.					0%	25%	50%	75%	100%								
MAN		As caixas de 1 ^{os} socorros estão abastecidas? Os produtos estão dentro da validade? Comparar conteúdo com a lista.					0%	25%	50%	75%	100%								
MAN		Os corredores/zonas de passagem e equipamentos de emergência (extintor, mangueira, areia, rolos) estão desimpedidos?					0%	25%	50%	75%	100%								
MAN		Os extintores estão em bom estado? Ver data da próxima verificação em 2 exemplares.					0%	25%	50%	75%	100%								

Figura 4.18 - Checklist para as Auditorias Internas 5S-SA: Manutenção (MAN).


 CHECKLIST - AUDITORIA INTERNA 5S E SEGURANÇA ALIMENTAR (BRC Issue 7)									
Equipa Auditora:									
Data:									
Área	Aspectos a Auditar - SA e 5S	Requisito BRC	Classificação			Ações Corretivas	Prazo Implementação	Observações	
			0%	25%	50%				75%
LAB	Os avisos fixos e etiquetas são legíveis, em boas condições e são atuais? <i>Avaliar</i>	3.3	0%	25%	50%	75%	100%		
LAB	As paredes, tetos, chão e portas estão em bom estado? <i>Avaliar</i>	4.4.1, 4.4.2, 4.4.5, 4.4.9	0%	25%	50%	75%	100%		
LAB	A iluminação é adequada? (suficiente e protegida)	4.4.10, 4.4.11	0%	25%	50%	75%	100%		
LAB	O armazenamento e manuseamento de produtos químicos não afeta a segurança dos produtos? <i>Verificar segregação, identificação e bacias de retenção.</i>	4.9.1.1	0%	25%	50%	75%	100%		
LAB	As instalações e equipamentos encontram-se adequadamente higienizados? <i>Avaliar Limpeza Geral.</i>	4.11.1	0%	25%	50%	75%	100%		
LAB	Os procedimentos de limpeza estão a ser devidamente registados?	4.11.1.5	0%	25%	50%	75%	100%		
LAB	Os materiais de limpeza estão adequadamente identificados e em bom estado? <i>Avaliar Posto de Limpeza.</i>	4.11.6	0%	25%	50%	75%	100%		
LAB	Os materiais de limpeza estão armazenados nos locais apropriados? <i>Avaliar Posto de Limpeza.</i>	4.11.6	0%	25%	50%	75%	100%		
LAB	Os contentores de resíduos estão claramente identificados?	4.12.2	0%	25%	50%	75%	100%		
LAB	Os contentores de resíduos estão a ser despejados com a frequência necessária? <i>Questionar um colaborador.</i>	4.12.2	0%	25%	50%	75%	100%		
LAB	A separação de resíduos está a ser realizada corretamente?	4.12	0%	25%	50%	75%	100%		
LAB	Os electroscutores de insetos têm proteção?	4.4.11	0%	25%	50%	75%	100%		
LAB	Os iscos, electroscutores e outros dispositivos de controlo de pragas estão corretamente posicionados e operacionais?	4.14.6	0%	25%	50%	75%	100%		
LAB	O registo dos procedimentos de testes/ensaios laboratoriais está a ser corretamente efetuado?	5.6.2.4	0%	25%	50%	75%	100%		
LAB	Os manómetros estão calibrados e identificados? <i>Verificar manómetro XXX</i>	6.4.1	0%	25%	50%	75%	100%		
LAB	Os requisitos definidos nas Boas Práticas estão a ser cumpridos pelos colaboradores? O documento está atualizado? <i>Atualizar comparação direta com 2 colaboradores.</i>	7.2.1	0%	25%	50%	75%	100%		
LAB	Os colaboradores utilizam corretamente o vestuário e os EPI's fornecidos?	7.4.1	0%	25%	50%	75%	100%		
LAB	O processo de limpeza do vestuário de trabalho é eficaz? (inspeção visual) <i>Avaliar 2 colaboradores.</i>	7.4.3	0%	25%	50%	75%	100%		
LAB	As áreas encontram-se devidamente organizadas e arrumadas?		0%	25%	50%	75%	100%		
LAB	As caixas de 1 ^o socorro estão abastecidas? Os produtos estão dentro da validade? <i>Comparar conteúdo com a lista.</i>		0%	25%	50%	75%	100%		
LAB	Os corredores/zonas de passagem e equipamentos de emergência (extintor, mangueira, areia, rolos) estão desimpedidos?		0%	25%	50%	75%	100%		
LAB	Os extintores estão em bom estado? <i>Ver data da próxima verificação em 2 exemplares.</i>		0%	25%	50%	75%	100%		

Figura 4.19 - Checklist para as Auditorias Internas 5S-SA: Laboratório (LAB).

CHECKLIST - AUDITORIA INTERNA 5S E SEGURANÇA ALIMENTAR (BRC Issue 7)						
Equipa Auditoria:						
Data:						
Área	Requisito BRC	Classificação	Ações Corretivas	Prazo Implementação	Observações	
AMP	Os avisos fixos e etiquetas estão legíveis, em boas condições e são atuais? Auditar 1 exemplo e registar.	3.3	0%	75%	100%	
AMP	Os produtos NC estão devidamente identificados? Auditar um exemplo e verificar quantidade física vs. sistema.	3.8.1	0%	75%	100%	
AMP	Os produtos NC estão devidamente segregados?	3.8.1	0%	75%	100%	
AMP	A movimentação dos colaboradores, materiais de embalagem e resíduos não afeta a segurança dos produtos?	4.3.4	0%	75%	100%	
AMP	As paredes, tetos, chão e portas estão em bom estado? Avallar limpeza geral e conservação.	4.4.1, 4.4.2, 4.4.5, 4.4.9	0%	75%	100%	
AMP	As janelas e portões estão fechados? Têm rede mosquiteira?	4.4.7	0%	75%	100%	
AMP	A iluminação é adequada? (suficiente e protegida)	4.4.10, 4.4.11	0%	75%	100%	
AMP	O armazenamento e manuseamento de produtos químicos não afeta a segurança dos produtos? Verificar segregação, identificação e bacias de retenção.	4.9.1.1	0%	75%	100%	
AMP	Não existem objectos cortantes não autorizados? Auditar um colaborador.	4.9.2.1	0%	75%	100%	
AMP	As instalações e equipamentos encontram-se adequadamente higienizados? Avallar Limpeza Geral.	4.11.1	0%	75%	100%	
AMP	Os materiais de limpeza estão adequadamente identificados e em bom estado? Auditar Posto de Limpeza.	4.11.6	0%	75%	100%	
AMP	Os materiais de limpeza estão armazenados nos locais apropriados? Auditar Posto de Limpeza.	4.11.6	0%	75%	100%	
AMP	Os contentores de resíduos estão claramente identificados?	4.12.2	0%	75%	100%	
AMP	Os contentores de resíduos estão a ser despejados com a frequência necessária? Questionar um colaborador.	4.12.2	0%	75%	100%	
AMP	A separação de resíduos está a ser realizada corretamente?	4.12	0%	75%	100%	
AMP	Os eletrocondutores de insetos têm proteção?	4.4.11	0%	75%	100%	
AMP	Os requisitos definidos nas Boas Práticas estão a ser cumpridos pelos colaboradores? O documento está afivado? Effectuar comparação direta com 2 colaboradores.	7.2.1	0%	75%	100%	
AMP	Os colaboradores utilizam corretamente o vestuário e os EPI's fornecidos?	7.4.1	0%	75%	100%	
AMP	O processo de limpeza do vestuário de trabalho é eficaz? (inspeção visual) Auditar 2 colaboradores.	7.4.3	0%	75%	100%	
AMP	As áreas encontram-se devidamente organizadas e arrumadas?		0%	75%	100%	
AMP	As calças de 1%, socorros estão abastecidas? Os produtos estão dentro da validade? Comparar conteúdo com a lista.		0%	75%	100%	
AMP	Os corredores/zonas de passagem e equipamentos de emergência (extintor, mangueira, areia, rolos) estão desimpedidos?		0%	75%	100%	
AMP	Os extintores estão em bom estado? Ver data da próxima verificação em 2 exemplares.		0%	75%	100%	
AMP	Os materiais de embalagem estão armazenados sem contactar com o chão/paredes? Distância de segurança.		0%	75%	100%	
AMP	Rastreabilidade Packaging - Auditar um lote de material de embalagem secundária (robustagem) e verificar quantidade física vs. sistema de 1 exemplo.		0%	75%	100%	
AMP	Rastreabilidade Packaging - Auditar um lote de material de embalagem primária (garrafa, rolo, rosca ou bolsa) e verificar quantidade física vs. sistema de 2 exemplos.		0%	75%	100%	

Figura 4.20 - Checklist para as Auditorias Internas 5S-SA: Armazém de Matérias-primas (AMP).

CHECKLIST - AUDITORIA INTERNA 5S E SEGURANÇA ALIMENTAR (BRC Issue 7)										
Equipa Auditadora: _____ Data: _____										
Área	Aspectos a Auditar - SA e 5S	Requisito BRC	Classificação				Ações Corretivas	Prazo Implementação	Observações	
			0%	25%	50%	75%				100%
APA	Os avisos fixos e etiquetas estão legíveis, em boas condições e são atuais? Auditar 1 exemplo e registar.	3.3	0%	25%	50%	75%	100%			
APA	Os produtos NC estão devidamente identificados? Auditar um exemplo e verificar quantidade física vs. sistema.	3.8.1	0%	25%	50%	75%	100%			
APA	Os produtos NC estão devidamente segregados?	3.8.1	0%	25%	50%	75%	100%			
APA	As paredes, tectos, chão e portas estão em bom estado? Avaliar limpeza geral e conservação.	4.4.1, 4.4.2, 4.4.5, 4.4.9	0%	25%	50%	75%	100%			
APA	As janelas e portões estão fechados?	4.4.7	0%	25%	50%	75%	100%			
APA	A iluminação é adequada? (suficiente e protegida)	4.4.10, 4.4.11	0%	25%	50%	75%	100%			
APA	Não existem objectos cortantes não autorizados? Auditar um colaborador.	4.9.2.1	0%	25%	50%	75%	100%			
APA	As instalações e equipamentos encontram-se adequadamente higienizados? Avaliar Limpeza Geral.	4.11.1	0%	25%	50%	75%	100%			
APA	Os materiais de limpeza estão adequadamente identificados e em bom estado? Auditar Posto de Limpeza.	4.11.6	0%	25%	50%	75%	100%			
APA	Os materiais de limpeza estão armazenados nos locais apropriados? Auditar Posto de Limpeza.	4.11.6	0%	25%	50%	75%	100%			
APA	Os contentores de resíduos estão claramente identificados?	4.12.2	0%	25%	50%	75%	100%			
APA	Os contentores de resíduos estão a ser despejados com a frequência necessária? Questionar um colaborador.	4.12.2	0%	25%	50%	75%	100%			
APA	A separação de resíduos está a ser realizada corretamente?	4.12	0%	25%	50%	75%	100%			
APA	Os requisitos definidos nas Boas Práticas estão a ser cumpridos pelos colaboradores? O documento está afixado? Efetuar comparação direta com 2 colaboradores.	7.2.1	0%	25%	50%	75%	100%			
APA	Os colaboradores utilizam corretamente o vestuário e os EPI's fornecidos?	7.4.1	0%	25%	50%	75%	100%			
APA	O processo de limpeza do vestuário de trabalho é eficaz? (inspeção visual) Auditar 2 colaboradores.	7.4.3	0%	25%	50%	75%	100%			
APA	As áreas encontram-se devidamente organizadas e arrumadas?		0%	25%	50%	75%	100%			
APA	As caixas de 15s socorros estão abastecidas? Os produtos estão dentro da validade? Comparar conteúdo com a lista.		0%	25%	50%	75%	100%			
APA	Os corredores/zonas de passagem e equipamentos de emergência (extintor, mangueira, areia, rolos) estão desimpedidos?		0%	25%	50%	75%	100%			
APA	Os extintores estão em bom estado? Ver data da próxima verificação em 2 exemplares.		0%	25%	50%	75%	100%			
APA	Rastreabilidade - A marcação do Lot Code nos produtos acabados está correta? Auditar um exemplo de produto acabado, registar o lote nas Observações e verificar quantidade física vs. sistema.		0%	25%	50%	75%	100%			

Figura 4.21 - Checklist para as Auditorias Internas 5S-SA: Armazém de Produto Acabado (APA).


CHECKLIST - AUDITORIA INTERNA 5S E SEGURANÇA ALIMENTAR (BRC Issue 7)									
									
Equipa Auditadora: _____									
Data: _____									
Área	Aspectos a Auditar - SA e 5S	Requisito BRC	Classificação				Ações Corretivas	Prazo Implementação	Observações
			0%	25%	50%	75%			
CQ	Os avisos fixos e etiquetas estão legíveis, em boas condições e são atuais? <i>Avaliar 1 exemplo e registar.</i>	3.3	0%	25%	50%	75%	100%		
CQ	Os produtos NC estão devidamente identificados?	3.8.1	0%	25%	50%	75%	100%		
CQ	Os produtos NC estão devidamente segregados?	3.8.1	0%	25%	50%	75%	100%		
CQ	A movimentação dos colaboradores, materiais de embalagem e resíduos não afeta a segurança dos produtos?	4.3.4	0%	25%	50%	75%	100%		
CQ	As paredes, tectos, chão e portas estão em bom estado? <i>Avaliar limpeza geral e conservação.</i>	4.4.1, 4.4.2, 4.4.5, 4.4.9	0%	25%	50%	75%	100%		
CQ	A iluminação é adequada? (suficiente e protegida)	4.4.10, 4.4.11	0%	25%	50%	75%	100%		
CQ	As instalações e equipamentos encontram-se adequadamente higienizados? <i>Avaliar Limpeza Geral.</i>	4.1.1.1	0%	25%	50%	75%	100%		
CQ	As áreas encontram-se devidamente organizadas e arrumadas?		0%	25%	50%	75%	100%		
CQ	Rastreabilidade - A marcação do Lot Code nos produtos NC está correta? Auditar um exemplo de produto suspenso, registar o Lote nas Observações e verificar quantidade física vs. sistema.		0%	25%	50%	75%	100%		
CQ	Rastreabilidade - A marcação do Lot Code nos produtos NC está correta? Auditar um exemplo de produto p/ transformação, registar o Lote nas Observações e verificar quantidade física vs. sistema.		0%	25%	50%	75%	100%		
Gabinete Padrões									
CQ	Os avisos fixos e etiquetas estão legíveis, em boas condições e são atuais? <i>Avaliar 1 exemplo e registar.</i>	3.3	0%	25%	50%	75%	100%		
CQ	As paredes, tectos, chão e portas estão em bom estado? <i>Avaliar limpeza geral e conservação.</i>	4.4.1, 4.4.2, 4.4.5, 4.4.9	0%	25%	50%	75%	100%		
CQ	A iluminação é adequada? (suficiente)	4.4.10	0%	25%	50%	75%	100%		
CQ	As instalações e equipamentos encontram-se adequadamente higienizados? <i>Avaliar Limpeza Geral.</i>	4.1.1.1	0%	25%	50%	75%	100%		
CQ	As áreas encontram-se devidamente organizadas e arrumadas?		0%	25%	50%	75%	100%		

Figura 4.22 - Checklist para as Auditorias Internas 5S-SA: Controlo de Qualidade (CQ).

CHECKLIST - AUDITORIA INTERNA 5S E SEGURANÇA ALIMENTAR (BRC Issue 7)									
Equipa Auditadora: _____ Data: _____									
Área	Aspectos a Auditar - SA e 5S	Requisito BRC	Classificação				Ações Corretivas	Prazo Implementação	Observações
			0%	25%	50%	75%			
PAL	Os avisos fixos e etiquetas estão legíveis, em boas condições e são atuais? Avaliar 1 exemplo e registar.	3.3	0%	25%	50%	75%	100%		
PAL	As paredes, tetos, chão e portas estão em bom estado? Avaliar limpeza geral e conservação.	4.4.1, 4.4.2, 4.4.5, 4.4.9	0%	25%	50%	75%	100%		
PAL	A iluminação é adequada? (suficiente e protegida)	4.4.10, 4.4.11	0%	25%	50%	75%	100%		
PAL	O armazenamento e manuseamento de produtos químicos não afeta a segurança dos produtos? Verificar segregação, identificação e bacias de retenção.	4.9.1.1	0%	25%	50%	75%	100%		
PAL	As instalações e equipamentos encontram-se adequadamente higienizados? Avaliar Limpeza Geral.	4.11.1	0%	25%	50%	75%	100%		
PAL	Os procedimentos de limpeza estão a ser devidamente registados?	4.11.15	0%	25%	50%	75%	100%		
PAL	Os materiais de limpeza estão adequadamente identificados e em bom estado? Auditar Posto de Limpeza.	4.11.6	0%	25%	50%	75%	100%		
PAL	Os materiais de limpeza estão armazenados nos locais apropriados? Auditar Posto de Limpeza.	4.11.6	0%	25%	50%	75%	100%		
PAL	Os contentores de resíduos estão claramente identificados?	4.12.2	0%	25%	50%	75%	100%		
PAL	Os contentores de resíduos estão a ser despejados com a frequência necessária? Questionar um colaborador.	4.12.2	0%	25%	50%	75%	100%		
PAL	A separação de resíduos está a ser realizada corretamente?	4.12	0%	25%	50%	75%	100%		
PAL	Os eletrocutores de insetos têm proteção?	4.4.11	0%	25%	50%	75%	100%		
PAL	Os iscos, eletrocutores e outros dispositivos de controlo de pragas estão corretamente posicionados e operacionais?	4.14.6	0%	25%	50%	75%	100%		
PAL	Os manómetros estão calibrados e identificados? Verificar manómetro XXX	6.4.1	0%	25%	50%	75%	100%		
PAL	Os requisitos definidos nas Boas Práticas estão a ser cumpridos pelos colaboradores? O documento está afixado? Efetuar comparação direta com 2 colaboradores.	7.2.1	0%	25%	50%	75%	100%		
PAL	Os colaboradores utilizam corretamente o vestuário e os EPI's fornecidos?	7.4.1	0%	25%	50%	75%	100%		
PAL	O processo de limpeza do vestuário de trabalho é eficaz? (inspeção visual) Auditar 2 colaboradores.	7.4.3	0%	25%	50%	75%	100%		
PAL	As áreas encontram-se devidamente organizadas e arrumadas?		0%	25%	50%	75%	100%		
PAL	As caixas de 1 ^o socorros estão abastecidas? Os produtos estão dentro da validade? Comparar conteúdo com a lista.		0%	25%	50%	75%	100%		
PAL	Os corredores/zonas de passagem e equipamentos de emergência (extintor, mangueira, areia, rolos) estão desimpedidos?		0%	25%	50%	75%	100%		
PAL	Os extintores estão em bom estado? Ver data da próxima verificação em 2 exemplares.		0%	25%	50%	75%	100%		

Figura 4.23 - Checklist para as Auditorias Internas 5S-SA: Preparação e Armazenamento de Lotes (PAL).


CHECKLIST - AUDITORIA INTERNA 5S E SEGURANÇA ALIMENTAR (BRC Issue 7)									
 JOSE MARIA DE FATIMA EQUIPA AUDITORA:									
Data:									
Área	Aspectos a Auditar - SA e 5S	Requisito BRC	Classificação				Ações Corretivas	Prazo Implementação	Observações
			0%	25%	50%	75%			
CEN	Os avisos fixos e etiquetas estão legíveis, em boas condições e são atuais? Auditar 1 exemplo e registar.	3.3	0%	25%	50%	75%	100%		
CEN	As paredes, tectos, chão e portas estão em bom estado? Avaliar limpeza geral e conservação.	4.4.1, 4.4.2, 4.4.5, 4.4.9	0%	25%	50%	75%	100%		
CEN	O sistema de drenagem está a afetar a segurança dos produtos?	4.4.3	0%	25%	50%	75%	100%		
CEN	A iluminação é adequada? (suficiente e protegida)	4.4.10, 4.4.11	0%	25%	50%	75%	100%		
CEN	O armazenamento e manuseamento de produtos químicos não afeta a segurança dos produtos? Verificar segregação, identificação e bacias de retenção.	4.9.1.1	0%	25%	50%	75%	100%		
CEN	Não existem objectos cortantes não autorizados? Auditar um colaborador.	4.9.2.1	0%	25%	50%	75%	100%		
CEN	As instalações e equipamentos encontram-se adequadamente higienizados? Avaliar Limpeza Geral.	4.11.1	0%	25%	50%	75%	100%		
CEN	Os materiais de limpeza estão adequadamente identificados e em bom estado? Auditar Posto de Limpeza.	4.11.6	0%	25%	50%	75%	100%		
CEN	Os materiais de limpeza estão armazenados nos locais apropriados? Auditar Posto de Limpeza.	4.11.6	0%	25%	50%	75%	100%		
CEN	Os procedimentos de limpeza estão a ser devidamente registados?	4.11.15	0%	25%	50%	75%	100%		
CEN	Os contentores de resíduos estão claramente identificados?	4.12.2	0%	25%	50%	75%	100%		
CEN	Os contentores de resíduos estão a ser despejados com a frequência necessária? Questionar um colaborador.	4.12.2	0%	25%	50%	75%	100%		
CEN	A separação de resíduos está a ser realizada corretamente?	4.12	0%	25%	50%	75%	100%		
CEN	Os iscos, eletrocutores e outros dispositivos de Controlo de Pragas estão corretamente posicionados e operacionais?	4.14.6	0%	25%	50%	75%	100%		
CEN	Os manómetros estão calibrados e identificados? Verificar manómetro de ar comprimido.	6.4.1	0%	25%	50%	75%	100%		
CEN	Os requisitos definidos nas Boas Práticas estão a ser cumpridos pelos colaboradores? O documento está afixado? Efetuar comparação direta com 2 colaboradores.	7.2.1	0%	25%	50%	75%	100%		
CEN	Os colaboradores utilizam corretamente o vestuário e os EPI's fornecidos?	7.4.1	0%	25%	50%	75%	100%		
CEN	O processo de limpeza do vestuário de trabalho é eficaz? (inspeção visual) Auditar 2 colaboradores.	7.4.3	0%	25%	50%	75%	100%		
CEN	As áreas encontram-se devidamente organizadas e arrumadas?		0%	25%	50%	75%	100%		
CEN	As caixas de 15's socorro estão abastecidas? Os produtos estão dentro da validade? Comparar conteúdo com a lista.		0%	25%	50%	75%	100%		
CEN	Os corredores/zonas de passagem e equipamentos de emergência (extintor, mangueira, areia, rolos) estão desimpedidos?		0%	25%	50%	75%	100%		
CEN	Os extintores estão em bom estado? Ver data da próxima verificação em 2 exemplares.		0%	25%	50%	75%	100%		

Figura 4.24 - Checklist para as Auditorias Internas 5S-SA: Centro de Vinificação (CEN).


 CHECKLIST - AUDITORIA INTERNA 5S E SEGURANÇA ALIMENTAR (BRC Issue 7)									
Equipa Auditora: _____ Balneário _____ Data: _____									
Área	Aspetos a Auditar - SA e 5S	Requisito BRC	Classificação				Ações Corretivas	Prazo Implementação	Observações
BAL	Os avisos fixos e etiquetas estão legíveis, em boas condições e são atuais? Auditar 1 exemplo e registar.	3.3	0%	25%	50%	75%	100%		
BAL	As paredes, tectos, chão e portas estão em bom estado? Avaliar limpeza geral e conservação.	4.4.1, 4.4.2, 4.4.5, 4.4.9	0%	25%	50%	75%	100%		
BAL	A iluminação é adequada? (suficiente)	4.4.10	0%	25%	50%	75%	100%		
BAL	O vestuário de trabalho é armazenado separadamente das roupas utilizadas no exterior?	4.8.3	0%	25%	50%	75%	100%		
BAL	Os WC's têm sabão disponível?	4.8.6	0%	25%	50%	75%	100%		
BAL	Os avisos fixos, relativos à correta lavagem das mãos, estão em bom estado?	4.8.6	0%	25%	50%	75%	100%		
BAL	As instalações e equipamentos encontram-se adequadamente higienizados? Avaliar Limpeza Geral.	4.11.1	0%	25%	50%	75%	100%		
BAL	Os procedimentos de limpeza estão a ser devidamente registados?	4.11.15	0%	25%	50%	75%	100%		
BAL	Os contentores de resíduos estão claramente identificados?	4.12.2	0%	25%	50%	75%	100%		
BAL	Os contentores de resíduos estão a ser despejados com a frequência necessária? Questionar um colaborador.	4.12.2	0%	25%	50%	75%	100%		
BAL	As áreas encontram-se devidamente organizadas e arrumadas?		0%	25%	50%	75%	100%		
BAL	Os bens pessoais estão arrumados nos cascos?		0%	25%	50%	75%	100%		

Figura 4.25 - Checklist para as Auditorias Internas 5S-SA: Balneários (BAL).

Para além da reformulação total da *checklist* anterior, tornando-a muito mais completa e focada nos requisitos de SA exigidos pela BRC *Issue 7*, não desprimorando a Política 5S, a nova *checklist* aprovada viu o seu sistema de classificação alterado, conforme definido em reunião, a saber:

- 0% - Não cumpre o requisito relacionado com um Ponto Crítico de Controlo (PCC);
- 25% - Não cumpre o requisito;
- 50% - Cumpre parcialmente o requisito, mas com impacto para o processo;
- 75% - Cumpre parcialmente o requisito, mas sem impacto para o processo;
- 100% - Cumpre o requisito na totalidade.

Este sistema de classificação foi proposto com o intuito de facilitar a atribuição de nota a cada requisito, eliminando eventuais interferências na ponderação, de auditor para auditor, tornando os resultados mais objetivos e coesos.

A nova *checklist* foi elaborada numa folha de cálculo, tendo sido concebida de forma a ser possível filtrar os resultados por data ou por requisito, o que permite fazer uma análise comparativa de auditoria para auditoria, avaliando a evolução das diversas áreas auditáveis. Na *checklist* foram acrescentadas várias colunas, uma delas para indicar as ações corretivas a tomar perante alguma falha verificada no requisito, outra coluna para indicar o prazo de implementação das ações corretivas, e ainda uma coluna com o cabeçalho “concluído”, com o objetivo de permitir verificar se as ações corretivas já foram postas em prática, estando a situação corrigida, ou, se pelo contrário, a questão ainda continua em aberto.

Na nova *checklist* foi também incluída uma novidade para as Auditorias Internas 5S-SA, nomeadamente um ensaio de rastreabilidade relativamente a materiais de embalagem primária ou secundária, ou seja, uma verificação de *stock* físico vs. quantidade existente no sistema de determinado produto. O ensaio de rastreabilidade foi incluído nas *checklists* do AMP, do APA e do CQ, com o objetivo de realizar esta verificação em materiais de embalagem, produtos acabados e produtos suspensos e para transformação, respetivamente. Desde modo, passa a ser obrigatório a realização desde ensaio de três em três meses.

Para além disto, também o apuramento de resultados foi reformulado, passando a ser calculado pela média das classificações parciais dos requisitos, deixando de existir classificações separadas para os requisitos da Política 5S e de SA. A divulgação dos resultados das Auditorias Internas 5S-SA através da simbologia de uma garrafa de *Lancers* vazia/meia/cheia/ou de espumante foi mantida, tendo sido apenas alterada a escala, tendo ficado definido o seguinte:

- Resultado inferior a 25% equivale a uma garrafa de *Lancers* vazia;
- Resultado igual ou superior a 25% e inferior a 75% equivale a uma garrafa de *Lancers* meia cheia;
- Resultado superior ou igual a 75% e inferior a 90% equivale a uma garrafa de *Lancers* cheia;
- Resultado superior ou igual a 90% equivale a uma garrafa de espumante *Lancers Brut*.

A nova *checklist* foi utilizada numa Auditoria Interna 5S-SA, durante o período de estágio, mais precisamente no mês de março. Após a realização desta auditoria, foi pedida a elaboração de uma Instrução de Trabalho, que explicasse o âmbito e definisse a periodicidade das auditorias internas, bem como apresentasse a nova *checklist* a utilizar e ainda o sistema de classificação e divulgação de resultados definidos. A Instrução de Trabalho foi, então, elaborada, consoante o proposto, tendo sido redefinida a periodicidade das auditorias, passando a ser realizadas de três em três meses. A Instrução de Trabalho elaborada pode ser consultada no Anexo III.

Na sequência da Auditoria Interna 5S-SA realizada, levantou-se ainda a questão da possibilidade de alteração do sistema de classificação definido, por se ter considerado que este não demonstra a realidade das áreas auditáveis, beneficiando-as, uma vez que um requisito que não esteja inteiramente conforme, mas que não tenha impacto para o processo, situação frequentemente verificada, a sua classificação recai obrigatoriamente nos 75%. Desta forma, foi levantada a hipótese de ser alterada novamente a classificação antes da realização da próxima Auditoria Interna 5S-SA, a decorrer no próximo mês de junho.

Após a apresentação das necessidades de melhoria identificadas e respetiva implementação na JMF (subcapítulos 4.2 e 4.3), é possível determinar o rácio entre o número de ações de melhoria propostas vs. o número de ações de melhoria implementadas, correspondendo, então, a um Índice de *Performance*. Assim, conforme demonstrado abaixo na Tabela 4.2, aproximadamente 83% das ações de melhoria propostas foram de facto implementadas, tendo ficado por concluir apenas cinco ações de melhoria que, conforme explicado anteriormente, careceram de aprovação pela gestão de topo para conclusão.

Tabela 4.2 - Resumo das Ações de Melhoria Propostas e Implementadas, relativamente ao Issue 7 do BRC GSFS, e respetivo Índice de Performance.

	Ações de Melhoria Propostas	Ações de Melhoria Implementadas
Objetos Cortantes	2	2
EPI	4	3
Manual de Boas Práticas	2	2
Controlo de Pragas	4	4
Torneiras Colheita de Água	1	1
Controlo Objetos Metálicos	4	2
Lavagem do Fardamento	2	1
Registos de Limpeza	3	3
<i>Checklist</i> Auditorias Internas 5S-SA	7	6
Total	29	24
Índice de Performance	≈ 83%	

4.4. Contributo para a nova versão BRC *Global Standard for Food Safety Issue 8*

No que diz respeito ao contributo relativamente à nova versão do BRC GSFS, foi elaborado, em primeiro lugar, o resumo das principais alterações do *Issue 7* para o *Issue 8*, face aos requisitos e ao protocolo de auditorias (segundo e terceiro capítulos do referencial), consoante o *Draft for Industry Consultation*, conforme apresentado acima no capítulo 3.4.

Através da leitura do *draft*, considerou-se que a *checklist* elaborada, apresentada anteriormente nas Figuras 4.16 à 4.25, continua a ser apropriada às especificidades do *Issue 8*, na medida em que os requisitos auditáveis incluídos na *checklist* mantêm-se na nova versão. Assim, a *checklist* para as Auditorias 5S-SA da JMF não necessita de alterações, constituindo um grande contributo para a empresa, uma vez que se encontra adaptada à sua realidade e em conformidade com a versão seguinte, ainda não em vigor, do referencial que certifica o SGSA na JMF.

Para além disto, houve algumas melhorias que foram antecipadas, tendo já em vista a auditoria de continuidade do BRC GSFS *Issue 8*, a qual está para breve. Relativamente à primeira secção de requisitos, *Senior Management Commitment*, a qual inclui o requisito fundamental 1.1, foi definido especificamente o processo de Gestão Estratégica, exigido neste requisito, bem como redefinida a Política da empresa, tendo em conta a cultura de Segurança Alimentar imposta pelo referencial. Na Política da JMF passou a estar expressamente mencionado que a administração assume o compromisso de melhoria contínua do sistema de gestão da SA e de cumprimento dos requisitos estipulados no referencial, conforme determinado.

No que concerne a terceira secção, *Food Safety and Quality Management System*, a JMF já cumpre com o exigido nos novos requisitos 3.5.1.3 e 3.5.1.4, tendo sido atualizada a lista de fornecedores ativos com fornecimentos registados nos últimos dois anos, de matérias-primas, materiais de embalagem, produtos enológicos e de sanitização, entre outros. Os critérios de avaliação dos fornecedores foram também redefinidos, existindo uma monitorização constante baseada no risco, conforme requerido. Ainda dentro deste assunto, relativamente ao novo requisito 3.5.2.2, já existem procedimentos em prática na JMF, nomeadamente a realização de amostragem à receção, isto é, uma comparação direta do material recém-chegado à empresa com o definido no projeto, de todos os novos materiais de embalagem, garantindo apenas a aceitação das versões corretas.

Na quarta secção de requisitos, *Site Standards*, relativamente à nova cláusula 4.11.8 (*Environmental Monitoring*) já está em prática um plano de monitorização do ambiente de produção, no qual é realizado um teste à qualidade do ar. Neste teste são colocadas placas de *petri* abertas, com um meio de cultura apropriado ao crescimento de bactérias e outro para fungos, em pontos-chave das Linhas de Produção (áreas próximas da zona de produto aberto) durante cerca de 20 minutos, as quais depois são incubadas em estufa durante 72 horas sendo, posteriormente, realizada a contagem de UFC (unidades formadoras de colónias). Desta forma, já se encontram definidos os locais e o protocolo de amostragem, bem como a frequência de realização destes testes, conforme exigido no requisito 4.11.8.1.

No que diz respeito à sexta secção, *Process Control*, uma das novidades prende-se com o requisito 6.3.3, no qual é exigido o estabelecimento de um procedimento documentado relativo ao teste das balanças em linha. Neste ponto, as exigências remetem ao plano de calibrações já implementado na JMF.

Alguns dos requisitos novos apresentados neste *Issue 8*, não requerem alterações na empresa, como por exemplo os requisitos do *Product Control* (secção 5) que são direccionados às empresas que fabricam alimentação animal, ou ainda os requisitos inerentes à nova secção 9, *Requirements for Traded Goods*, relacionados com mercadorias compradas e posteriormente vendidas sem nenhum processamento associado à empresa, não aplicável ao processo produtivo da JMF.

As secções 2 e 7 (*The Food Safety Plan* e *Personnel*, respetivamente), não sofreram grandes modificações, pelo que não causam impacto no plano de SA já estabelecido na cultura empresarial.

Por último, relativamente à oitava secção de requisitos, *High Risk, High Care and Ambient High Care*, já existem práticas implementadas no sentido de garantir que as instalações da JMF são adequadas à prevenção da contaminação por microrganismos patogénicos, tais como as operações de sanitização com recurso a produtos específicos, por exemplo bactericidas e fungicidas, adequados às indústrias agroalimentares, conforme referido na declaração de intenções desta nova secção de requisitos.

5. Considerações Finais

O Sistema de Gestão da Segurança Alimentar, conforme foi sendo reforçado ao longo do documento, trata-se de um ponto de relevância extrema para qualquer empresa do setor alimentar que, devidamente implementado, pode constituir um fator de diferenciação entre as demais empresas do setor. Para tal, a decisão de certificação do SGSA por referenciais normativos é um processo lógico e inteligente, pois mune as empresas com as ferramentas e metodologias necessárias para a implementação sólida de uma cultura de segurança alimentar nas empresas.

O referencial *BRC Global Standard for Food Safety Issue 7*, pelo qual a empresa José Maria da Fonseca Vinhos S.A. tem o seu SGSA certificado, apresenta como primeiro requisito fundamental o comprometimento da gestão de topo na implementação de todos os requisitos exigidos pelo referencial, bem como na manutenção da conformidade dos mesmos, sempre numa ótica de melhoria contínua.

Desta forma, a temática desta dissertação representa uma mais-valia para a cultura empresarial, visto que a proposta e a implementação das várias ações de melhoria têm em vista, precisamente, o objetivo inicialmente delineado - a melhoria do Sistema de Gestão da Segurança Alimentar na JMF.

As atividades ao longo do período de estágio foram desenvolvidas tendo em conta o objetivo desta dissertação, sendo que a esmagadora maioria das ações de melhoria propostas relativamente ao *Issue 7*, foram, de facto, implementadas, correspondendo a um Índice de *Performance* de aproximadamente 83%. Apesar do rácio entre as ações de melhoria propostas e implementadas ser bastante positivo, é importante referir que o sucesso não foi superior ou total devido a fatores externos inimizáveis à minha prestação na empresa.

O objetivo referente à elaboração de uma *checklist* para as auditorias internas da JMF foi traçado no início do estágio, o qual foi cumprido na íntegra, tendo-se ido ainda além do propósito inicialmente delineado, através da adaptação da *checklist* à nova versão do referencial, *Issue 8*, que irá entrar brevemente em vigor. A *checklist* elaborada foi utilizada numa auditoria interna, durante o período de estágio, tendo sido aprovada pelos responsáveis pela Produção e Segurança Alimentar na empresa e, posteriormente, realizada uma Instrução de Trabalho em torno das alterações no âmbito das Auditorias Internas 5S-SA da JMF. Contudo, as ações de melhoria não se esgotaram na elaboração da *checklist*, tendo abrangido vários requisitos do *standard* além das auditorias internas, nomeadamente a reformulação das boas práticas de fabrico definidas, não só no ENG mas também nas restantes áreas da JMF relacionadas com a produção, a redefinição da periodicidade de entrega dos EPI's e a aquisição de um novo modelo de sapato com as características apropriadas para o ENG, a aprovação de um objeto cortante único e o estudo dos postos de trabalho que necessitam de verificação mais frequente, entre outros.

No que diz respeito ao *Issue 8*, o objetivo de identificar as principais alterações, em relação à versão em vigor, *Issue 7*, foi também alcançado, tendo sido apresentados os novos requisitos divulgados, bem como realizada uma averiguação em torno das modificações que terão de ser implementadas, em breve, de forma a dar continuidade à certificação do SGSA. Assim, foram

efetivamente propostas e implementadas algumas ações de melhoria, tendo já em consideração a nova versão do referencial, como por exemplo a redefinição da Política da JMF, a atualização dos fornecedores aprovados e a adaptação da *checklist* para as auditorias internas, sempre numa visão de *upgrade* contínuo.

Em suma, considera-se o balanço final positivo, na medida em que a maior parte das falhas/necessidades de melhoria detetadas em relação ao BRC GSFS foram analisadas e corrigidas, verificando-se a melhoria efetiva do SGSA da JMF, podendo-se concluir que os objetivos delineados para o estágio, no âmbito da presente dissertação, foram alcançados.

No futuro existe ainda trabalho a desenvolver no que diz respeito à melhoria contínua do SGSA, nomeadamente através da implementação de algumas das melhorias propostas, as quais não foram concluídas durante o período de estágio por carecerem de aprovação ou atenção superior. O trabalho a ser desenvolvido em torno desta temática é necessariamente contínuo, uma vez que o funcionamento eficaz dos sistemas de gestão passa pela adaptação à realidade da empresa, a qual vai evoluindo sempre em constante transformação e modernização, à semelhança dos referenciais normativos. Assim, a continuação da monitorização ininterrupta do SGSA na JMF é não só fundamental para a garantia de uma produção segura de produtos vínicos como essencial na conformidade com o referencial adotado, o BRC *Global Standard for Food Safety*.

Bibliografia

- Aggelogiannopoulos, D., Drosinos, E.H., Athanasopoulos, P. 2006. Implementation of a quality management system (QMS) according to the ISO 9000 family in a Greek small-sized winery: A case study. *Food Control*, 18, 1077-1085.
- Almeida, T., Fernandes, A., Marques, E., Carneiro, L., Carvalho, M., Xavier, V. 2016. Guia Geral para a Seleção de Equipamentos de Proteção Individual (EPI). Lisboa: ACT, APSEI, IPQ, 1-25.
- American Food Safety & Quality, 2018. BRC – British Retail Consortium / Global Standard for Food Safety (GSFS) [Online]. Disponível em: <https://usfoodsafetyquality.com/food-quality-audits-training-services/brc-global-standard-for-food-safety-brc-gsfs-training-audits/> [Consultado a 19/03/2018].
- Bar, T., Zheng, Y. 2015. Strategic Selection of Certifiers: Evidence from the BRC Food Safety Standard. Agricultural & Applied Economics Association and Western Agricultural Economics Association Annual Meeting, 1-18.
- BRC. 2015. Global Standard Food Safety Issue 7.
- BRC. 2018. About BRC [Online]. Disponível em: <https://brc.org.uk/about-brc> [Consultado a 04/05/2018].
- BRC Global Standards. 2018a. Brand Owners - Overview [Online]. Disponível em: <https://www.brcglobalstandards.com/brand-owners/> [Consultado a 03/05/2018].
- BRC Global Standards. 2018b. Agents and Brokers - Overview [Online]. Disponível em: <https://www.brcglobalstandards.com/brc-global-standards/agents-and-brokers/> [Consultado a 08/05/2018].
- BRC Global Standards. 2018c. Food Safety - Overview [Online]. Disponível em: <https://www.brcglobalstandards.com/brc-global-standards/food-safety/> [Consultado a 08/05/2018].
- BRC Global Standards. 2018d. Storage and Distribution - Overview [Online]. Disponível em: <https://www.brcglobalstandards.com/brc-global-standards/storage-and-distribution/> [Consultado a 08/05/2018].
- BRC Global Standards. 2018e. Packaging - Overview [Online]. Disponível em: <https://www.brcglobalstandards.com/brc-global-standards/packaging/> [Consultado a 08/05/2018].
- BRC Global Standards. 2018f. Retail - Overview [Online]. Disponível em: <https://www.brcglobalstandards.com/brc-global-standards/retail/> [Consultado a 08/05/2018].

- BRC Global Standards. 2018g. Consumer Products - Overview [Online]. Disponível em: <https://www.brcglobalstandards.com/brc-global-standards/consumer-products/> [Consultado a 08/05/2018].
- BRC Global Standards, 2018h. Food Safety – Why Choose The BRC Global Standard For Food Safety? [Online]. Disponível em: <https://www.brcglobalstandards.com/brc-global-standards/food-safety/benefits/> [Consultado a 11/05/2018].
- BRC Global Standards, 2018i. Food Safety – About Additional Modules [Online]. Disponível em: <https://www.brcglobalstandards.com/brc-global-standards/food-safety/additional-modules/about-additional-modules/> [Consultado a 11/05/2018].
- BRC Global Standards. 2018j. About BRC Global Standards [Online]. Disponível em: <https://www.brcglobalstandards.com/> [Consultado a 19/05/2018].
- BRC Global Standards. 2018k. BRC Global Standard for Food Safety Issue 8 [Online]. Disponível em: <https://www.brcglobalstandards.com/brc-global-standards/food-safety/food-safety-issue-8/> [Consultado a 19/05/2018].
- BRC Global Standards. 2018l. Discover BRC Global Standards [Online]. Disponível em: <https://www.brcglobalstandards.com/about/> [Consultado a 25/05/2018].
- BRC Trading Limited, 2017. BRC Global Standard Food Safety Issue 8 - Draft for Industry Consultation.
- Cunha, I., Guerra, M. 2002a. Livro do Empregado: História da Empresa, Secção 1 – Introdução, 1.
- Cunha, I., Guerra, M. 2002b. Livro do Empregado: História da Empresa, Secção 2 – Ciclo da Fundação, 1-2.
- Cunha, I., Guerra, M. 2002c. Livro do Empregado: História da Empresa, Secção 3 – Ciclo do Brasil, 1.
- Cunha, I., Guerra, M. 2002d. Livro do Empregado: História da Empresa, Secção 4 – Ciclo do Rosé, 1-2.
- Cunha, I., Guerra, M. 2002e. Livro do Empregado: As Instalações da JMF, Secção 4 – Centro de Vinificação (CEN), 1-2.
- Cunha, I., Guerra, M. 2006. Livro do Empregado: História da Empresa, Secção 5 – Ciclo dos Mercados Estratégicos, 1-3.
- Cunha, I., Guerra, M. 2007. Livro do Empregado: As Instalações da JMF, Secção 3 – Bassaqueira, 1-3.
- Directiva 89/656/CEE do Conselho, de 30 de Novembro de 1989, relativa às prescrições mínimas de segurança e de saúde para a utilização pelos trabalhadores de equipamentos de protecção individual no trabalho (terceira Directiva especial, na acepção do nº 1 do artigo 16º da Directiva 89/391/CEE). *Jornal Oficial das Comunidades Europeias*, L 393.

- EFSA, 2018. About EFSA [Online]. Disponível em: <https://www.efsa.europa.eu/en/aboutefsa>. [Consultado a 20/05/2018].
- Europeia, C. 2004. Regulamento nº 852/2004 do Parlamento Europeu e do Conselho de 29 de abril, relativo à higiene dos géneros alimentícios. *Jornal Oficial da União Europeia L*, 139, 1-54.
- Europeia, U. 2002. Regulamento (CE) N.º 178/2002 do Parlamento Europeu e do Conselho de 28 de Janeiro de 2002 que 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. *Jornal Oficial da União Europeia*, 31, 1-42.
- Fallow, P., Carlson, L. 2017. What's new in issue 8: BRC Global Standard for Food Safety. *TUV USA's Food Safety Division*. 1-3.
- FDA. 2018. Food defense [Online]. Disponível em: <https://www.fda.gov/Food/FoodDefense/default.htm> [Consultado a 22/05/2018].
- Fernández-Segovia, I., Pèrez-Llàcer, A., Piedro, B., Fuentes, A. 2014. Implementation of a food safety management system according to ISO 22000 in the food supplement industry: A case study. *Food Control*, 43, 28-34.
- Gautam, V.S., Shah, A.R., Parmar, A.N., Kedariya, V.D. 2014. Study of 6S Concept and its Effect on Industry. *International Journal of Emerging Technology and Advanced Engineering*, 4, 272-277.
- GFSI. 2018. What is GFSI [Online]. Disponível em: <https://www.mygfsi.com/about-us/about-gfsi/what-is-gfsi.html> [Consultado a 19/05/2018].
- Giacomarra, M., Galati, A., Crescimanno, M., Tinervia, S. 2015. The integration of quality and safety concerns in the wine industry: the role of third-party voluntary certifications. *Journal of Cleaner Production*, 112, 267-274.
- Hansen, H., Trifkovic, N., 2013. Food standards are good for middle-class farmers. *World Development*, 56, 226-242.
- International Trade Centre (ITC). 2011. BRC global standards – Food. 1-3.
- JMF. 2018a. História - Fundação e Desenvolvimento da José Maria da Fonseca [Online]. Disponível em: <http://www.jmf.pt/index.php?id=90> [Consultado a 24/03/2018].
- JMF. 2018b. Vinhos [Online]. Disponível em: <http://www.jmf.pt/index.php?id=90> [Consultado a 16/05/2018].
- JMF. 2018c. Periquita Apresenta Nova Imagem [Online]. Disponível em: <http://www.jmf.pt/index.php?id=584> [Consultado a 16/05/2018].
- JMF. 2018d. Sustentabilidade [Online]. Disponível em: <http://www.jmf.pt/index.php?id=93> [Consultado a 25/05/2018].

- Laurindo, E.E., Filho, I.R.B. 2017. Encefalopatia espongiforme bovina atípica: uma revisão. *Animal Pathology Review Article*. 84, 1-10.
- Mil-Homens, S. 2007. HACCP [Online]. ASAE. Disponível em: <http://www.asae.gov.pt/pagina.aspx?back=1&codigono=54105579AAAAAAAAAAAAAAAA> [Consultado a 22/05/2018].
- Neto, A.P.F. 2016. Avaliação de perigos físicos numa empresa do ramo alimentar. Dissertação de Mestrado em Tecnologia e Segurança Alimentar. Faculdade de Ciências e Tecnologias da Universidade Nova de Lisboa, 127.
- Ribeiro, A.L.C. 2017. Melhoria Contínua do Sistema de Gestão de Segurança Alimentar numa Cozinha Industrial. Relatório de Estágio Profissionalizante do Mestrado em Engenharia Alimentar. Politécnico de Coimbra Escola Superior Agrária, 49.
- SATIVA, 2018. BRC Processo de Certificação – Estrutura do Referencial [Online]. Disponível em: <http://www.sativa.pt/canais/channel.asp?id=546&lang=1> [Consultado a 18/05/2018].
- Severino, P.R.S. 2016. Food Defense e a sua relação com as normas IFS V6, BRC V7 e FSSC 22000. Dissertação de Mestrado em Engenharia Alimentar – Qualidade e Segurança Alimentar. Instituto Superior de Agronomia, 95.
- SMG. 2018. BRC Global Standard for Food Safety Issue 7 – Third Party Auditor. Sustainable Management Group [Online]. Disponível em: <http://smg-aw.com/smg-event/brc-global-standard-for-food-safety-issue-7-third-party-auditor/> [Consultado a 15/05/2018].
- Sousa, L.C.F.S., Sousa, J.S., Borges, M.G.B., Machado, A.V., Silva, M.J.S., Ferreira, R.T.F.V., Salgado, A.B. 2012. Tecnologia de embalagens e conservação de alimentos quanto aos aspetos físico, químico e microbiológico. *Revista ACSA da Universidade Federal de Campina Grande*, 8, 19-27.
- Subervie, J., Vagneron, I. 2013. A Drop of Water in the Indian Ocean? The Impact of GlobalGap Certification on Lychee Farmers in Madagascar. *World Development*, 50, 57-73.
- Sumaedi, S., Yarmen, M. 2015. The Effectiveness of ISO 9001 Implementation in Food Manufacturing Companies: A Proposed Measurement Instrument. *Food Science*, 3, 436-444.
- Van der Spiegle, M., Luning, P.A., Ziggers, G.W., Jongen, W.M.F. 2003. Towards a conceptual model to measure effectiveness of food quality systems. *Trends in Food Science & Technology*, 14, 424-431.

Anexos

Anexo I – Lista dos principais requisitos auditáveis “no terreno” (BRC, 2015).

BRC Issue 7
Principais Requisitos Auditáveis
(adaptado da *Part II – Requirements* do BRC GSFS Issue 7)

- 2.8. Os PCC devem estar devidamente determinados, sendo o registo da sua monitorização necessário.
- 3.3. Os registos devem ser legíveis e mantidos em boas condições.
- 3.8.1. Identificação clara de Produtos Não Conformes (etiqueta, aviso, etc.) e armazenamento seguro dos mesmos (segregação dos produtos NC's).
- 4.1. O local de produção deve ter tamanho, localização e construção adequados, devendo ser mantido em bom estado de forma a reduzir o risco de contaminação.
- 4.2.2. O *staff* deve ser encorajado a informar caso se verifique a entrada de pessoal estranho em áreas de acesso restrito.
- 4.3.1. Deve existir um mapa que distinga as várias zonas de risco para o produto.
- 4.3.4. A movimentação de pessoal, materiais de embalagem, resíduos, etc. não deve afetar a segurança dos produtos.
- 4.3.8. As instalações devem garantir espaço e capacidade de armazenamento suficientes, para que todas as operações possam ser realizadas em segurança e em condições higiénicas.
- 4.4.1. O bom estado das paredes deve ser mantido, de forma a prevenir a acumulação de sujidade, minimizar a condensação e crescimento de bolores.
- 4.4.2. O bom estado do chão deve ser mantido.
- 4.4.3. O sistema de drenagem deve ser desenhado e mantido de forma a diminuir o risco de contaminação.
- 4.4.5. O bom estado dos tetos deve ser mantido.
- 4.4.7. As janelas, quando representam risco de contaminação para o produto, devem ser mantidas fechadas e cobertas (controlo de pragas).
- 4.4.8. O vidro das janelas deve ser anti-quebra.
- 4.4.9. O bom estado das portas deve ser mantido.
- 4.4.10. Deve existir luminosidade adequada e suficiente.
- 4.4.11. As lâmpadas e eletrocutores de insetos devem estar protegidos.
- 4.4.12. Deve existir ventilação e sistema de extração adequados.
- 4.6. Todos os equipamentos que contactem com o produto devem ser apropriados para tal, devendo ser utilizados de forma a diminuir o risco de contaminação.
- 4.8.2. Os balneários devem ter capacidade de armazenamento suficiente para armazenar os pertences do *staff*.

- 4.8.3. As roupas utilizadas no exterior devem ser guardadas separadamente do fardamento de trabalho.
- 4.8.6. Devem existir lavatórios em quantidade suficiente e nos locais apropriados (entrada das Linhas de Produção).
- 4.8.7. As wc's devem estar adequadamente segregadas. Devem possuir lavatórios e ter sabão disponível, bem como avisos fixos para encorajar uma correta lavagem das mãos.
- 4.9.1.1. Os procedimentos devem ser controlados de forma que o uso, armazenamento e manuseamento de químicos, não represente risco de contaminação para os produtos.
- 4.9.2.1. Deve existir uma política documentada relativamente ao uso de metais afiados, incluindo facas.
- 4.9.4.1. O armazenamento dos materiais de embalagem deve ser separado dos matérias-primas/produto.
- 4.9.5.1. Não devem ser utilizados utensílios com madeira nas áreas de produto aberto.
- 4.11.1. As instalações e equipamentos devem ser mantidos em condições higiénicas.
- 4.11.2. Os procedimentos de limpeza devem estar em prática e documentados.
- 4.11.5. A limpeza do equipamento deve ser verificada antes de entrar na produção. Os resultados devem ser registados.
- 4.11.6. Os materiais de limpeza devem ser adequados ao seu uso e devem estar devidamente identificados para o seu uso previsto (código de cor, etiquetas, etc.).
- 4.12. A gestão dos resíduos deve ser realizada de acordo com os requerimentos legais, de forma a prevenir a acumulação, o risco de contaminação e possíveis pragas.
- 4.12.2. Os contentores de resíduos devem estar claramente identificados, devem ser desenhados de forma a facilitar o seu uso e limpeza, devendo ser despejados com a frequência necessária.
- 4.14. Deve existir um controlo de pragas eficaz de forma a minimizar o risco de infestações, devendo existir também recursos disponíveis que garantam uma resposta rápida.
- 4.14.6. Os iscos e eletrocutores de insetos devem estar corretamente posicionados e operacionais.
- 5.6.2. Quando são feitas análises a microrganismos patogénicos internamente, o laboratório deve estar completamente segregado das áreas de produção e armazenamento.
- 6.4.1. Assegurar que a calibração dos equipamentos está em dia.
- 7.2.1. Verificar periodicamente a conformidade com o definido nas Boas Práticas (uso de adornos, unhas de gel, pestanas postiças, mascar pastilha elástica, etc.).
- 7.4.1. O *staff* e os visitantes devem utilizar vestuário adequado na área de produção.
- 7.4.2. O vestuário de trabalho deve ser fornecido em quantidade suficiente a cada empregado.
- 7.4.3. Devem ser definidos critérios para averiguar a eficácia do processo de limpeza do fardamento.

Anexo II – Lista dos principais requisitos que devem estar documentados: *Documented evidence*, *Procedure to manage*, *Documented procedure* e outras designações (BRC, 2015).

BRC Issue 7
Principais Requisitos que devem estar Documentados
(adaptado da *Part II – Requirements* do BRC GSFS Issue 7)

Documented evidence

- 2.9.2 Estabelecer Limites Críticos e Medidas de Controlo para cada PCC: Ter documentado que os Limites Críticos e Medidas de Controlo definidas são capazes de controlar o perigo identificado. (página 14)

Procedure to manage

- 3.2.1 Sistema de Controlo de Documentos: Deve existir um procedimento para gerir os documentos relativos à Segurança e Qualidade Alimentar, incluindo:
 - Uma lista de todos os documentos controlados, indicando o número da última versão;
 - O método para a identificação e autorização dos documentos controlados;
 - Um registo do motivo de alguma alteração ou emenda nos documentos;
 - O sistema de substituição para os documentos existentes quando estes são atualizados. (página 17)

Documented procedure

- 3.1.1 Manual da Segurança e Qualidade Alimentar: Os procedimentos documentados, métodos de trabalho e as práticas devem ser agrupados num documento impresso ou eletrónico. (página 17)
- 3.5.2.1 Aceitação e Processos de Monitorização de Matérias-primas e Materiais de Embalagem: O procedimento de aceitação, tendo em conta a análise de riscos, deve estar documentado e ser baseado:
 - Amostragem do produto e teste;
 - Inspeção Visual na receção;
 - Certificados de Análise;
 - Certificados de conformidade. (página 19)
- 3.5.3.1 Gestão dos Fornecedores de Serviços: Deve haver um procedimento documentado para a aprovação e monitorização dos Fornecedores de Serviços, devendo incluir (conforme apropriado):
 - Controlo de Pestes;
 - Serviço de Lavandaria;
 - Contrato de Limpeza;

- Contrato de Manutenção de Equipamentos;
- Transporte e distribuição;
- Armazenamento de ingredientes, embalagens e produtos fora do local;
- Testes laboratoriais;
- Serviços de *catering*;
- Gestão de resíduos. (página 20)
- 3.7.1 Ações Corretivas e Preventivas: Deve haver um procedimento documentado relativo ao manuseamento e correção de falhas identificadas no sistema de Segurança e Qualidade Alimentar. (página 21)
- 3.8.1 Controlo de Produtos Não Conformes: Deve haver um procedimento documentado relativo ao manuseamento de produtos não conformes. Este procedimento deve incluir:
 - Identificação de potenciais produtos não conformes pelo staff;
 - Identificação clara de um produto não conforme (etiquetar);
 - Armazenamento seguro dos produtos não conformes de forma a evitar o seu expedimento/utilização acidental;
 - Referência à marca quando necessário;
 - Definir responsabilidade para a tomada de decisões relativamente à utilização ou não utilização de produtos não conformes;
 - Registo da decisão tomada, relativamente à utilização ou não utilização de produtos não conformes;
 - Registo da destruição dos produtos por questões de Segurança Alimentar (incluindo o local da destruição). (página 22)
- 3.11.1 Gestão de incidentes, Retirada de Produtos e Recuperação de Produtos: A Empresa deve ter procedimentos documentados destinados a reportar e a gerir incidentes e potenciais situações de emergência que possam ter impacto na Segurança e Qualidade Alimentar. Deve incluir planos de contingência de forma a manter a Qualidade e a Segurança. Os incidentes podem incluir:
 - Interrupção de serviços chave, como por exemplo, água, eletricidade, comunicações, etc.;
 - Fogo, inundações e desastres naturais;
 - Contaminações maliciosas e sabotagem. (página 23)
- 4.9.3.2 Vidro, Materiais Frágeis, Cerâmica e Materiais Similares: Deve haver procedimentos documentados relativamente ao manuseamento de vidros o outros materiais frágeis (outros que não materiais de embalagem) quando são manuseados produtos abertos ou quando existe um risco de contaminação do produto. Estes procedimentos devem no mínimo incluir:
 - Uma lista de materiais incluindo a sua localização exata, número, tipo e estado;
 - Registos do estado dos materiais (definir frequência dos registos com base no nível de risco para o produto);
 - Detalhes de limpeza ou substituição dos materiais para minimizar a potencial contaminação do produto. (página 31)

- 4.9.3.3 Deve haver procedimentos documentados relativamente à ação a tomar no caso de quebras de vidro ou outros materiais frágeis, devendo incluir:
 - Quarentena de produtos e área de produção que foram eventualmente afetados;
 - Limpeza da área de produção;
 - Inspeção da área de produção e autorização para continuar a produção;
 - Mudar o fardamento e inspecionar os sapatos dos colaboradores;
 - Especificar o *staff* autorizado para levar a cabo os pontos descritos acima;
 - Registar o incidente de quebra. (página 31)
- 4.10.3.3 Detetores de Metal e Equipamento Raio-X: A Empresa deve estabelecer e implementar procedimentos (documentados) relativamente à deteção de metais ou Raio-X, devendo incluir no mínimo:
 - Responsabilidade de testar o equipamento;
 - A eficácia da deteção e sensibilidade do equipamento;
 - Os métodos e a frequência do *check-up* ao equipamento;
 - Registo dos resultados do *check-up*. (página 33)
- 4.10.4.1 Ímanes: O tipo, localização e força dos ímanes deve estar documentada. Deve existir também procedimentos documentados relativamente à inspeção, limpeza, testes de força e testes de integridade, bem como o registo dos resultados da inspeção. (página 33)
- 4.15.1 Instalações de Armazenamento: Devem existir procedimentos documentados para manter a Segurança e Qualidade dos produtos durante o armazenamento. Os procedimentos adotados devem ser baseados na análise de risco, incluindo:
 - Gestão do transporte dos produtos refrigerados e congelados entre áreas de temperatura controlada;
 - Segregação de produtos, quando necessário, para evitar contaminação cruzada (física, microbiológica ou alergénios);
 - Armazenamento de materiais sem contacto com o chão ou paredes;
 - Manuseamento específico ou empilhamento para prevenir a danificação dos produtos. (página 38)
- 4.16.1 Expedimento e Transporte: Devem existir procedimentos documentados para manter a Segurança e a Qualidade dos produtos durante o seu transporte, devendo incluir:
 - Controlo de Temperatura da zona de carga e descarga;
 - Uso de paletes no transporte para prevenir o movimento da carga durante o transporte;
 - Inspeção dos lotes antes da expedição. (página 38)
- 4.16.4 Devem existir procedimentos documentados relativos à limpeza, devendo estar disponíveis para todos os veículos e equipamentos utilizados na carga e descarga de mercadoria. Deve haver também registo das medidas tomadas. (página 39)
- 4.16.5 Devem existir procedimentos documentados para o transporte de mercadoria, devendo incluir:
 - Quaisquer restrições no uso de cargas mistas;

- Requerimentos de segurança dos produtos durante o seu transporte, em particular quando os veículos estão estacionados;
- Instruções claras no caso de avaria do veículo de transporte, acidente ou falha nos sistemas de refrigeração. (página 39)
- 5.3.4 Gestão de Alergénios: Devem ser estabelecidos procedimentos documentados que assegurem a eficácia do sistema de gestão de alergénios de forma a prevenir a contaminação-cruzada, devendo incluir:
 - Segregação física ou temporal, de forma a evitar contacto com produtos alergénios quando estes estão a ser armazenados, processados ou embalados;
 - Uso de outro fardamento na manipulação de produtos alergénios;
 - Planear a produção de forma a reduzir mudanças entre produtos com e sem alergénios;
 - Definir sistemas para restringir o movimento de pós com material alergénio;
 - Manuseamento de resíduos;
 - Restrições nos alimentos trazidos pelo staff, visitantes, subcontratados ou serviço de catering. (página 41)
- 6.1 Controlo de Operações: A Empresa deve operar consoante os procedimentos documentados ou ordens de trabalho que assegurem uma produção consistente, segura e legal, resultando em produtos com qualidade e características desejadas e conforme o plano de HACCP definido. (página 45)
- 6.2.3 Devem ser estabelecidos procedimentos documentados que assegurem que os produtos são embalados e rotulados corretamente:
 - No início do embalamento;
 - Durante o processo de embalamento;
 - Na alteração de lotes de materiais de embalagem;
 - No final de cada produção. (página 46)
- 7.3.3 Rastreio Médico: Devem existir procedimentos documentados relativamente à ação a tomar quando empregados, subcontratados e visitantes sofram de alguma doença infecciosa. Quando necessário, deve ser fornecida ajuda médica. (página 49)

Outras designações

- 2.13.1 A documentação e os registos devem ser suficientes para permitir a verificação do Plano de HACCP, incluindo a gestão de pré-requisitos. (página 15)
- 3.11.2 A Empresa deve ter um procedimento documentado de retirada e readmissão de produto. (página 23)
- 4.7.1 Deve existir um plano de manutenção (cronograma) que inclua a planta e todos os equipamentos. Os requisitos relativos à aquisição de novos equipamentos devem estar definidos. (página 28)
- 4.7.2 Como complemento a qualquer plano de manutenção, onde se verifica risco de contaminação por corpos estranhos, provenientes dos equipamentos, estes devem ser

inspeccionados, em intervalos de tempo definidos, e os resultados da inspeção devem ser documentados/mantidos. (página 28)

- 4.9.2.1 Deve existir uma política documentada para o controlo do uso de metais afiados, incluindo facas, lâminas, agulhas e fios. Deve incluir o registo de inspeção de danos e investigação de eventuais metais afiados perdidos. (página 30)
- 4.9.4.2 Aquando a quebra de material de embalagem (vidro), devem existir instruções documentadas que assegurem:
 - A eficácia da limpeza da linha/equipamento (remoção das partículas de vidro)
 - A remoção de produtos contaminados aquando a quebra
 - O uso de material de limpeza adequado e devidamente identificado. Este material deve ser armazenado separadamente do restante material de limpeza
 - Autorização para a linha recomeçar a produzir
 - A área circundante fique sem vidros. (página 31)
- 4.9.4.3 Devem ser mantidos registos de todas as quebras de material de embalagem nas linhas de produção. Quando não ocorrem quebras durante um período de produção, tal também deve ser registado. Este registo deve ser revisto, de forma a identificar tendências, bem como efetuar melhorias na linha/matérias de embalagem. (página 31)
- 4.10.1.1 Deve ser levada a cabo uma avaliação documentada, em associação com o plano de HACCP, em todos os processos produtivos, de forma a identificar o uso potencial de equipamento para detetar ou remover corpos estranhos. Os equipamentos típicos a serem considerados são: filtros, peneiros, deteção de metais, ímanes, equipamentos de separação ótica, equipamento de raio-x, entre outros. (página 32)
- 4.11.2 Devem existir procedimentos de limpeza documentados para todo o edifício e equipamentos. Os procedimentos de limpeza relativos aos equipamentos e superfícies que contactem diretamente com alimentos, bem como em áreas de elevado risco, deve incluir no mínimo:
 - Responsável pela limpeza
 - Item/ área a ser limpa
 - Frequência de limpeza
 - Método de limpeza, incluindo instruções para desmontar os equipamentos (quando necessário)
 - Concentração de químicos limpeza
 - Materiais de limpeza
 - Registos de limpeza e responsabilidade de verificação(a frequência e os métodos de limpeza devem ser definidos com base no risco). (página 34)
- 4.11.5 O grau de limpeza dos equipamentos deve ser verificado antes de voltarem a ser utilizados na produção. Os resultados da verificação, incluindo testes microbiológicos, analíticos e visuais, devem ser mantidos e utilizados para identificar tendências na performance da limpeza e propor melhorias. (página 34)

- 4.14.4 Devem ser mantidos registos e documentação relativamente ao Controlo de Pestes, devendo incluir no mínimo:
 - Um plano de controlo atualizado, para toda a empresa, incluindo a identificação e localização dos dispositivos de controlo de pragas (numerados)
 - Identificação dos iscos e/ou dispositivos de vigilância no local
 - Definição clara das responsabilidades
 - Detalhes relativos aos produtos utilizados, incluindo instruções para o seu uso e ações a tomar no caso de emergências
 - Qualquer praga avistada
 - Detalhes dos tratamentos de controlo de pestes tomados (página 37)
- 4.14.5 Qualquer situação em que se verifique a perda de um isco/dispositivo de captura deve ser registada, revista e investigada. (página 37)
- 5.1.4 Ensaios de vida útil devem ser realizados com recurso a protocolos documentados refletindo as condições experienciadas durante o armazenamento, transporte e manuseamento. Os resultados devem ser registados e mantidos, devendo verificar conformidade com critérios microbiológicos, químicos e organoléticos. (página 40)
- 5.3.7 Onde é feita uma reivindicação em relação à adequação de alimentos para pessoas com alergias/sensibilidade alimentar, a empresa deve garantir que o processo de produção seja totalmente validado para atender a reivindicação declarada e a eficácia do processo é rotineiramente verificada. Tudo isto deve estar documentado. (página 41)
- 5.4.2 Deve ser levada a cabo uma avaliação de vulnerabilidade relativamente a todas as matérias-primas utilizadas, de forma a avaliar o potencial risco de adulteração ou substituição, devendo ter em conta:
 - Histórico de adulteração ou substituição
 - Fatores económicos que possam favorecer a adulteração ou substituição
 - Facilidade de acesso a matérias-primas
 - Sofisticação dos testes de rotina utilizados na identificação de adulterantes
 - Natureza das matérias-primas (página 42)
- 5.6.1.1 Deve existir um cronograma para o teste dos materiais de embalagem e do ambiente de produção, podendo incluir testes microbiológicos, químicos, físicos e organoléticos de acordo com o risco. Os métodos utilizados, a frequência e os limites definidos devem estar documentados. (página 43)
- 5.6.1.2 Os resultados dos testes e inspeções devem ser registados e revistos regularmente de forma a analisar as tendências. (página 43)
- 5.6.2.2 Quando existe um laboratório de análises de rotina na empresa, este deve estar localizado e operar de forma a reduzir os riscos potenciais para a segurança do produto. Os procedimentos de controlo devem estar implementados e documentados devendo incluir:
 - *Design* e operação dos sistemas de drenagem e ventilação
 - Acessos e segurança das instalações
 - Movimento do *staff* do laboratório

- Vestuário de proteção
- Processos para a obtenção das amostras
- Descarte de resíduos do laboratório (página 43)
- 5.6.2.3 Quando a Empresa subcontrata as análises laboratoriais que são críticas para a segurança/legalidade dos produtos, o laboratório subcontratado deve ser acreditado ou operar de acordo com os requerimentos e princípios da ISO/IEC 17025. Quando os métodos acreditados não são utilizados, deve existir uma justificação documentada para tal.
- 6.1.1 Especificações de processos e Instruções de Trabalho devem estar documentadas e disponíveis para os processos chave, na produção de produtos, de forma a assegurar a segurança, legalidade e qualidade dos mesmos. As especificações apropriadas devem incluir:
 - Receitas (incluindo a identificação dos alergénios)
 - Instruções de mistura, velocidade e tempo
 - Configurações do equipamento
 - Tempos de cozedura e temperaturas
 - Instruções de rotulagem
 - Marcação do tempo de vida útil
 - Quaisquer pontos críticos de controlo adicionais, identificados no plano de HACCP. (página 45)
- 6.2.2 As verificações na linha de produção devem estar documentadas (*checklists*) devendo ser efetuadas antes do início da produção e de aquando a alteração de produto. As verificações devem assegurar que as linhas estão em condições para produzir. As verificações devem ser efetuadas aquando a mudança de produto de forma garantir que todos os produtos e materiais de embalagem, da produção anterior, foram removidos da linha. (página 46)
- 6.3.2 Quando a quantidade dos produtos não é ditada por requerimentos legislativos (quantidade em massa), o produto deve estar de acordo com os requisitos do consumidor, devendo ser mantidos registos. (página 46)
- 6.4.2 Todos os equipamentos de medida, incluindo novos equipamentos, devem ser verificados e, quando necessário, ajustados:
 - A uma frequência pré-determinada baseada na avaliação de risco
 - De acordo com um método *standard*, quando possível
 Os resultados devem ser documentados e os equipamentos devem ser precisos para as medições a efetuar. (página 47)
- 7.1.3 A empresa deve ter um programa documentado relativamente às necessidades de formação do *staff* relevante, devendo incluir no mínimo:
 - Identificação das competências necessárias para papéis específicos
 - Fornecimento de formação ou outras ações que assegurem que o *staff* tem as competências necessárias às suas funções
 - Revisão da eficácia da formação

- Formação na língua apropriada. (página 48)
- 7.1.5 Os registos de todas as ações de formação devem estar disponíveis, incluindo no mínimo:
 - O nome do participante e confirmação de presença
 - A data e a duração da formação
 - O título e o conteúdo da formação
 - O formador

Quando a formação é dada por uma entidade externa, o registo da formação deve estar disponível. (página 48)
- 7.2.1 Os requisitos de higiene pessoal (boas práticas) devem estar documentados e ser comunicados a todo o *staff*, incluindo no mínimo:
 - Não devem ser utilizados relógios
 - Não devem ser utilizadas joias, com exceção da aliança de casamento (lisa)
 - Não devem ser utilizados brincos e/ou *piercings* em partes expostas do corpo, como por exemplo: orelha, nariz, língua, sobrolho, etc.
 - As unhas devem ser utilizadas curtas, limpas e sem verniz
 - Não devem ser utilizadas unhas falsas nem qualquer alicate decorativo
 - O uso excessivo de perfume ou *aftershave* não é permitido (página 49)

O cumprimento destes requisitos deve ser verificado regularmente.
- 7.3.2 Quando representa risco para a segurança do produto, os visitantes e subcontratados que apresentem algum sintoma, infeção ou doença, não devem visitar as áreas de produção. Quando permitido por lei, os visitantes devem responder a um questionário de saúde antes de entrarem na área de produção. (página 49)
- 7.4.1 A Empresa deve documentar e comunicar a todos os empregados (incluindo temporários), subcontratados e visitantes, as regras relativamente ao uso de vestuário de proteção em determinadas áreas de trabalho. Deve incluir também informação relativa ao uso do vestuário de proteção fora da zona de trabalho, como por exemplo a remoção do vestuário antes de entrar no wc, cantina e zona de fumadores. (página 50)

NOTA: Os registos devem ser mantidos por um período definido de tempo tendo em consideração requisitos legais e a duração do produto. No mínimo, os registos devem ser mantidos durante o período de validade do produto mais 12 meses. (página 17)

Anexo III – Instrução de Trabalho para as Auditorias Internas 5S-SA da JMF.



INSTRUÇÃO DE TRABALHO

Auditoria Interna 5S-SA

Revisão	Data	Alterações	Elaborou	Aprovou
0	Março 2018			

ÂMBITO

As Auditorias Internas 5S-SA são realizadas com a finalidade de avaliar o cumprimento da Política 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) com foco na Organização e Arrumação das áreas, bem como dos requisitos auditáveis exigidos pelo referencial de Segurança Alimentar (SA) do *British Retail Consortium* (BRC), pelo qual a JMF é certificada, nas diversas áreas a auditar (ENG, LAB, MAN, AMP, APA, RAC, BAL, CEN, PAL, CQ).

DESCRIPTIVO

As Auditorias Internas 5S-SA são realizadas de três em três meses com recurso a uma *Checklist* adaptada a cada uma das áreas a auditar, isto é, com foco nos requisitos específicos inerentes a cada área auditável.

A classificação parcial é atribuída a cada um dos requisitos auditáveis, sendo utilizada a seguinte escala:

- 0% - Não cumpre - PCC;
- 25% - Não cumpre;
- 50% - Cumpre parcialmente, mas com impacto para o processo;
- 75% - Cumpre parcialmente, mas sem impacto para o processo;
- 100% - Cumpre na totalidade.

Após a realização da Auditoria Interna 5S-SA é calculado o resultado por área (média das classificações parciais dos requisitos), sendo divulgada através de uma simbologia adotada - garrafa de *Lancers* vazia/meia/cheia/espumante - de acordo com a classificação final obtida, a saber:

- Inferior a 25% - Garrafa vazia;
- Igual ou superior a 25% e inferior a 75% - Meia garrafa;
- Superior ou igual a 75% e inferior a 90% - Garrafa cheia;
- Superior ou igual a 90% - Garrafa de Espumante.

Por último, os resultados são comunicados via e-mail, aos responsáveis de cada área auditada, mas também através de um aviso afixado em cada área auditada.

A *Checklist* a utilizar nas Auditorias Internas 5S-SA é apresentada em anexo.