



CATÓLICA
ESCOLA SUPERIOR DE BIOTECNOLOGIA

PORTO

OTIMIZAÇÃO DO SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE:
AUDITORIA IFS (*INTERNATIONAL FEATURED STANDARD*) FOOD v.7

por

Vera Sofia Oliveira da Costa

setembro 2022



CATÓLICA
ESCOLA SUPERIOR DE BIOTECNOLOGIA

PORTO

OTIMIZAÇÃO DO SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE:
AUDITORIA IFS (*INTERNATIONAL FEATURED STANDARD*) FOOD v.7

Relatório de Estágio apresentado à Escola Superior de Biotecnologia da Universidade
Católica Portuguesa para obtenção do grau de Mestre em Engenharia Alimentar

por

Vera Sofia Oliveira da Costa

Orientador: Engenheiro João Peixoto

Tutor: Professora Doutora Paula Teixeira

setembro 2022

III

Resumo

A crescente preocupação dos consumidores e das empresas com a qualidade e segurança alimentar e a amplificação da legislação para toda a cadeia de fornecimento de matérias-primas, sensibilizou as empresas do setor a implementar controlos mais eficazes nos processos produtivos e a adotar referenciais normativos para melhorar a gestão da qualidade. À indústria alimentar, é exigida a produção de produtos de elevada qualidade e baixo custo, cumprindo os requisitos e especificações aplicáveis, tornando-se essencial gerir e melhorar de forma contínua os procedimentos e processos.

As empresas têm optado por implementar sistemas globais de gestão de qualidade e segurança alimentar, tais como a *International Featured Standard (IFS) Food*. Esta norma é reconhecida, internacionalmente, por grossista e retalhistas, aplicando-se a todos os envolvidos na cadeia alimentar, que tenham como objetivo assegurar a qualidade e segurança dos seus produtos alimentares.

A presente dissertação resulta das atividades desenvolvidas no âmbito do estágio curricular, realizado nas instalações da empresa Mar Cabo – Produtos Congelados, Lda., especializada na preparação de pescado congelado. O objetivo principal deste trabalho foi a otimização do seu Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar (SGQSA) mediante a realização de um plano de auditorias anual, que permita o levantamento das não conformidades, o acompanhamento das correções efetuadas, o fecho das não conformidades e a verificação da eficácia das medidas corretivas aplicadas, respeitando os requisitos do referencial IFS *Food* versão 7.

Assim, foram realizadas duas avaliações de diagnóstico, sendo que a primeira foi dividida em dois momentos de auditoria. Estas primeiras duas auditorias tiveram como intuito o levantamento dos principais desvios e não conformidades, para definir um plano de tarefas e determinar o seguimento do trabalho, contribuindo para a melhoria contínua do SGQSA.

Ao longo do estágio foi possível realizar um acompanhamento dos desvios e não conformidades levantadas, melhorar a Cultura de Segurança Alimentar implementada e contribuir no desenvolvimento e melhoramento de alguma documentação.

Na 1ª e 2ª Auditoria, a Mar Cabo – Produtos Congelados, Lda. teve uma pontuação de 95,44 %, tendo sido identificados 16 desvios, e na 3ª auditoria obteve 94,91 %, com 20 desvios.

Apesar, de se ter contribuído para o melhoramento do SGQSA em termos documentais e nalguns aspetos relacionados com a manutenção das instalações, o mesmo não foi refletido nas avaliações. Contudo, este trabalho não termina e a Mar Cabo – Produtos Congelados, Lda. continuará a apostar na otimização do seu sistema.

Palavras-Chave: IFS *Food* 7.0, Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar, Segurança Alimentar, Pescado congelado, Cultura de Segurança Alimentar

Abstract

The growing concern of consumers and companies regarding food quality and safety, and the amplification of legislation for the entire supply chain of raw materials, increase the sensitivity of companies in the sector to implement more effective controls in production processes and to adopt regulatory frameworks to improve quality management. It is required to the food industry produce high quality and low-cost products, meeting the applicable requirements and specifications, becoming essential to continuously manage and improve procedures and processes.

Companies have chosen to implement global food safety and quality management systems, such as The International Featured Standard (IFS) *Food*. This standard is internationally recognized by wholesalers and retailers, applying to all those involved in the food chain, with the aim of ensuring the quality and safety of their food products.

This dissertation results from the activities developed in the curricular internship, carried out in the premises of the company Mar Cabo - Produtos Congelados, Lda., specialized in the preparation of frozen fish. The main objective of this work was the optimization of its Food Safety and Quality Management System (FSQMS) and through the realization of an annual audit plan, which allows the survey of non-conformities, the monitoring of corrections made, the closure of non-conformities and the verification of the effectiveness of the corrective measures applied, respecting the requirements of the IFS Food version 7 reference.

Thus, two diagnostic evaluations were performed, the first of which was divided into two moments of auditing. These first two audits aimed to survey the main deviations and non-conformities, to define a task plan and determine the follow-up of the work, contributing to the continuous improvement of the FSQMS.

Throughout the internship it was possible to monitor the deviations and non-conformities raised, improve the Culture of Food Safety implemented and contribute to the development and improvement of some documentation.

In the 1st and 2nd Audit, Mar Cabo – Produtos Congelados, Lda. had a score of 95.44%, and 16 deviations were identified, and in the 3rd audit it obtained 94.91%, with 20 deviations.

Although it has contributed to the improvement of the FSQMS in documentary terms and in some aspects related to the maintenance of the facilities, it was not reflected in the evaluations. However, this work has no end and Mar Cabo – Produtos Congelados, Lda. will continue to bet on the optimization of its system.

Keywords: IFS *Food* 7.0, Food Safety and Quality Management System, Food Security, Frozen Fish, Food Safety Culture

Agradecimentos

Após a elaboração desta dissertação de mestrado resultante do estágio realizado na empresa Mar Cabo – Produtos Congelados, Lda. e da passagem pela Escola Superior de Biotecnologia (ESB) da Universidade Católica Portuguesa (UCP), não posso deixar de agradecer às pessoas que se cruzaram comigo neste percurso e que por várias razões tornaram possível a sua concretização.

Em primeiro, agradeço à empresa Mar Cabo – Produtos Congelados, Lda., pela oportunidade de realização do estágio curricular, que me permitiu adquirir conhecimento sobre o funcionamento de uma indústria alimentar, bem como compreender a aplicação da qualidade e segurança alimentar nas diversas funções desempenhadas.

Em segundo, ao meu orientador, o Engenheiro João Peixoto, pelo acompanhamento e orientação na empresa e pela disponibilidade de correção dos relatórios das auditorias e da presente dissertação. À Professora Doutora Paula Teixeira pela ajuda na estruturação e correção desta dissertação. E à Professora Doutora Cristina Silva pela dedicação e coordenação dos estágios, que me levou a optar pelo estágio na Mar Cabo – Produtos Congelados, Lda.

Não posso deixar de agradecer a todos os professores desta instituição que me acompanharam neste desafio de ingressar no Mestrado.

Aos meus pais e irmãos, por todo o apoio incondicional e compreensão pela minha ausência à hora de jantar e nos eventos de família.

Ao meu namorado, por todo o incentivo e apoio nos piores momentos e por ser o fio terra que me permite ter os pés bem assentes e a mente sã.

Aos meus colegas de trabalho que compreenderam e aceitaram as minhas trocas de horário e o meu stress constante.

Aos meus amigos de curso e da vida, pelo apoio e companheirismo.

Índice

Resumo	V
Abstract.....	VII
Agradecimentos.....	IX
Índice	XI
Lista de figuras	XIII
Lista de tabelas	XIII
Lista de abreviaturas	XV
1. Introdução.....	17
1.1. Enquadramento e objetivo do estágio	18
1.1.1. Enquadramento Legal e normativo	22
1.2. Sistema de Gestão de Segurança Alimentar	19
1.3. Segurança Alimentar	19
1.3.1. Evolução Histórica do conceito	20
1.3.2. Sistema HACCP	23
1.4. Qualidade Alimentar	27
1.5. GFSI	28
1.6. IFS	30
1.6.1. IFS <i>Food</i>	31
1.6.1.1. Estrutura e requisitos da IFS <i>Food</i>	32
1.6.2. Tipo de auditorias	34
1.6.3. Processo de avaliação	35
1.7. Cultura de Segurança Alimentar	36
2. Apresentação da empresa	39
2.1. Descrição geral do processo de fabrico	40
2.1.1. Fluxogramas e PCCs	41
2.1.1.1. Descrição das etapas	45
3. Metodologia e desenvolvimento do trabalho de estágio	52
3.2. Sistema de pontuação /avaliação IFS <i>Food</i>	56
4. Resultados e Discussão	59
4.1. Lista de Verificação	59
4.2. Resultados das auditorias e identificação de desvios e não conformidades	59

4.3.	Plano de auditorias anual	69
4.4.	Documentação criada e alterada.....	69
4.4.1.	Cultura de segurança alimentar	69
4.4.2.	Plano de Higienização.....	70
4.4.3.	Fluxogramas	70
5.	Conclusão.....	71
6.	Perspetivas Futuras.....	73
7.	Bibliografia	74
	Anexos.....	78
	Anexo 1 – Lista de verificação	78
	Anexo 2 – Plano de Auditorias	102
	Anexo 3 – Resultado da auditoria	107
	Anexo 4: Resultado da auditoria ao departamento de higiene e limpeza	143
	Anexo 5 – Acompanhamento das não conformidades	146
	Anexo 6 - Cronograma de Auditorias para 2023.....	179
	Anexo 7 – Questionário sobre Cultura de Segurança Alimentar	180
	Anexo 8: Sinalização de sensibilização – Cultura de Segurança Alimentar	184
	Anexo 9 – Plano de Higienização	185
	Anexo 10 – Fluxogramas.....	187

Lista de figuras

Figura 1.3.3-1 - Descrição dos sete princípios do HACCP	25
Figura 1.3.3-2 - Descrição das doze etapas do plano HACCP.....	26
Figura 2-1 - Edifício da empresa Mar Cabo – Produtos Congelados, Lda., sito em Custóias, Matosinhos Fonte: (Mar Cabo, s.d.)	39
Figura 2-2 – Logotipo da marca própria da empresa Mar Cabo, “Profsea. Fonte: (Mar Cabo, s.d.)”	39
Figura 2.1.1-1 – Fluxograma do processo de pescado (geral)	42
Figura 2.1.1-2 – Fluxograma do processo de cefalópodes para embalamento em cuvetes	43
Figura 2.1.1-3 – Fluxograma do material subsidiário e auxiliares tecnológicos	44
Figura 2.1.1-4 – Fluxograma do tratamento da água.....	44
Figura 2.1.1-5 – Fluxograma de retrabalho.....	44
Figura 0-1 - Arvore de Decisão de Campden Bri.	111
Figura 0-2 - Fluxograma do processo de Cefalópodes embalado em saco ou a granel.	111
Figura 0-3 - Fluxograma do processo do manto.	111

Lista de tabelas

Tabela 1.5-1 – Diferenças existentes entre os referenciais SQF, BRC, IFS e FSSC 22000. Fonte: Strong, 2018	29
Tabela 1.5-2 – Número de certificações dos diferentes referenciais a nível mundial e nacional, até 2018. Fonte: (Ruiz, 2020) (Cabecinhas, Domingues, Sampaio, & Saraiva, 2021)	30
Tabela 1.6.1.1-1 – Requisitos englobados em cada capítulo da Parte 2 da IFS Food.	33
Tabela 2.1-1 – Matéria-prima manipuladas na Mar Cabo.....	40
Tabela 3.1-1 - Descrição das atividades principais desenvolvidas durante o estágio, na Mar Cabo.	52
Tabela 3.2-1 - Sistema de pontuação IFS.....	56
Tabela 3.2-2 – Avaliação das não conformidades.	58
Tabela 4.2-1 – Definição do âmbito do produto e da tecnologia da avaliação IFS Food.	60
Tabela 4.2-2 - Resumo da avaliação da 1ª Auditoria e pontuação obtida.	61
Tabela 4.2-3 - Resumo da avaliação da 2ª Auditoria e pontuação obtida.	63
Tabela 4.2-4 - Resumo da avaliação da 3ª Auditoria e pontuação obtida.	65

Lista de abreviaturas

ASAE	Autoridade de Segurança Alimentar e Economia
BPF	Boas Práticas de Fabrico
BRC	<i>British Retail Consortium</i>
DGAV	Direção Geral de Alimentação e Veterinária
DGS	Direção Geral da Saúde
EFSA	Autoridade Europeia para a Segurança dos Alimentos
ESB	Escola Superior de Biotecnologia
FAO	<i>Food and Agriculture Organization of United Nations</i>
FCD	<i>Fédération des Entreprises du Commerce et de la Distribution</i>
FSSC	<i>Food Safety System Certification</i>
GFSI	<i>Global Food Safety Initiative</i>
HACCP	<i>Hazard Analysis and Critical Points</i>
HDE	<i>Handelsverband Deutschland</i>
IFS	<i>International Featured Standard</i>
KO	<i>Knock Out</i>
MSC	<i>Marine Stewardship Council</i>
NA	Não Aplicável
NASA	<i>National Aeronautics and Space Administration</i>
NC	Não Conforme / Não Conformidade
OGM	Organismo Geneticamente Modificado
OMS	Organização Mundial da Saúde
ONU	Organização das Nações Unidas para Alimentação e Agricultura
PCC	Ponto Crítico de Controlo
PNPAS	Programa Nacional para a Promoção de Alimentação Saudável
PPR	Programa de Pré-Requisitos
SGSA	Sistemas de Gestão de Segurança Alimentar
SGQSA	Sistemas de Gestão de Qualidade e Segurança Alimentar
SQF	<i>Safe Quality Food</i>
UCP	Universidade Católica Portuguesa
UE	União Europeia
UTS	Unidade de Tratamento de Subprodutos
WHO	<i>World Health Organization</i>

1. Introdução

Em todo o mundo, estima-se que, anualmente, cerca de 600 milhões de pessoas adoecem após a ingestão de alimentos contaminados. O acesso a quantidades suficientes de alimentos seguros e nutritivos é fundamental para sustentar a vida e promover a saúde pública. Para além de contribuir para a segurança alimentar e nutricional, o fornecimento de alimentos seguros, apoia as economias nacionais, o comércio e o turismo, estimulando o desenvolvimento sustentável (WHO, s.d.).

Com a definição dos Objetivos de Desenvolvimento Sustentável da Organização das Nações Unidas (ONU) até 2030, o acesso a alimentos seguros, de qualidade, nutritivos, adequados para o consumo humano e em quantidade suficiente tornar-se-á um direito fundamental da população.

A indústria alimentar tem sofrido uma enorme evolução resultante tanto da globalização e do aumento populacional, como da concorrência, da inovação e dos avanços da tecnologia e biotecnologia, proporcionando ao consumidor uma ampla variedade de escolha, com o aparecimento de novos produtos alimentares. Como consequência, verifica-se uma crescente preocupação e valorização do consumidor pela qualidade e segurança alimentar dos produtos, denotando-se, em proporção, a priorização das empresas do setor com questões relacionadas com o impacto da globalização na segurança dos alimentos, devido aos vários incidentes registados (Guerreiro, 2019).

Nos últimos anos tem-se assistido a desafios com os quais a indústria se tem debatido, como, por exemplo, o aparecimento da encefalopatia espongiforme bovina (BSE), o uso de hormonas e antibióticos para promover o crescimento dos animais, as preocupações associadas aos organismos geneticamente modificados (OGM), os casos associados à gripe aviária, entre outros. Todas estas ocorrências têm colocado em causa a confiança dos consumidores (Pires, 2011).

A Segurança Alimentar é um requisito essencial e é hoje um objetivo comum a todos. Os intervenientes do setor têm demonstrado um interesse crescente na implementação de sistemas de gestão que cumpram os requisitos de qualidade e segurança ao longo de toda a cadeia alimentar, desde a produção primária ao consumidor final. As empresas têm adotado, gradualmente, Sistemas de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar (SGQSA), estando preocupadas com a implementação e certificação e motivadas principalmente pelo fator comercial, procurando ir ao encontro das expectativas dos clientes (Costa, 2016).

Para responder às sucessivas crises, têm vindo a ser desenvolvidas diversas normas e referenciais, pela indústria alimentar e por organismos reguladores, para integrarem os Sistemas de Gestão de Segurança Alimentar (SGSA), com base nos princípios HACCP (*Hazard Analysis and Critical Control Points – Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controlo*), do *Codex Alimentarius*. Estes referenciais tornam-se um requisito obrigatório para os intervenientes da cadeia alimentar, e/ou para as empresas que pretendam exportar para um determinado país, funcionando como uma ferramenta de controlo na

prevenção, que permite diminuir drasticamente a incidência de surtos de toxinfecções alimentares.

A nova abordagem ao SGSA, proposta pela *Global Food Safety Initiative* (GFSI) em 2014, sugere a adoção de medidas de prevenção do ponto de vista da contaminação acidental e intencional. A crescente preocupação das empresas com a qualidade e segurança alimentar dos seus produtos e a exigência de muitos retalhistas e grossistas europeus, reforça a necessidade de implementação de referenciais como o *International Featured Standard* (IFS) *Food*, reconhecido pela GFSI e internacionalmente, que contempla a defesa e fraude alimentar.

A IFS *Food* é utilizada por fabricantes e distribuidores para responder à demanda de qualidade, segurança, transparência e eficiência em toda a cadeia de abastecimento, resultante da globalização. Trata-se de uma norma para auditoria de empresas que processam alimentos ou a empresas que embalam produtos alimentícios a granel e abrange requisitos legais, de segurança e qualidade alimentar e requisitos de clientes. Aplica-se unicamente quando o produto é processado ou tratado, no manuseamento do produto a granel ou quando há perigo de contaminação do produto durante o seu acondicionamento primário. (IFS, 2020)

A presença internacional reforça a necessidade de integração em múltiplos quadros, integrando a norma IFS com outros sistemas de gestão da qualidade, usufruindo de benefícios ao abrigo de um programa integrado de auditorias.

Desta forma, o presente relatório tem como fundamento a avaliação ao SGQSA de uma indústria de pescado, certificada em IFS *Food*.

1.1. Enquadramento e objetivo do estágio

O presente relatório resulta da realização do estágio curricular na empresa Mar Cabo – Produtos Congelados, Lda, no âmbito da unidade curricular Estágio/Tese inserida no 2º Ano do Mestrado em Engenharia Alimentar na ESB-UCP.

O estágio curricular teve como objetivo principal contribuir para a otimização e melhoria contínua do SGQSA existente, enquadrado no referencial IFS *Food*. Pretendeu-se avaliar o cumprimento dos requisitos do referencial concentrando-se no estudo da manutenção da certificação, identificando desvios e possíveis não conformidades e apresentando medidas corretivas a adotar, com intuito de eliminar ou minimizar os mesmos.

1.2. Sistema de Gestão de Segurança Alimentar

De acordo com a ISO 22000:2018, os SGSA surgem da necessidade de garantir a segurança dos alimentos ao longo de toda a cadeia alimentar, desde a produção primária até ao consumidor final. Compreende um conjunto de políticas, estruturas e procedimentos implementadas numa organização a fim de demonstrar o seu compromisso e envolvimento com a segurança alimentar, tendo como objetivo principal a proteção da saúde do consumidor.

A adoção de um SGSA numa organização conduz a benefícios que se traduzem na capacidade de fornecer alimentos, produtos e serviços que atendam aos clientes e aos requisitos legais e abordar os riscos associados aos objetivos da empresa. A implementação de um programa de Boas Práticas de Fabrico (BPF), é o requisito mínimo num sistema deste tipo, implicando a implementação de procedimentos que permitam a identificação e o controlo dos riscos específicos da empresa, com base nos princípios do HACCP, assim como um sistema de gestão da qualidade aplicado à segurança alimentar (FAO; WHO, 2003).

1.3. Segurança Alimentar

A Segurança Alimentar, por definição, surge como a garantia de que um alimento não causará efeitos adversos à saúde do consumidor quando preparado e ou consumido de acordo com o uso pretendido (Comissão do Codex Alimentarius, 2020). Esta pode ser conseguida através da aplicação de boas práticas e requisitos normativos impostos ao fabrico, manipulação, conservação e transporte de qualquer produto destinado ao consumo alimentar.

O termo está assim associado à segurança e à inocuidade dos alimentos e refere-se às condições práticas para prevenir ou eliminar os perigos biológicos, químicos ou físicos presentes nos géneros alimentícios, e com potencial de causar efeitos adversos para a saúde (D. Carvalho, 2019).

Com a possibilidade da introdução de perigos em qualquer etapa da cadeia alimentar, torna-se essencial a existência de um controlo adequado. Assim sendo, todas as partes integrantes da cadeia alimentar, desde produtores de alimentos para animais e produtores primários, passando por empresas de transformação, distribuição, retalho e restauração até à chegada ao consumidor final, todos estão incluídos e são integrados na segurança alimentar.

A preocupação dos diversos setores traduz-se na necessidade de demonstrar aos consumidores as suas capacidades para identificar e controlar os riscos relacionados com a segurança alimentar, assim como as condições ideais para controlar e prevenir os potenciais impactos dos mesmos nos bens de consumo, devendo-se, essencialmente (Costa, 2016):

- Ao crescimento da população a nível mundial;

- Aos novos métodos de produção alimentar em massa, como forma de responder ao crescimento e aumento de exigência da população (recurso a substâncias promotoras de crescimento, uso de pesticidas, antibióticos, aditivos tecnológicos, etc.);
- A alteração de hábitos alimentares - aumento do número de refeições fora de casa, refeições semi-preparadas e "fast-food";
- Ao aumento da mobilidade - viagens de trabalho e turismo, facilitando a disseminação dos agentes patogénicos;
- Ao aumento dos níveis de poluição em águas, solo e atmosfera com implicações diretas e indiretas nos produtos alimentares;
- À existência de um Mercado Global, que possibilita a transação de produtos alimentares entre os países, facilitando a disseminação de agentes patogénicos;
- Um aumento de incidentes relativamente a doenças alimentares;
- O aparecimento de novos perigos na cadeia de produção dos alimentos;
- A necessidade de criações de novos procedimentos de controlo dos riscos para as novas tecnologias.

Promover e garantir a segurança alimentar é, atualmente, uma exigência para garantir a confiança dos clientes e consumidores, permanecendo assim no mercado de uma forma credível e socialmente responsável.

1.3.1. Evolução Histórica do conceito

O primeiro marco histórico referente à segurança alimentar, em Portugal, reporta-se ao reinado de D. Maria I, pelo interesse demonstrado pelo Intendente Pina Manique no controlo da segurança sanitária dos alimentos. Os primeiros atos oficiais surgiram no ano de 1836 no matadouro de S. Lázaro, em Lisboa, tendo sido criado o primeiro "partido veterinário municipal" para se proceder à inspeção das carnes, sendo que até há segunda metade do século XIX, a garantia da higiene alimentar, pela avaliação da sanidade dos animais abatidos nos matadouros, era da responsabilidade dos médicos. Na década de 30, são estruturados pela primeira vez, a nível europeu, os serviços de inspeção sanitária das carnes, ovos, leites e dos produtos de pesca (S. Carvalho, 2012)

A necessidade de desenvolver e implementar políticas específicas de alimentação e nutrição ganhou relevo após a II Guerra Mundial, com a criação, em 1945, da ONU e da Organização para a Agricultura e Alimentação (FAO) e mais tarde, em 1948, com a constituição da Organização Mundial de Saúde (WHO) (Graça & Gregório, 2012).

Em 1963, foi criada a Comissão do *Codex Alimentarius*, pela FAO e WHO, tendo sido desenvolvido um conjunto de normas, guias, códigos, orientações e padrões alimentares reconhecidos

internacionalmente, com o objetivo de promover a saúde dos consumidores e assegurar as boas práticas durante a comercialização (DGAV, s.d.).

Até meados dos anos 70, a segurança alimentar era apenas associada à autossuficiência alimentar, relacionada com a disponibilidade de alimentos para garantir a sobrevivência do ser humano, considerando-se prioritária a implementação de políticas alimentares nos países mais pobres e em desenvolvimento, que possuíam dificuldades em garantir uma suficiente disponibilidade alimentar.

O surgimento de várias crises alimentares na década de 90, entre as quais, o aparecimento da BSE, a exportação de soja geneticamente modificada para a Europa e o uso de dioxinas, despertou a necessidade de implementar normas e diretivas de segurança alimentar. A criação do “Livro Verde” sobre os princípios gerais da legislação alimentar da União Europeia (UE), existiu como o ponto de viragem para a ponderação da legislação e das suas melhorias. Três anos mais tarde surge o “Livro Branco”, publicado em 2000, expondo uma abordagem diferente no sentido de garantir um elevado nível de segurança alimentar e de proteção da saúde dos consumidores, especificando ações e propondo medidas para os novos padrões de segurança alimentar, permitindo assim, organizar a segurança alimentar de forma mais coordenada e integrada e reestabelecer a confiança dos consumidores (Mendes, 2019).

A criação do “Livro Branco” possibilitou a reformulação de toda a legislação em matéria de segurança alimentar, de modo a torná-la coerente, completa e atualizada. Alguns exemplos claros foram a introdução de conceitos como a rastreabilidade, assim como o surgimento de regras vinculativas em matéria de rotulagem e a clarificação das responsabilidades dos operadores do setor alimentar com vista à segurança e proteção do consumidor, que viriam a ser empregues em Regulamentos (Coelho, 2013).

Devido ao aumento da preocupação do consumidor, em 2002 a legislação foi revista e criaram-se normas e regulamentos que permitiram às empresas manterem-se informadas sobre as regras a que deveriam obedecer ao longo do processo de fabrico de um produto, destacando-se o Regulamento (CE) nº 178/2002, que determina os princípios gerais da legislação alimentar, cria a EFSA e estabelece procedimentos em matéria de segurança dos géneros alimentícios. Em 2004, foi criado um pacote legislativo, apelidado como “pacote higiene”, que permitiu a uniformização dos procedimentos nos Estados-Membros da UE: O Regulamento (CE) nº 852/2004 e o Regulamento (CE) nº 853/2004 relativos à higiene dos géneros alimentícios, que estipulam que os operadores das empresas do setor alimentar criem, apliquem e mantenham procedimentos baseados nos princípios HACCP, sendo que o último é aplicado especificamente a alimentos de origem animal, e o Regulamento (CE) nº 854/2004 e o Regulamento (CE) nº 882/2004 relativos à atuação das autoridades de controlo oficiais de produtos de origem animal destinados ao consumo humano e destinados ao consumo animal, respetivamente (Mendes, 2019; Mota, 2020).

Em Portugal, no seguimento do Decreto-Lei nº 237/2005, surge a Autoridade de Segurança Alimentar e Económica (ASAE) que desde 2006, assegura a execução e garante o cumprimento das regras gerais de higiene aplicáveis aos géneros alimentícios (ASAE, s.d.). Em 2012 foi aprovado o primeiro programa nacional de alimentação, o Programa Nacional para a Promoção da Alimentação Saudável (PNPAS) desenvolvido pela Direção-Geral da Saúde (DGS), tendo como objetivo a implementação de um conjunto de medidas de forma a garantir a segurança alimentar da população portuguesa.

Tendo em conta a evolução histórica apresentada, é reconhecido que as empresas do setor alimentar foram e são cada vez mais pressionadas no sentido de melhorar e otimizar os seus SGSA, para responder às exigências dos consumidores e do mercado, e no cumprimento da legislação e das normas, baseadas fundamentalmente no Sistema HACCP.

1.3.2. Enquadramento Legal e normativo

A legislação alimentar tem sido revista e atualizada frequentemente para conseguir acompanhar a evolução da indústria alimentar e promover a melhoria dos SGQSA. Para o desenvolvimento deste trabalho foi realizado o levantamento e estudo dos regulamentos e legislação em vigor, assim como normas e referenciais:

- Regulamento (CE) n.º 178/2002, de 28 de janeiro e suas atualizações: determina os princípios e normas gerais da legislação alimentar, cria a Autoridade Europeia para a Segurança dos Alimentos (EFSA), estabelece procedimentos em matéria de segurança dos géneros alimentícios e define as responsabilidades dos operadores de empresas do setor alimentar e operadores de empresas do setor de alimentos para animais;
- Regulamento (CE) n.º 852/2004, de 29 de abril e suas atualizações: estabelece os princípios e definições destinadas aos operadores das empresas do setor alimentar no que se refere à higiene dos géneros alimentícios.
- Regulamento (CE) n.º 853/2004, de 29 de abril e suas atualizações: estabelece regras específicas para os operadores das empresas do setor alimentar no que se refere à higiene dos géneros alimentícios de origem animal, complementando as previstas no regulamento n.º 852/2004.
- Regulamento (CE) n.º 854/2004, de 29 de abril e suas atualizações: estabelece regras específicas de organização dos controlos oficiais de produtos de origem animal, aplicando-se, portanto, apenas às atividades e pessoas abrangidas pelo âmbito do regulamento n.º 853/2004.
- Regulamento (CE) n.º 882/2004 e suas atualizações: reorganiza os controlos oficiais dos géneros alimentícios e dos alimentos para animais de maneira a integrar os controlos em todas

as etapas da produção e em todos os sectores.

- Regulamento (CE) nº 1169/2011, de 25 de outubro e suas atualizações: estabelece os princípios, os requisitos e as responsabilidades de modo geral, para garantir um elevado nível de defesa do consumidor no que se refere à prestação de informação aos consumidores sobre os géneros alimentícios, e em particular a rotulagem dos géneros alimentícios, tendo em conta as diferenças de perceção e as necessidades, assegurando simultaneamente o bom funcionamento do mercado interno
- Norma NP EN ISO 9001:2015 – Sistema de gestão da qualidade: define os requisitos para implementação do sistema numa organização de forma a atender os requisitos dos seus clientes e partes interessadas.
- Norma NP EN ISO 22000:2018 – Sistema de gestão da segurança alimentar – Requisitos para qualquer organização que opere na cadeia alimentar: abrange todos os processos da cadeia alimentar que afetam a segurança do produto final, especificando os requisitos de um SGSA e incorporando as BPF e o HACCP.
- *Codex Alimentarius* - Princípios gerais da higiene alimentar e suas atualizações: estabelece requisitos e normas com o objetivo de garantir a segurança alimentar e proteger o consumidor.
- IFS *Food* versão 7 – Norma de qualidade e segurança alimentar reconhecida pela GFSI que tem como objetivo a avaliação dos sistemas de qualidade e segurança alimentar dos processos e produtos de empresas de processamento de alimentos e de embalagem de produtos alimentícios a granel.

1.3.3. Sistema HACCP

A segurança alimentar é conseguida através da implementação de um Sistema HACCP, sendo um instrumento que auxilia os operadores das empresas do setor alimentar a alcançar padrões mais elevados de segurança dos géneros alimentícios.

O sistema foi desenvolvido, no final da década de 60, pela empresa americana *Pillsbury Company* em parceria com a *National Aeronautics and Space Administration (NASA)* e os *United States Army Laboratories*, no âmbito do programa espacial APOLLO, tendo como objetivo desenvolver técnicas seguras, como forma de garantir a segurança alimentar das refeições fornecidas aos astronautas (Mil-Homens, 2007). A principal preocupação era garantir que eventuais intoxicações alimentares, não se tornavam numa ameaça à saúde dos tripulantes.

Em 1993, através da Diretiva 93/43/CEE, o HACCP começa a fazer parte da regulamentação europeia, tendo por base a aplicação dos princípios expressos no *Codex Alimentarius* (Mil-Homens, 2007), segundo o qual, o sistema HACCP é um sistema que permite identificar, avaliar e controlar os

perigos significativos com a finalidade de obter a inocuidade dos alimentos (Comissão do Codex Alimentarius, 2020).

Desde 2006, o sistema prescreve com carácter de obrigatoriedade, uma vez que o Regulamento (CE) nº 852/2004, do Parlamento Europeu e do Conselho, de 29 de abril de 2004, relativo à higiene dos géneros alimentícios, e que revoga a Diretiva 93/43/CEE, estipula, no artigo 5º, que todos os operadores do setor alimentar, que se dediquem a qualquer fase da produção, transformação, armazenagem e/ou distribuição de géneros alimentícios, públicas ou privadas, devem criar, aplicar e manter um processo ou processos permanentes baseados nos sete princípios do HACCP:

1º - Análise de perigos e identificação de medidas de controlo

- Identificar os potenciais perigos associados a todas as fases do processo, desde as matérias-primas ao consumidor final. Determinação de todas as medidas preventivas que os possam evitar ou reduzir o seu impacto.

2º - Determinação os Pontos Críticos de Controlo (PCC)

- Identificar os PCCs que podem ser controlados de modo a prever, eliminar ou minimizar um perigo para níveis aceitáveis ou a probabilidade de ocorrência.

3º - Estabelecimento de limites críticos para cada PCC

- Definir os limites mínimos ou máximos para cada PCC anteriormente identificado. Estes limites irão permitir a aceitabilidade do alimento, devendo o controlo destes ser assegurado

4º - Estabelecimento de procedimento de monitorização de cada PCC

- Definir e aplicar processos de monitorização, com o objetivo de assegurar um controlo sistemático de cada PCC.

5º - Estabelecimento de ações corretivas para cada desvio

- Definir medidas corretivas a serem tomadas quando a monitorização indicar que um determinado PCC não está sob controlo.

6º - Estabelecimento de procedimentos de verificação

- Definir processos de validação, a efetuar regularmente, para confirmar a eficácia do Sistema HACCP.

7º - Estabelecimento de sistema documental e de registo de dados

- Criar e manter atualizado um sistema documental e de registo adequado à natureza e dimensão da empresa e apropriados a estes princípios e à sua aplicação. Os registos constituem a evidência da realização de actividades associadas à operacionalidade do Sistema HACCP.

Figura 1.3.3-1 - Descrição dos sete princípios do HACCP

O desenvolvimento deste sistema é singular para cada produto e /ou processo, pelo que deve ser realizado um estudo prévio para um planeamento eficaz.

Para melhorar a eficiência da metodologia HACCP, de modo a prevenir, eliminar ou reduzir os perigos que poderão contaminar o género alimentício, deve ser implementado, previamente, um Programa de Pré-Requisitos (PPR) sustentado nas Boas Práticas de Higiene de acordo com os Princípios Gerais de Higiene dos Alimentos do *Codex Alimentarius*. Enquanto o Sistema HACCP controla os perigos associados ao processo de produção, os PPR controlam os perigos inerentes ao meio envolvente do processo de produção do género alimentício, englobando as estruturas e equipamentos, o plano de higienização, o controlo de pragas, o abastecimento de água, a recolha de resíduos, os materiais em contacto com os alimentos, a higiene pessoal e a formação. Os PPR devem estar bem estabelecidos, totalmente operacionais e verificados de modo a facilitar a aplicação e implementação do sistema HACCP (Mil-Homens, 2007).

A aplicação do sistema HACCP constituiu uma abordagem científica, sistemática e estruturada direcionada à identificação, avaliação e controlo de potenciais perigos biológicos (como bactérias, vírus ou parasitas), químicos (como pesticidas, antibióticos, aditivos tóxicos, toxinas associadas ao marisco, dioxinas, ou tintas ou partículas de materiais de embalagem) ou físicos (como espinhas ou cascas, ou fragmentos de vidro, metal, madeira e plástico) considerados significativos para a segurança dos géneros alimentícios, sempre do ponto de vista da contaminação accidental. Esta metodologia recai sobre todos os processos do setor agrícola e alimentar, ou seja, desde a plantação, colheita, processamento, fabrico, distribuição, venda e preparação garantindo, conseqüentemente, que os alimentos sejam seguros para consumo humano (FDA, 2022).

O sistema HACCP tendo como base uma metodologia preventiva, estabelece medidas de controlo ao longo do processo, que possibilitam reduzir a probabilidade de ocorrência de perigos que possam colocar em causa a segurança dos produtos alimentares e conseqüentemente dos consumidores, em vez de depender de processos de análise do produto final.

Qualquer sistema baseado nos princípios HACCP tem capacidade de se adaptar a mudanças a nível da evolução na conceção dos produtos, dos métodos de transformação ou distribuição, e nos

desenvolvimentos tecnológicos, uma vez que incluem a obrigatoriedade de revisão dos procedimentos aquando das alterações, garantindo que não são introduzidos novos perigos (Comissão do Codex Alimentarius, 2020).

A implementação prática de um Sistema HACCP, baseada no *Codex Alimentarius*, é realizada por doze etapas sequenciais (Figura 1.3.3-2) com fundamento nos sete princípios HACCP:

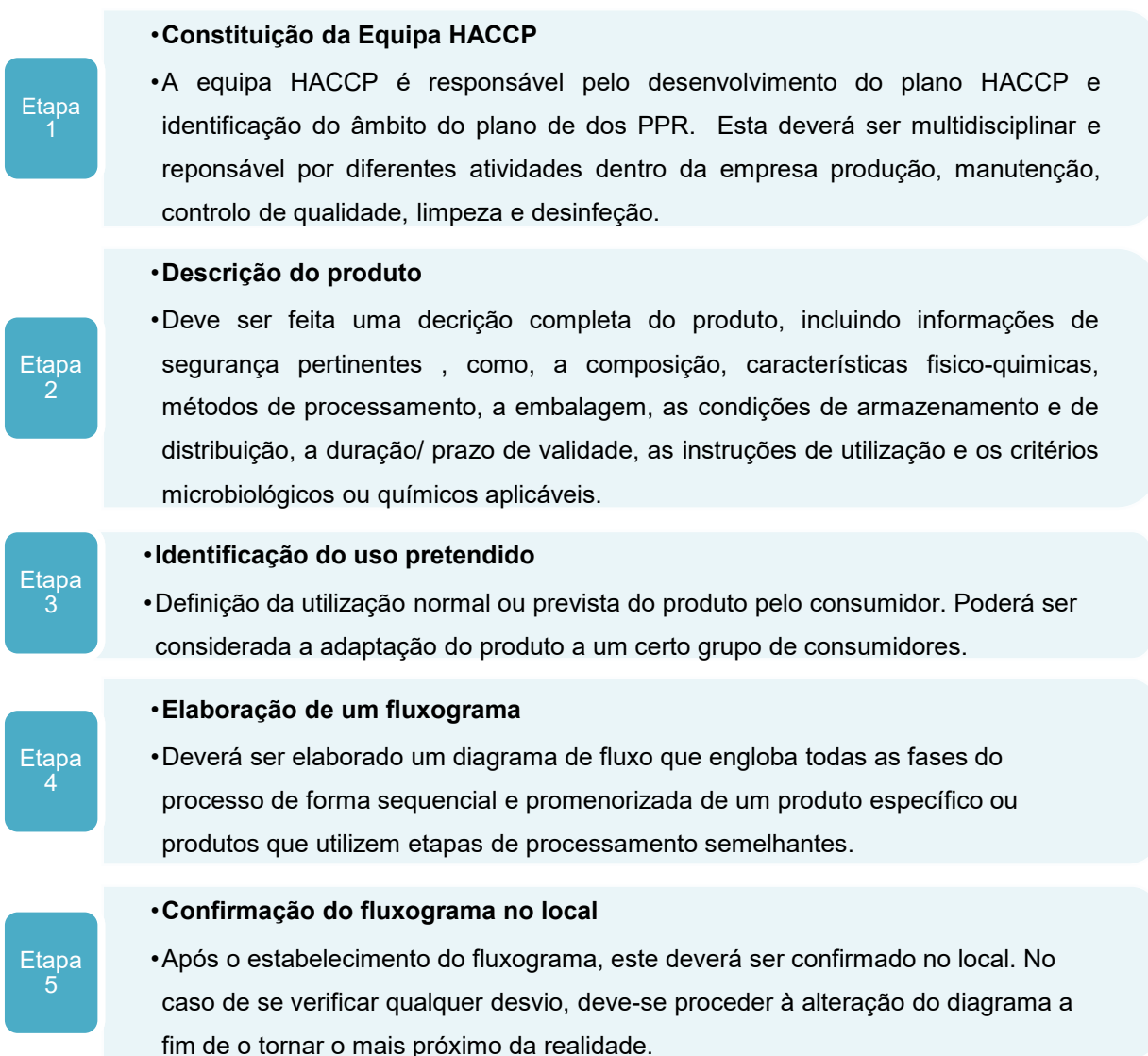


Figura 1.3.3-2 - Descrição das doze etapas do plano HACCP.

As etapas 6 a 12, baseiam-se, sequencialmente, nos sete princípios do sistema HACCP referidos anteriormente.

A implementação bem-sucedida dos processos baseados nos princípios HACCP requer a plena

cooperação e o empenhamento de todo o pessoal das empresas do setor alimentar, desde o gestor ao funcionário, sendo recomendada uma abordagem multidisciplinar e adaptada ao negócio, podendo incluir conhecimentos de produção primária, microbiologia, saúde pública, tecnologia alimentar, saúde ambiental, química e engenharia, de acordo com a aplicação específica (Comissão do Codex Alimentarius, 2020) (FDA, 2022).

1.4. Qualidade Alimentar

Os conceitos de segurança alimentar e qualidade alimentar podem, por vezes, ser confundidos. Enquanto o termo segurança alimentar, visto anteriormente, refere-se a todos os perigos que podem tornar os alimentos prejudiciais à saúde do consumidor, o termo qualidade alimentar, segundo a FAO e a WHO, inclui todos os outros atributos que influenciam o valor de um produto para o consumidor. Estes atributos podem ser negativos como a deterioração, descoloração, sujidade ou odores desagradáveis, ou positivos como a origem, cor, sabor, textura, e método de processamento do alimento (FAO; WHO, 2003).

A qualidade do alimento compreende dois aspetos: as características que vão ao encontro da satisfação do cliente com o produto e a ausência de falhas. O componente principal consiste nas características que atendem às necessidades do consumidor proporcionando a sua satisfação, que poderá estar relacionada com as características intrínsecas do produto, como com as características sensoriais, disponibilidade no mercado com preço compatível ou embalagem adequada. O último aspeto está relacionado com o cumprimento das características do produto de acordo com as suas especificações, combinando compromisso, disciplina e um esforço crescente de todos os envolvidos no processo produtivo e assegurando ao consumidor a segurança do produto (Paiva, 2013).

Vista como um ponto de partida para o sucesso, a qualidade pode ser entendida como uma busca constante e incansável pela excelência, procurando atuar sempre na melhoria dos produtos, serviços, sistemas e processos, garantindo que toda a organização trabalha adequada e eficazmente para o propósito a que se compromete (Chartered Quality Institute, s.d.).

Para o cumprimento destes objetivos, a implementação de um Sistema de Gestão da Qualidade eficiente é o mais viável. A exigência de melhoria contínua das atividades em cada nível de operação e em todas as áreas funcionais da empresa facilita o processo de obtenção de um produto de qualidade. Na indústria alimentar estes sistemas também requerem o conhecimento e a aplicação de técnicas e programas para a segurança alimentar, que se destinam a auxiliar a implementação orientada para a qualidade, melhorando o produto e o processo, aumentando os níveis de qualidade empresarial e garantindo a satisfação do cliente (Paiva, 2013).

1.5. GFSI

A GFSI é uma entidade sem fins lucrativos, criada em 2000 e coordenada pelo *Consumer Goods Forum*, que agrupa distribuidores, fornecedores, prestadores de serviços e outras partes interessadas da indústria alimentar que, em conjunto, desenvolvem as diretrizes da GFSI

A principal missão do GFSI é a melhoria contínua dos sistemas de gestão de segurança alimentar, garantindo a confiança dos consumidores na produção e distribuição de alimentos suficiente e seguro por todo o mundo (GFSI, s.d.).

O GFSI reúne profissionais multidisciplinares pertencentes a organizações nacionais e internacionais, que discutem a eficácia da aplicação dos referenciais de segurança alimentar. Realizam a avaliação da eficiência de aceitação das regulamentações e continuamente aperfeiçoam os sistemas através de um *feedback* entre as indústrias alimentares e de restauração, sucedendo atualizações a cada quatro anos (Guerreiro, 2019).

O GFSI desenvolveu uma estrutura para os referenciais de segurança alimentar, permitindo a uniformização ao detalhar os critérios de segurança que deveriam ser incorporados e os procedimentos comuns, tornando mais viável a acreditação dos organismos de certificação, que têm como objetivo verificar a implementação desses referenciais (SGS, 2014).

Deste modo, um SGQSA reconhecido pelo GFSI deve contemplar o *Codex Alimentarius*, o sistema HACCP e o código de BPF, melhorando a mitigação de perigos, eficiência operacional e gestão de custos ao longo da cadeia alimentar (SGS, 2014). Para além destes aspetos, o GFSI valoriza a importância de uma série de requisitos adicionais, como a defesa dos alimentos (*food defense*), a avaliação do risco de fraude alimentar (*food fraud*), gestão de alergénicos, análise e rastreabilidade dos alimentos e a realização de auditorias internas (Guerreiro, 2019).

O reconhecimento dos referenciais de segurança pela GFSI e a harmonização das normas de segurança alimentar, tendo por base os requisitos acima enumerados, permitiu diminuir o número de auditorias ao longo da cadeia alimentar, proporcionar uma cadeia de fornecimento mais segura, melhorar a integridade do produto, abrir o acesso a novos mercados, reduzir custos e impulsionar a melhoria contínua do SGSA (SGS, 2014).

Atualmente, são vários os referenciais reconhecidos pelo GFSI, destacando o Food Safety System Certification 22000 (FSSC 22000), a Safe Quality Food (SQF), a British Retail Consortium (BRC) e a International Food Standard (IFS). A Tabela 1.5-1 sumariza em que consistem cada um destes sistemas de certificação.

Tabela 1.5-1 – Diferenças existentes entre os referenciais SQF, BRC, IFS e FSSC 22000. Fonte: Strong, 2018

	SQF	BRC	IFS	FSSC 22000
Origem	Originada em 1994 na <i>University of Western Australia, Perth</i>	Criada em 1996 por retalhistas britânicos	Fundada em 2003, na Alemanha	Propriedade da <i>FSSC Foundation</i> , na Holanda, baseada na ISO 22000 e nas normas de qualidade ISO 9001
Segurança/Qualidade Alimentar	Sistema de Gestão de Segurança Alimentar, a qualidade é uma opção adicional	Sistema de Gestão da Qualidade e de Segurança Alimentar	Sistema de Gestão da Qualidade e de Segurança Alimentar	Sistema de Gestão de Segurança Alimentar, a qualidade é uma opção adicional
Setor	Toda a cadeia alimentar, desde o produtor ao consumidor	Não inclui produtores de alimentos (agricultura, pecuária, pesca, etc), nem empresas de <i>catering</i>	Não inclui produtores de alimentos (agricultura, pecuária, pesca, etc), alimentos para animais, <i>catering</i> e retalhistas	Toda a cadeia alimentar, desde o produtor ao consumidor
Auditoria inicial para Certificação	Auditorias separadas: - Auditoria documental - Auditoria às instalações	Uma auditoria	Uma auditoria	Auditorias separadas: - Auditoria documental - Auditoria às instalações - Transição sem auditoria documental
Auditoria de Renovação	Anualmente (1 auditoria combinada)	Anualmente	Anualmente	A cada 3 anos, combinada com auditorias anuais de vigilância
Auditoria não anunciada	Uma em cada três auditorias, deverá ser sem aviso prévio. Oferece a opção de todas as auditorias serem sem aviso	Oferece a opção de todas as auditorias serem sem aviso prévio	Obrigatório, uma a cada três, mas oferece a opção de todas as auditorias serem sem aviso prévio	Uma das duas auditorias de vigilância tem de ser sem aviso prévio
Tipo de Avaliação	Pontuação e classificação até 100	Apenas classificação	Classificação e pontuação	Sem pontuação ou classificação
CrITÉRIOS de classificação	Não conformidade menor – menos 1 pt Não conformidade maior – menos 10 pt Não conformidade crítica – menos 50 pts Excelente:96-100 Bom:86-95 Conforme: 70-85	Com base no número de não conformidades menores e maiores	Com base em desvios, não conformidades maiores e <i>Knock Out</i> (KO)	Apenas uma não conformidade crítica resulta numa ação imediata
CrITÉRIO de falha	- Não conformidade crítica - Pontuação inferior a 70 - Suspensão por 12 meses	- Não conformidade crítica - Não conformidade Maior - Mais de 31 requisitos classificados como não conformidade menor - Combinação de não conformidade maiores e menores	- Pontuação inferior a 75% - Mais que 1 Não conformidade Maior - Requisito KO não implementado	- Não conformidade crítica
Duração da certificação	1 ano	1 ano	1 ano	3 anos

Na Tabela 1.5-2 pode comparar-se o número de certificações válidas, tanto a nível mundial como a nível nacional, entre os diferentes referenciais, no ano 2018. Para o referencial SQF apenas foi

possível encontrar dados relativos a certificações a nível mundial até 2017.

Tabela 1.5-2 – Número de certificações dos diferentes referenciais a nível mundial e nacional, até 2018.

Fonte: (Ruiz, 2020) (Cabecinhas, Domingues, Sampaio, & Saraiva, 2021)

Referencial	Total de organizações com certificações a nível mundial	Total de organizações com certificações em Portugal
ISO 22000:2005/2018	32120	301
FSSC 22000	23814	93
BRC Food	20882	139
IFS Food	18598	249
SQF	6735	-

1.6. IFS

Em 2003, a federação retalhista alemã - *Handelsverband Deutschland* (HDE) e francesa - *Fédération des Entreprises du Commerce et de la Distribution* (FCD), com o apoio de outras associações de comércio e de fornecedores internacionais, desenvolveram uma norma de qualidade e segurança alimentar, denominada IFS, de modo a permitir uniformizar os requisitos da avaliação do SGQSA dos fornecedores de produtos alimentícios (IFS, 2020).

A IFS possuiu oito normas aplicadas a áreas alimentícias e não alimentícias, que abrangem diferentes processos e serviços em toda a cadeia de fornecimento. Todas as normas IFS seguem uma abordagem baseada no risco, o que permite que os utilizadores tenham flexibilidade para implementar os requisitos nas atividades baseando-se nos riscos específicos relacionados aos produtos e processos (IFS, 2020).

Os diferentes padrões são utilizados por fabricantes e distribuidores em todo o mundo para responder à exigência de qualidade, transparência e eficiência resultante da globalização. Para que as normas cubram as necessidades de todas as partes envolvidas no seu desenvolvimento, participam tanto a indústria como a distribuição, assim como as entidades certificadoras (IFS, 2020).

Os objetivos principais da IFS assentam no desenvolvimento de referenciais comuns, com um sistema de avaliação uniforme, que forneçam transparência e comparabilidade ao longo de toda a cadeia de fornecimento. Deste modo, a IFS esforça-se para enfrentar os desafios da globalização, assegurar a segurança de todos os produtos de marca própria das cadeias de distribuição europeias, assim como formalizar uma resposta aos canais de comercialização globalizados e aumentar a responsabilidade dos produtores frente aos consumidores finais. A certificação IFS possibilita a redução de custo e de tempo associado às auditorias e, adicionalmente apoia a gestão das empresas por meio

de relatórios uniformes e bases de dados modernizadas (IFS, 2020).

1.6.1. IFS Food

A norma IFS *Food* é um padrão de segurança alimentar reconhecido pela GFSI para auditar os SGQSA de empresas que produzem/ transformam alimentos ou empresas que embalam produtos alimentícios a granel, tendo como foco a segurança alimentar e a qualidade dos produtos e processos (IFS, 2020).

Esta norma aplica-se aquando do processamento dos produtos ou quando há perigo de contaminação do produto durante o embalamento primário. A IFS *Food* é importante para todas as empresas da área alimentar, especialmente para as que produzem marcas próprias, pois contém requisitos relacionados ao cumprimento das especificações (IFS, s.d.). O ênfase principal é incutir confiança nos produtos e processos, o que significa que a segurança, qualidade, legalidade e cumprimentos dos requisitos específicos dos clientes são garantidos por meio de uma avaliação no local e análise e inspeção da documentação (IFS, 2020).

Baseada em aspetos gerais do sistema de gestão de segurança dos alimentos e qualidade, a IFS *Food* foi desenvolvida com a participação plena e ativa de entidades certificadoras, retalhistas, indústria alimentícia e empresas do setor de serviços, tendo como principal objetivo incutir confiança nos produtos e processos, o que significa que a segurança, qualidade, legalidade e cumprimentos dos requisitos específicos dos clientes são garantidos por meio de uma avaliação no local e análise e inspeção da documentação.

A certificação IFS *Food* acarreta benefícios para as empresas do setor alimentar, como por exemplo (IFS, s.d.):

- A abordagem baseada no risco permite avaliações individuais e possibilita que as empresas se foquem nas áreas de importância para os seus processos.
- O sistema de pontuação da IFS *Food* impulsiona a melhoria contínua, ajudando a alcançar o próximo nível em garantia de qualidade de produto e gestão de segurança alimentar.
- A abordagem não prescritiva permite que as empresas determinem os métodos de controlo de perigos que melhor atendem às suas condições.
- Ao aplicar os requisitos do IFS *Food*, as empresas melhoram os seus processos reduzindo o desperdício e os custos relacionados a *recalls*, reclamações ou devoluções e retrabalho.
- A certificação IFS *Food* aumenta as vendas, uma vez que as empresas certificadas mantêm os clientes existentes e conquistam novos clientes. Eles demonstram que atendem às expectativas dos clientes quanto à segurança e qualidade do produto e que são um parceiro de negócios confiável.

1.6.1.1. Estrutura e requisitos da IFS Food

A versão mais recente da norma IFS Food, é a versão 7. O referencial é composto por quatro partes (IFS Food, 2020):

- Parte 1 – Protocolo de certificação IFS Food
- Parte 2 – Lista de requisitos da auditoria IFS Food
- Parte 3 – Requisitos para organismos de acreditação, organismos de certificação e auditores
- Parte 4 – Relatórios, *Software AuditXpressX™* e base de dados IFS

A lista de requisitos a cumprir para a obtenção da certificação IFS Food, descrita na parte 2, é dividida em seis capítulos, considerados essenciais para estabelecer processos eficazes para garantir a segurança e a qualidade do produto (IFS, 2020):

- **Capítulo 1 - Gestão e Compromisso** – requisitos associados ao compromisso da gestão em apoiar a cultura de segurança alimentar e a política de garantia de qualidade, com foco no cliente.
- **Capítulo 2 - Sistema de gestão de qualidade e segurança alimentar** – necessário para atender aos requisitos legais e de segurança alimentar, bem como às especificações do cliente, associado ao sistema HACCP, aos requisitos da documentação e à preservação dos documentos.
- **Capítulo 3 - Gestão de recursos** – requisitos associados à gestão de recursos humanos, condições de trabalho, higiene pessoal, formação e instalações sanitárias, para garantir a segurança do produto.
- **Capítulo 4 - Processos operacionais** – requisitos associados à produção de produtos seguros e de qualidade de acordo com as especificações do cliente, engloba as especificações e desenvolvimento de produtos, compras, embalagem, ambiente fabril, limpeza e higiene, resíduos, controlo de pragas, receção, armazenamento e transporte, equipamentos, rastreabilidade, OGM e alergénios.
- **Capítulo 5 - Medições, análises e melhorias** – associados às auditorias internas, inspeções, validação de processos, calibração, análise dos produtos, gestão de reclamações, retirada e recolha de produtos, gestão de produtos não conformes e ações corretivas.
- **Capítulo 6 - Plano de Defesa Alimentar** – proteção da integridade da empresa e dos produtos produzidos.

As condições associadas a cada requisito estão listadas na Tabela 1.6.1.1-1.

Tabela 1.6.1.1-1 – Requisitos englobados em cada capítulo da Parte 2 da IFS Food.

Capítulo	Requisitos
1. Gestão e Compromisso	<ul style="list-style-type: none"> 1.1. Política 1.2. Estrutura corporativa 1.3. Foco no cliente 1.4. Revisão pela Gestão
2. Sistema de Gestão de Qualidade e Segurança Alimentar	<ul style="list-style-type: none"> 2.1. Gestão da Qualidade 2.2. Gestão da Segurança Alimentar
3. Gestão de recursos	<ul style="list-style-type: none"> 3.1. Recursos Humanos 3.2. Higiene Pessoal 3.3. Formação 3.4. Instalações do pessoal
4. Processos operacionais	<ul style="list-style-type: none"> 4.1. Acordos contratuais 4.2. Especificações e formulas 4.3. Desenvolvimento/ Modificação do produto e processos de produção 4.4. Aquisição 4.5. Embalagem do produto 4.6. Localização da fábrica 4.7. Área externa 4.8. Layout e fluxos do processo 4.9. Instalações de produção e armazenamento 4.10. Limpeza e desinfecção 4.11. Gestão de resíduos 4.12. Mitigação de risco de materiais estranhos 4.13. Monitorização e controlo de pragas 4.14. Receção e armazenamento de materiais 4.15. Transporte 4.16. Manutenção e reparos 4.17. Equipamentos 4.18. Rastreabilidade 4.17. Mitigação de riscos de alergénios 4.18. Fraude alimentar
5. Medidas, análises e melhorias	<ul style="list-style-type: none"> 5.1. Auditorias internas 5.2. Inspeções do local e fábrica 5.3. Validação e controlo do processo 5.4. Calibração, ajuste e verificação de dispositivos de medição e monitorização 5.5. Monitorização do controlo de quantidade 5.6. Análise do produto e processo 5.7. Liberação de produto 5.8. Gestão de reclamações de autoridades e clientes 5.9. Gestão de incidentes, recolhas e <i>recall</i> de produto

	5.10. Gestão de não conformidades e produtos não conformes
	5.11. Ações corretivas
6. Plano de defesa alimentar	-

1.6.2. Tipo de auditorias

No total existem quatro auditorias diferentes no âmbito do referencial IFS *Food*: a inicial, de renovação, de acompanhamento e de extensão.

A auditoria inicial pretende auditar a empresa por completo, avaliando todos os requisitos incorporados na metodologia IFS *Food*, de forma minuciosa. Esta auditoria pode ser realizada a qualquer data e hora conciliada entre a empresa e a entidade responsável pela auditoria. Pode designar-se por auditoria inicial a primeira avaliação IFS *Food* no local, a avaliação realizada após interrupção da certificação, após reprovação da uma auditoria de renovação com avaliação D a um requisito *Knock Out* (KO) ou após uma reprovação com pontuação inferior a 75 % (IFS, 2020).

Semelhante à primeira auditoria, a auditoria de renovação pretende verificar se a empresa cumpre os requisitos em questão, dando especial atenção às não conformidades e desvios identificados na auditoria inicial ou anterior, bem como, à eficácia da implementação das ações corretivas estabelecidas no plano de ações. A realização da auditoria de renovação é calculada a partir da data em que se efetuou a auditoria inicial, geralmente cerca de um ano após a auditoria antecedente. Este tipo de auditoria pode ser realizado de forma anunciada ou não anunciada, sendo que a opção de não anunciada é obrigatória pelo menos a cada três avaliações de certificação (IFS, 2020).

Na eventualidade dos resultados obtidos nas auditorias anteriormente referidas, serem insuficientes para a obtenção do certificado, ou seja, com a identificação de uma não conformidade Maior e pontuação superior ou igual a 75 %, segue-se a auditoria de acompanhamento. Nesta auditoria o auditor foca-se sobretudo nas medidas corretivas aplicadas à não conformidade Maior determinada na avaliação anterior. Esta avaliação deverá ser realizada pelo mesmo auditor que levantou a não conformidade Maior, até um período de 6 meses. Caso a auditoria de acompanhamento não seja realizada até este limite, ou se o cumprimento dos requisitos permanecerem inadequados, será necessário programar uma nova auditoria inicial completa não antes de 6 semanas após a auditoria de acompanhamento (IFS, 2020).

Quando a empresa introduz novos processos ou produtos, diferentes dos abrangidos no âmbito da avaliação IFS, estes devem ser incluídos no plano da auditoria, comprometendo uma atualização do certificado. A necessidade de realização de uma auditoria de extensão é decidida pelo organismo de certificação. No caso de se efetuar a auditoria de extensão, não é concretizada uma avaliação

completa, no entanto, caso seja identificado uma não conformidade Maior, um KO avaliado com D ou obtida pontuação inferior a 75 %, a auditoria falha, e o certificado ficará suspenso (IFS, 2020).

1.6.3. Processo de avaliação

Durante a Avaliação IFS, o Auditor IFS recolhe evidências objetivas para poder avaliar a conformidade dos produtos e dos processos com os requisitos de avaliação definidos, incluindo a avaliação da conformidade com outros requisitos específicos do cliente e conformidade de segurança do produto. Para conseguir isso, o Auditor IFS precisa de aplicar diferentes tipos de auditoria e/ou técnicas de avaliação, dependendo da finalidade da auditoria.

A auditoria decorre nas seguintes etapas (IFS, 2020):

1. Reunião de abertura com explicação do plano de avaliação.
2. Avaliação do SGQSA implementado com a verificação da documentação.
3. Avaliação no local.
4. Revisão e inspeção de documentação e registos.
5. Conclusões finais obtidas.
6. Reunião de encerramento, onde são apresentados os resultados e as conclusões da avaliação.

No caso de a avaliação ser não anunciada, ou seja, a cada três anos, tanto a reunião de abertura onde é partilhado o cronograma, como a avaliação do SGQSA, devem ser breves, para rapidamente o auditor iniciar a avaliação do local de produção (IFS, 2021).

No decorrer da auditoria IFS, o principal foco do auditor consiste em (IFS, 2020):

- Avaliar o SGQSA implementado, incluindo a verificação do Plano HACCP e dos princípios do sistema de qualidade definidos pela empresa, diagramas de processo, documentação de gestão da qualidade, bem como a coincidência com as características específicas dos produtos e os requisitos IFS.
- Observar detalhadamente e inspecionar toda a área de produção e armazenamento, linhas de produção e processos de produção.
- Observar e entrevistar os colaboradores da empresa.
- Recolher informações sobre parâmetros-chave do processo, como monitorização dos PCCs e outras medidas de controlo.
- Verificar se as características do produto e da tecnologia, bem com as fórmulas/receitas utilizadas no processo de fabrico, estão em conformidade com as especificações próprias do cliente/empresa, país de origem e destino, requisitos legais e requisitos do processo.
- Inspeccionar a higiene, BPF, infraestruturas, edifícios e equipamentos.

- Recolher dados e amostras para o teste de rastreabilidade e para verificação cruzada.
- Observar a receção de matéria-prima e a expedição do produto.
- Avaliar e verificar documentação e registo, incluindo a revisão e desempenho do teste de rastreabilidade.

1.7. Cultura de Segurança Alimentar

De acordo com o *Codex Alimentarius*, para que uma empresa ou organização consiga manter o bom funcionamento de qualquer sistema de higiene alimentar é fundamental que seja implementada e mantida uma cultura positiva de segurança alimentar baseada na compreensão dos comportamentos humanos no fornecimento de alimentos seguros (Comissão do Codex Alimentarius, 2020).

A Cultura de Segurança Alimentar corresponde ao conjunto de atitudes, valores e crenças habituais e sistémicas que os colaboradores de uma empresa possuem sobre a segurança alimentar. Está intimamente relacionada com o que pensam ser correto e incorreto, importante ou irrelevante fazer para proteger os alimentos contra eventuais perigos e, conseqüentemente, para corresponder às exigências de segurança do consumidor. A expressão mais visível dessa cultura são os seus comportamentos, sendo importante que os valores sejam partilhados tanto pela gerência como por todos os colaboradores (Ruiz, 2020).

A consciencialização de que para garantir que a segurança alimentar era bem-sucedida e sustentável, ter-se-ia de ir além do cumprimento das normas e regulamentos, levou a que no ano de 2018, o GFSI publicasse o resultado de um estudo que contou com o contributo de cientistas e profissionais da indústria alimentar para desenvolver um documento de apoio à promoção e manutenção de uma cultura positiva de segurança alimentar dentro das organizações. Desse trabalho resultou a publicação do documento “*A Culture of Food Safety – A position paper from the Global Food Safety Initiative (GFSI) - v1.0 de 04/11/2018*”

Baseadas numa análise dos modelos existentes, usados para avaliar a segurança alimentar e a cultura organizacional, a cultura de segurança alimentar foi dividida em cinco dimensões (Robach & Jespersen, 2018):

- **Visão e Missão** – A visão e a missão são estabelecidas pelo líder, conselho administrativo ou gerente da empresa. O objetivo da Missão e Visão é definir a estratégia de crescimento da empresa, determinando o papel da organização dentro do mercado e sua direção. A visão deverá ser clara, com a definição de marcos de longo e curto prazo, partilhada e incorporada em toda a organização. A segurança alimentar nem sempre é mencionada especificamente, mas é importante que seja refletida na comunicação da empresa.

- **Pessoas** – As pessoas são uma parte crítica na cultura de segurança dos alimentos. Os comportamentos e atividades de todos os envolvidos na indústria alimentar, desde a produção primária até ao atendimento ao cliente, influenciam a qualidade e segurança alimentar. A organização deve estabelecer uma estrutura de segurança alimentar com responsabilidades, autoridades, funções e atividades claramente definidas. Outros elementos como a formação dos funcionários, as ações de sensibilização para reforçar as boas práticas comportamentais e programas de recompensas com métricas adequadas também são necessários.
- **Consistência** – A consistência refere-se ao alinhamento das prioridades da segurança alimentar com as pessoas, tecnologias, recursos e processos de forma a garantir um programa de segurança alimentar consistente e eficaz. Esta consistência ocorre em ações relacionadas com a tomada de decisões, cumprimento de procedimentos internos, medição do desempenho e definição de responsabilidades.
- **Adaptabilidade** – A adaptabilidade refere-se à capacidade de uma organização se adaptar a eventuais mudanças. Estas mudanças podem vir, por exemplo, de fora para dentro, como uma mudança na legislação ou uma necessidade do cliente, ou acontecer internamente. Uma organização com uma cultura de segurança alimentar forte tem a capacidade de se adaptar às mudanças ou se antecipar a elas.
- **Consciencialização dos Perigos e Riscos** – Compreender os perigos e riscos em todos os níveis da organização é essencial para construir e sustentar uma cultura de segurança alimentar. É importante que a empresa se mantenha atualizada sobre as mudanças na legislação, novas tecnologias e avanços do setor. As informações técnicas e científicas devem estar acessíveis e serem compreendidas por todos, sendo importante a utilização de algumas ferramentas como a formação contínua, a definição de recompensas, as ações disciplinares e o reconhecimento, de modo a reforçar a importância de reconhecer e controlar os perigos relacionados a segurança alimentar.

O *Codex Alimentarius*, na última revisão do CXC 1-1969 – Princípios Gerais de Higiene Alimentar, publicada em 2020, também considerou a cultura da segurança dos alimentos, aqui referida como um compromisso da direção ou da liderança da empresa, que deve ter como princípio a construção de uma cultura positiva de segurança alimentar, demonstrando o seu compromisso em fornecer alimentos seguros e adequados, incentivando a práticas adequadas de segurança alimentar. Da mesma forma, o *Codex* define cinco diretrizes importantes para cultivar uma cultura positiva de segurança alimentar (Comissão do Codex Alimentarius, 2020):

- **Compromisso** da direção e de todo o pessoal com a produção e manipulação de alimentos seguros.

- **Liderança** para definir a direção correta e para envolver todo o pessoal nas práticas de segurança alimentar.
- **Conscientização** da importância da higiene alimentar por todo o pessoal envolvido na indústria alimentar.
- **Comunicação** aberta e clara entre todo o pessoal da indústria alimentar, incluindo a comunicação de desvios e de expectativas.
- **Disponibilidade** de recursos suficientes para garantir o funcionamento eficaz do sistema de higiene alimentar.

Ambos documentos citados acima são uma referência para a segurança alimentar. Apesar de algumas diferenças, fica claro que a cultura de segurança deve ser considerada como um ponto estratégico dentro das organizações. Nas empresas é importante descobrir qual o nível de cultura de segurança alimentar em que se encontram, considerar os principais problemas existentes na segurança e desencadear um processo de melhoria, de modo a atingir uma cultura positiva.

Uma gestão que promova uma cultura de segurança alimentar auxilia a organização e os seus colaboradores a prevenir e detetar desvios em qualquer processo que afete a segurança, qualidade e legalidade dos produtos alimentares. Quando isso é alcançado, os funcionários tornam-se instintivamente conscientes dos elementos necessários para produzir produtos seguros e de qualidade (IFS Management, 2020).

A cultura de segurança alimentar deverá ser uma parte integrante da política cooperativa da empresa, pelo que, a gestão deve assumir como um compromisso, definir metas e objetivos claros, comunicar a política e as expectativas da empresa a todos os colaboradores, ministrar formação adequada ao pessoal, partilhar informações relevantes com os funcionários diariamente, estabelecer um sistema de *feedback* dos funcionários sobre questões relacionadas à segurança alimentar, medir o desempenho e rever regularmente os objetivos e comemorar os sucessos alcançados (IFS Management, 2020).

2. Apresentação da empresa

A Mar Cabo – Produtos Congelados, Lda., iniciou a sua atividade em 2005, contando com cerca de 17 anos de laboração no setor dedicado à preparação, embalagem e comercialização de pescado congelado (Mar Cabo, s.d.).



Figura 2-1 - Edifício da empresa Mar Cabo – Produtos Congelados, Lda., sito em Custóias, Matosinhos
Fonte: (Mar Cabo, s.d.)

A sede da empresa (Figura 2-1) localiza-se em Custóias - Matosinhos, com instalações adequadas à preparação de pescado congelado e controlo de qualidade, higiene e segurança alimentar, perfazendo cerca de 4700 m² e contando atualmente com cerca de 140 trabalhadores (Mar Cabo, s.d.).

Tendo como objetivo a satisfação do cliente, a Mar Cabo privilegia parcerias que permitem preparar e colocar no mercado um produto de qualidade e de excelência, sendo uma referência no mercado. A empresa manipula matéria-prima nacional, proveniente da costa portuguesa, mas também importada, adaptando-se constantemente às variações de procura do mercado.

A política de crescimento da organização está assente no investimento em fatores dinâmicos de competitividade, com o intuito de um crescimento sustentado, apostando fortemente na inovação e no futuro.

A Mar Cabo tem uma marca própria, a “Profsea” (Figura 2-2), presente no mercado nacional e internacional, apresentando uma vasta gama de produtos comercializados em cuvetes, sacos, higienizados e a granel.



Figura 2-2 – Logotipo da marca própria da empresa Mar Cabo, “Profsea.”
Fonte: (Mar Cabo, s.d.)

O processo produtivo, na Mar Cabo, obedece a exigentes normas de qualidade em termos documentais, como é o caso da norma ISO 9001, e o Sistema HACCP de acordo com a metodologia e análise preconizados pelo guia do *Codex Alimentarius*.

Desde 2020, tem implementado e é certificada pelo referencial IFS Food, o que permitiu conquistar notoriedade, alcançar novos mercados e reforçar a confiança com os clientes, garantindo a sua satisfação, mostrando-se como uma empresa flexível, preparada e com capacidade produtiva para responder adequadamente às exigências dos clientes, sem descorar na qualidade.

Para além disso, a Mar Cabo demonstra-se preocupada com o cumprimento das políticas de proteção ambiental, valorizando a utilização de recursos naturais, tais como energias renováveis, redução da poluição e promovendo a sustentabilidade das espécies e do meio ambiente.

2.1. Descrição geral do processo de fabrico

A Mar Cabo dedica-se essencialmente à produção e preparação de pescado congelado. O processo de fabrico baseia-se em métodos simples e eficazes na preparação das matérias-primas, que tendem a preservar a sua qualidade e valor nutricional, assim como a conservação das suas características físicas, químicas e organoléticas.

Diariamente são processadas e embaladas diversas matérias-primas, seguindo uma estratégia de diversificação de produtos, com o aproveitamento das sinergias criadas através da implementação de métodos e técnicas comuns às diferentes linhas de fabrico das matérias-primas. As matérias-primas mais utilizadas estão listadas na tabela.

Tabela 2.1-1 – Matéria-prima manipuladas na Mar Cabo

GRUPO	NOME COMUM
PEIXES	Abrótea, Bacalhau, Cação, Carapau, Corvina, Espadarte, Maruca, Peixe-espada, Perca, Pescada, Raia, <i>Red fish</i> , Salmão, Sardinha, Solha, Tintureira
MOLUSCOS	Bivalves: Ameijoia Cefalópodes: Polvo, Pota, Choco
CRUSTÁCEOS	Camarão
OUTROS/ MISTURAS	Mariscada, Caldeirada

Os produtos são adquiridos periodicamente aos fornecedores, são manipulados, processados, embalados e expedidos para os clientes.

2.1.1. Fluxogramas e PCCs

A matéria-prima de pescado apesar de bastante variada, sofre uma preparação em tudo idêntica (Figura 2.1.1-1). A classe dos cefalópodes apresenta uma preparação diferente, pois tem contemplado um processo de tratamento prévio à congelação ao qual os cefalópodes são submetidos, distinguindo-se três fluxos de processos diferentes, dependendo se os cefalópodes são embalados em cuvetes (Figura 2.1.1-2), em saco ou granel (Apêndice 10 – Figura 0-2) e a preparação do manto (Apêndice 10 – Figura 0-3). As misturas (mariscadas e caldeiradas) produzidas, representadas pela etapa 15, podem ser constituídas por peixe, crustáceos, moluscos e legumes. O fluxograma da Figura 2.1.1-5 demonstra em que etapas são inseridos, no fluxo produtivo, os produtos alimentares provenientes de retrabalho, que podem provir de devoluções, produto acabado ou produto intermédio.

A receção da matéria-prima de cariz não alimentar, nomeadamente, do material subsidiário, inerente às embalagens, e dos auxiliares tecnológicos, está representado na Figura 2.1.1-3. O tratamento da água utilizada no processo de produção está representado na Figura 2.1.1-4.

Como resultado de uma análise de perigos e avaliação de riscos, levada a cabo pelo departamento de qualidade, os únicos pontos críticos de controlo (PCC) identificados referem-se às etapas “Detetor de metais”, existentes nas diferentes linhas de produção, uma vez que não existe nenhuma etapa subsequente que elimine o perigo existente. Este PCC está assinalado nos fluxogramas. O perigo nesta etapa depreende-se pela presença de objetos ferrosos, não-ferrosos e de aço inoxidável nas embalagens primárias dos produtos.

A Mar Cabo tem estabelecido um procedimento de monitorização e calibração do equipamento de deteção, efetuado cerca de três vezes por turno, para testar a identificação da presença destes metais nos produtos. Sempre que há um metal que não esteja de acordo com a sensibilidade pré-definida no detetor de metais, este reconhece e faz o tapete parar, impedindo que o produto siga o seu percurso. No caso de o detetor de metais não parar o tapete na presença das amostras teste, o produto é segregado até à última verificação, é verificada a sensibilidade do equipamento e se necessário, o produto volta a passar pelo detetor.

Além destes PCC identificados, existem pontos de controlo que necessitam de medidas de monitorização, de controlo e de correção. Estes pontos críticos são atribuídos às etapas de armazenamento do produto congelado para produção, armazenamento do produto fresco para produção, aumento de temperatura, colocação do produto nas tinas com e sem tratamento, vidragem, congelação ou reposição de temperatura, impressão de dados, armazenamento final, transporte e captação de água pelo furo 1 e 2. Estas etapas são regularmente verificadas pelos chefes de linha e pelos departamentos de qualidade, manutenção e rotulagem, para deteção de possíveis erros ou falhas que ponham em causa a qualidade e segurança alimentar dos produtos e dos processos.

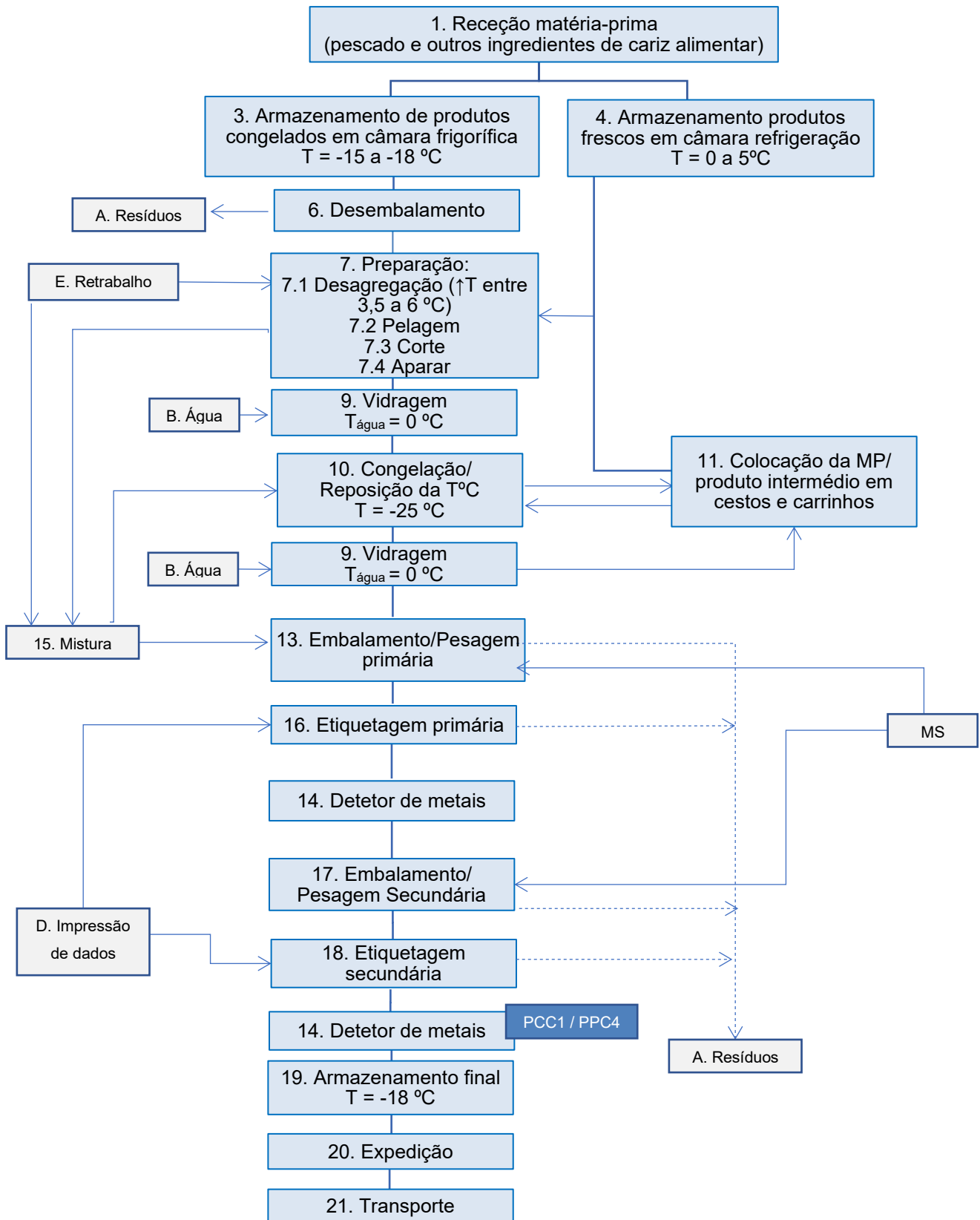


Figura 2.1.1-1 – Fluxograma do processo de pescado (geral)

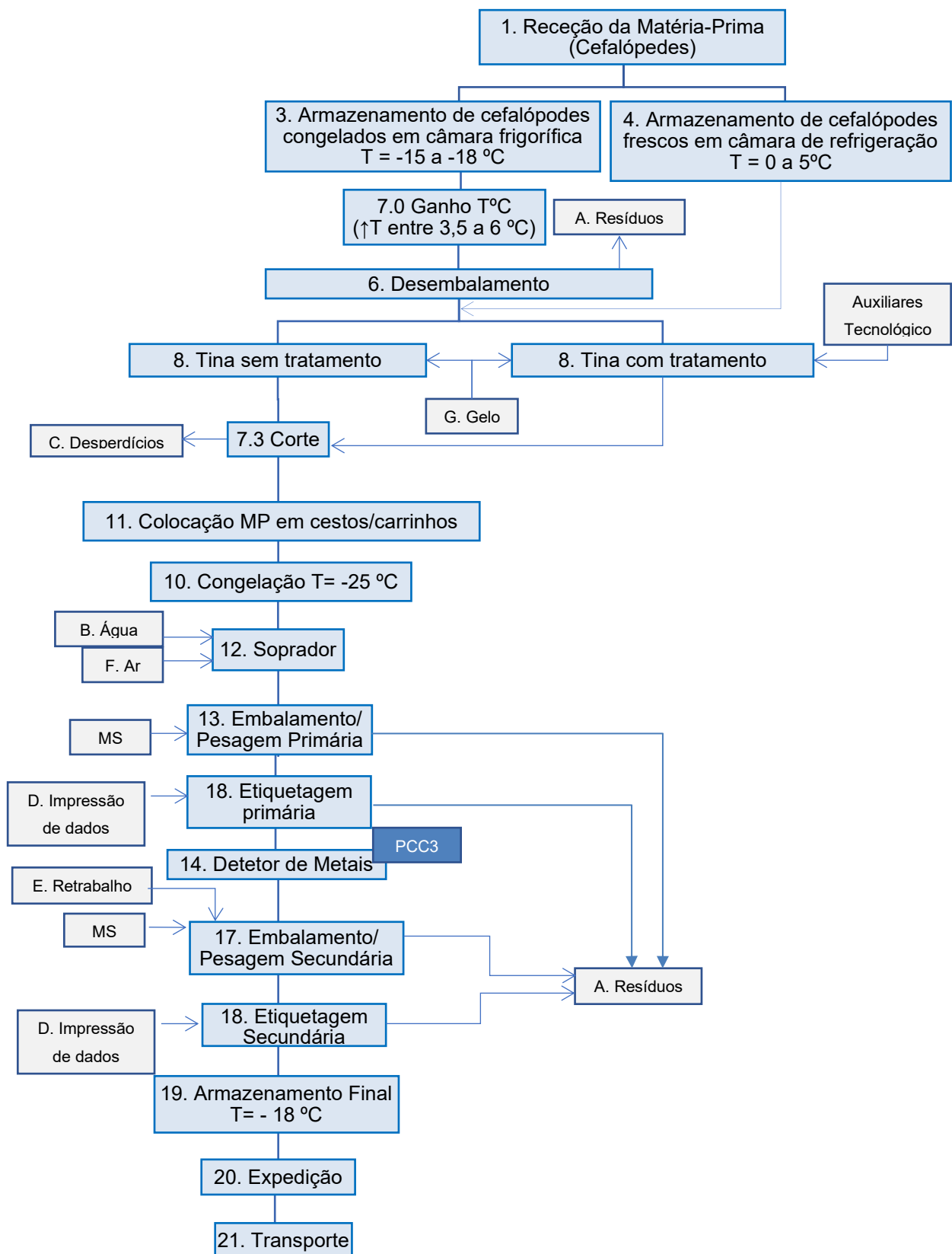


Figura 2.1.1-2 – Fluxograma do processo de cefalópodes para embalagem em cusetes

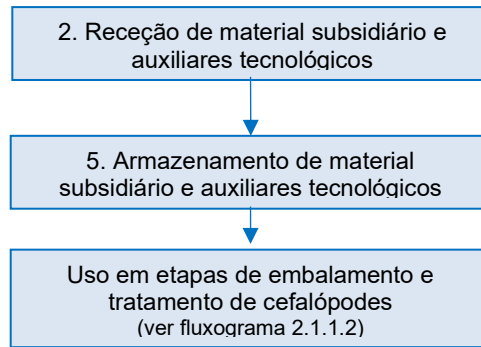


Figura 2.1.1-3 – Fluxograma do material subsidiário e auxiliares tecnológicos

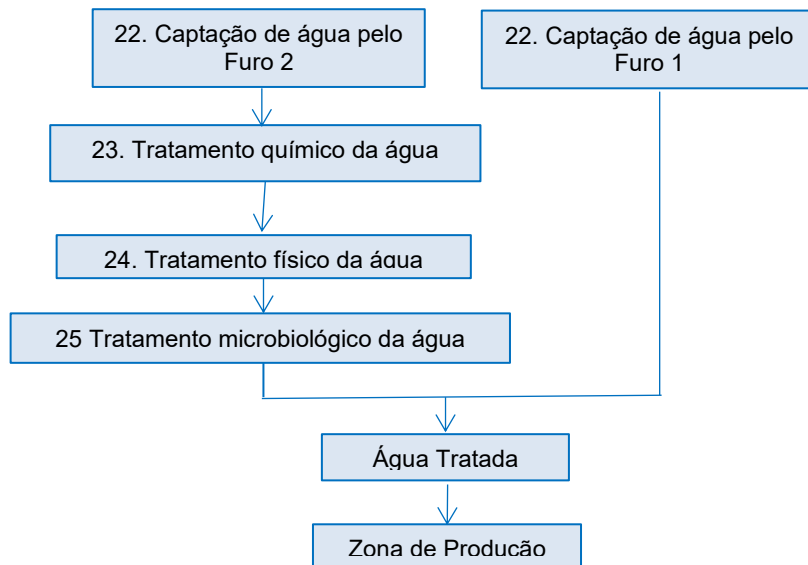


Figura 2.1.1-4 – Fluxograma do tratamento da água

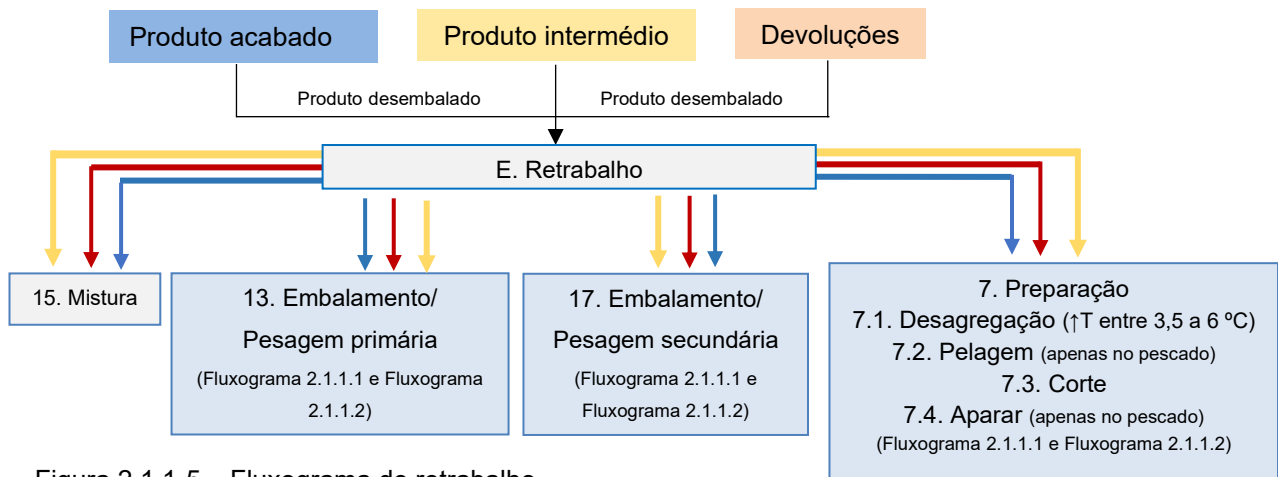


Figura 2.1.1-5 – Fluxograma de retrabalho

2.1.1.1. Descrição das etapas

A descrição das etapas abaixo apresentada tem como base o Plano HACCP desenvolvido pela equipa HACCP da Mar Cabo:

1. Receção da Matéria-Prima

A matéria-prima fresca é rececionada na empresa em camiões isotérmicos a uma temperatura entre os 0 °C e 5 °C, na embalagem do fornecedor. No caso da matéria-prima congelada, é transportada para a empresa num camião isotérmico a uma temperatura de -15 °C, ou inferior. Pode vir em bloco ou desagregada em caixas, sacos, cuvetes, jaulas, etc.

Na receção das mercadorias, os produtos alimentares são identificados e no caso de conterem substâncias alergénicas é colocada um cartão identificativo (nas delícias do mar é colocado, na palete, um cartão amarelo e, nos crustáceos um cartão vermelho). Ambos produtos ficam separados da restante matéria-prima.

Se se receber produto *Marine Stewardship Council* (MSC), é colocado um cartão azul na palete.

2. Receção de Material Subsidiário e Auxiliares Tecnológicos

O material subsidiário e os auxiliares tecnológicos são rececionados da seguinte forma:

- Filmes retráteis: são rececionados em caixas de cartão com 1 bobine ou em bobines filmadas e destinam-se ao embalamento.
- Sacos de plástico: são rececionados em caixas.
- Cuvetes: as cuvetes vêm acondicionadas em caixa de cartão canelado.
- Caixas de cartão canelado: estas dão entrada na empresa devidamente acondicionadas em película de filme retrátil.
- As etiquetas autocolantes são rececionadas em caixas de cartão e destinam-se à rotulagem.
- Os auxiliares tecnológicos são rececionados em saco ou bidão, de acordo com a sua natureza, e verifica-se a sua conformidade

3. Armazenamento de produtos congelados em câmara frigorífica para produção

O produto é armazenado em câmaras frigoríficas a temperatura aproximada de – 18 °C. Os produtos são previamente identificados com os seguintes dados: fornecedor/cliente, lote, o nome do produto, número de caixas, peso bruto, peso líquido, tara da embalagem e tara da palete.

4. Armazenamento de produtos frescos em câmara de refrigeração para produção

Quando não entra diretamente para a produção para ser congelado, o produto é armazenado num túnel estático a temperaturas de refrigeração, na embalagem do fornecedor, a uma temperatura entre os 0 °C e os 5 °C, e é devidamente identificado com os seguintes dados: fornecedor, lote, o nome do produto, número de caixas, peso bruto, peso líquido, tara da embalagem e tara da palete. No entanto,

como é armazenado num túnel que atinge temperaturas de refrigeração e congelação, consoante o uso pretendido, nos casos em que é necessário armazenar a matéria-prima a temperaturas de refrigeração, o túnel apenas pode conter produto fresco, ou seja, nunca há mistura de produto fresco com produto congelado no mesmo túnel.

5. Armazenamento de Material Subsidiário e Auxiliares tecnológicos

O material subsidiário e os auxiliares tecnológicos são armazenados de acordo com o seu uso futuro:

- Filmes retráteis: São colocados num armazém de material de embalagem, resguardados de poeiras em caixas de cartão ou devidamente filmados.
- Sacos de plástico: São armazenados num armazém de material de embalagem devidamente resguardado de poeiras. Quando necessários são colocados no monta-cargas para abastecer a produção ou colocados no final do armazém de embalagem, de onde são retirados com auxílio de um empilhador, até à sua entrada na produção, através de um porta-paletes.
- Cuvetes: São colocadas num armazém de material de embalagem, resguardadas de poeiras, em caixas de cartão. Quando necessárias são transportadas manualmente, colocadas no final do armazém de embalagem, de onde são retiradas com auxílio de um empilhador, até à sua entrada na produção, através de um porta-paletes ou podem ser colocadas na produção pelo monta-cargas.
- Caixas de cartão: São colocadas num armazém de material de embalagem, resguardadas de poeiras com filme retráctil. Quando necessárias são enviadas para a produção pelos transportadores afetos a cada linha. Em casos excepcionais também podem ser colocadas no final do armazém de embalagem, de onde são retiradas com auxílio de um empilhador, até à sua entrada na produção, através de um porta-paletes ou podem ser colocadas em produção pelo monta-cargas.
- As etiquetas são armazenadas no armazém de embalagem. À medida que são necessárias, são armazenadas na sala de apoio à produção. A entrada destas é realizada pelo piso superior descendo posteriormente pelas escadas e/ou auxílio do empilhador que as transporta do final do armazém de embalagem até à sala de apoio à produção ou podem ser colocadas na produção pelo monta-cargas. Há casos também em que as etiquetas, depois de impressas pelo departamento de rotulagem são enviadas para o armazém de embalagem, onde são coladas nos sacos que vão, posteriormente, para a produção, através do monta-cargas ou transportadores.
- Os auxiliares tecnológicos são armazenados num local próprio que é mantido fechado e de acesso restrito.

6. Desembalamento

Nesta etapa, o produto é retirado das caixas de cartão e de plástico que o envolva, para ficar apto a ser produzido.

7. Preparação

7.0. Ganho de Temperatura: Os produtos congelados que precisam de ser trabalhados, são colocados, por paletes, no corredor das câmaras. Este produto tem uma variação de temperatura de 3,5 °C a 6°C, sendo que todas as caixas são mantidas fechadas.

7.1. Desagregação: Esta operação consiste em separar os blocos de produto em peças individuais com subida ligeira da temperatura com variação de 3,5 a 6°C, no caso do pescado, de forma mecânica (prensa) e/ou manual (com a utilização de martelos). Considera-se também desagregação a viragem de produto previamente colocado em cestos e tinas para a vidragem e a colocação de matéria-prima em cestos para posterior embalamento direto.

7.2. Pelagem: Nesta etapa os operadores removem manualmente a pele do produto com o auxílio de facas de pelar.

7.3. Corte (geral): Esta operação é semi-manual, realizada com uma serra elétrica de corte vertical, para o corte em postas, lombos ou cubos. Pode ainda ser manual, através da ajuda de facas. No caso dos cefalópodes, previamente a esta etapa, o produto é virado para uma estrutura metálica, na qual é lavado com água corrente.

7.4. Aparar: Esta operação também é manual, realizada com o auxílio de facas de aparar.

7.5. Filetagem: Nesta etapa os operadores cortam manualmente o produto em filete, com o auxílio de facas.

8. Tinas com e sem tratamento (apenas para a produção de Cefalópodes)

- Sem tratamento: O produto é colocado na tina durante, no mínimo 12 horas, com água em ambiente refrigerado. A movimentação do produto e, conseqüente lavagem, é efetuada recorrendo-se a uma pá em inox com a qual, manualmente, mexe-se o conteúdo da tina.

- Com tratamento: O produto é colocado na tina durante, no mínimo 36 horas, com água em ambiente refrigerado. Para que haja movimentação do produto e, conseqüentemente, este seja lavados, recorre-se a uma pá em inox e, manualmente, mexe-se o conteúdo da tina. Adicionam-se auxiliares tecnológicos, de acordo com a Instrução de Trabalho, que servem para manter a textura e propriedades organolépticas favoráveis sem modificar as características químicas da espécie, inibir fenómenos oxidantes que afetam os lípidos, melhorar a apresentação da superfície, atenuar a oxidação por diminuição de bolsas de ar, diminuir a rigidez do tecido por dissipação de energia intermolecular e permitir uma ação higienizante devido à sua composição e acidez.

9. Vidragem

Nesta etapa o produto é transportado por tapetes e mergulhado em água a, aproximadamente, 0°C. A velocidade do tapete é ajustada conforme o teor de vidragem desejado no produto final. A determinação do teor de vidragem é realizada diariamente, variando consoante o produto. Pode haver

necessidade de repetição do processo. O método utilizado é descrito no Decreto-Lei nº 37/2004, de 28 de fevereiro ou, no caso de ser produto para exportar para o Brasil, o método utilizado consta no Manual de Métodos Oficiais para Análise de Alimentos de Origem Animal.

10. Congelação/ Reposição de Temperatura

Esta etapa pode contemplar 2 tipos de túneis: os túneis estáticos e os túneis contínuos. Em ambos pode ser realizada a congelação e/ou reposição de temperatura.

No túnel estático, o produto entra em cestos ou tinas para ser congelado ou sofrer reposição de temperatura. Os produtos previamente colocados em cestos ou tinas são devidamente identificados, para que a conclusão da sua produção seja feita posteriormente. A reposição de temperatura consiste em repor os valores de temperatura que se foram perdendo ao longo das outras etapas ou para serem congelados.

No caso do túnel contínuo, o produto é colocado fresco ou congelado, sem nenhum tipo de embalagem, e serve para congelação de produto fresco ou conclusão da produção de produto já congelado.

Sempre que o produto passa numa tina de vidragem e volta a entrar num túnel é considerado um processo de reposição de temperatura.

11. Colocação da Matéria-Prima/ Produto intermédio em cestos e carrinhos

O produto é colocado em cestos nas seguintes situações:

- Depois de ser aparado (caso do *Red-Fish*, por exemplo);
- Quando tem de repetir o processo de vidragem (se este processo não for realizado no imediato, o produto é colocado no túnel intermédio devidamente identificado);
- Quando só vai ser embalado mais tarde (neste caso o produto é colocado no túnel intermédio devidamente identificado).

Esta etapa também contempla a mistura feita nas tinas e a congelação em carrinhos, como explicado na etapa 10.

12. Soprador (apenas para a produção de Cefalópodes)

O produto em cuvetes é colocado no tapete do soprador, que por força de ar e água retira os cristais de gelo da superfície do produto.

13. Embalamento/pesagem Primária

• Higienizados – cada unidade de produto é higienizada em filme retrátil, apropriado para a indústria alimentar e pesada em balança etiquetadora.

• Cuvetes/ Bandejas de outros produtos – O pescado é colocado na cuvette/bandeja até se atingir o peso previamente definido, sendo verificado com auxílio de balanças eletrónicas calibradas. Após

esta operação a cuvette/bandeja é revestida com uma película aderente (filme retrátil) numa máquina própria para o efeito. Seguidamente é colocada, manualmente, a etiqueta correspondente. No caso dos cefalópodes, as cuvetes/ bandejas são diferentes, consoante o seu tamanho. Depois de revestidas as bandejas com película aderente (filme retrátil) numa máquina própria para o efeito, passam por balanças de rotulagem para serem rotuladas, sendo que este equipamento só permite rotulagem caso o peso das bandejas esteja de acordo com os parâmetros de peso previamente definidos. Nos casos em que os cefalópodes têm peso fixo, a sua pesagem é feita previamente e são rotulados depois de congelados e filmados com película aderente.

- Sacos – existem vários tipos de sacos, usados de acordo com o tratamento do pescado ou dos cefalópodes. Após a vidragem é realizada a pesagem do produto, em balanças eletrónicas calibradas, na quantidade previamente estipulada. O produto é acondicionado diretamente numa embalagem plástica que é selada hermeticamente. As informações variáveis (lote, validade, nome científico, etc.), podem ser diretamente impressas no saco ou numa etiqueta autoadesiva que é colocada neste. No caso de o produto passar pela ensacadora, o processo é igual, mas, em vez de o produto ser colocado em sacos, é colocado numa divisória da ensacadora, que o transportam para a manga do filme. Este filme é, depois, devidamente selado e rotulado.

- Granel – o produto é colocado em saco plástico, apropriado para a indústria alimentar, contido no interior de uma caixa de cartão e posteriormente pesado em balanças eletrónicas calibradas, na quantidade estipulada.

14. Detetor de metais

O produto final, já após embalamento secundário e etiquetagem, passa por um detetor de metais para verificar a existência, ou não, de perigos físicos metálicos. No caso dos cefalópodes, e por terem um nível de sensibilidade muito particular, a linha destes produtos tem um detetor de metais próprio, no qual passam cuvetes individuais, ou seja, antes de serem colocadas na caixa final. Existe ainda um outro detetor de metais para os sacos e que se encontra afeto a esta linha.

15. Mistura

A mistura aplica-se à Mariscada e à Caldeirada, que são produtos que englobam várias matérias-primas. Consiste em pôr as diferentes matérias-primas numa tina e misturá-las de forma a obter uma mistura o mais homogénea possível. No caso das mariscadas, por contemplarem uma maior variedade de alergénios, optou-se por atribuir tinas de cor diferente (amarelas), próprias para o efeito. As caldeiradas também têm tinas de cor diferente (vermelho), exclusivas deste produto.

16. Etiquetagem primária

É feita automaticamente no caso dos higienizados e é feita manualmente nos restantes produtos, a partir dos rolos de etiquetas previamente impressos e cedidos pelo departamento da rotulagem. Neste

último caso, a etiqueta é colada por um colaborador.

17. Embalamento/ Pesagem secundária

Uma vez rotuladas, as cuvetes/bandejas e sacos são inseridos em caixas de cartão e pesadas em balanças devidamente calibradas.

18. Etiquetagem secundária

Esta operação é realizada manualmente por um colaborador a partir dos rolos de etiquetas previamente impressos e cedidos pelo departamento da rotulagem, com exceção dos cefalópodes em cuvetes, onde a operação é realizada manualmente por um colaborador que retira o rótulo das balanças etiquetadoras.

19. Armazenamento final

O produto preparado é armazenado numa câmara frigorífica com uma temperatura igual ou inferior a -18 °C devidamente identificado através da etiqueta, durante todo o tempo de armazenamento.

20. Expedição

O produto final é carregado para veículos de transporte de empresas contratadas ou veículo próprio da empresa, num curto espaço de tempo.

21. Transporte

O produto final é expedido em veículo de transporte de uma empresa contratada ou veículo próprio da empresa que garante o cumprimento de todas as boas práticas e requisitos legais inerentes à higiene e segurança alimentar.

22. Captação de água pelo furo 1 e 2

- Água captada pelo furo 1, é diretamente armazenada nas cisternas, onde se mistura com a água tratada captada pelo furo 2.
- Água captada pelo furo 2, é encaminhada para as etapas seguintes de tratamento (químico, físico e microbiológico). Após estas etapas é armazenada em cisternas de onde sai quando é necessária em produção.

23. Tratamento químico da água

Para o tratamento químico da água é utilizada uma resina de permuta iónica híbrida para adsorção dos químicos presentes na água.

24. Tratamento físico da água

Nesta etapa são removidos possíveis resíduos que a água possa conter por método de filtração.

25. Tratamento microbiológico da água

A água é tratada microbiologicamente através da adição de uma solução de Hipoclorito de sódio e

água, na proporção de 1:20.

A. Resíduos

Fazem parte dos resíduos o plástico, o cartão e resíduos não orgânicos, resultantes da produção. São colocados em recipientes próprios para o efeito, retirados com frequência da zona de produção e levados para contentores, no exterior das instalações, exceto o caso do cartão, que primeiramente é presado numa prensa de cartão que se encontra no cais de receção.

B. Água

A água é proveniente de dois furos e é inserida na produção após passar por um processo de tratamento químico, físico e microbiológico.

C. Desperdícios

Os desperdícios são todos os excedentes de matéria-prima que não são usados como produto final. São subprodutos classificados como categoria 3 (apenas para alimentação animal) e são vendidos a um cliente que possui uma unidade UTS (Unidade de Tratamento de Subprodutos).

D. Impressão de dados

As informações obrigatórias de rotulagem são introduzidas pelo responsável do departamento de rotulagem no computador. A impressão das etiquetas é feita numa impressora destinada para o efeito. No caso de produtos de peso variável (higienizados, cuvetes e algum granel), a impressão é realizada após pesagem destes em balanças próprias para o efeito, sendo que os dados destes produtos podem ser previamente inseridos pela responsável pelo departamento de rotulagem no computador e enviados através de sistema informático interno para as impressoras associadas às balanças etiquetadoras ou podem ser inseridos diretamente nos equipamentos onde o produto é pesado e etiquetado. Em qualquer um dos casos, a conformidade das etiquetas é verificada através de uma *checklist* de verificação de etiquetas.

E. Retrabalho

Esta etapa contempla todos os processos que estão afetos ao retrabalho, ou seja, não conformidades que necessitam de ser corrigidas e que são detetadas nas instalações da Mar Cabo ou já no cliente (devoluções).

F. Ar

O ar utilizado na etapa do Soprador é proveniente do ar ambiente, captado através de um motor e injetado através de pás.

G. Gelo

O gelo é produzido com água potável e é utilizado para manter a temperatura das tinas com e sem tratamento dos cefalópodes controlada.

3. Metodologia e desenvolvimento do trabalho de estágio

3.1. Objetivos e fases do trabalho

Com o objetivo de contribuir para a implementação de um plano de auditorias internas e acompanhamento dos desvios e não conformidades, este projeto foi realizado em contexto profissional, entre os meses de fevereiro e junho de 2022.

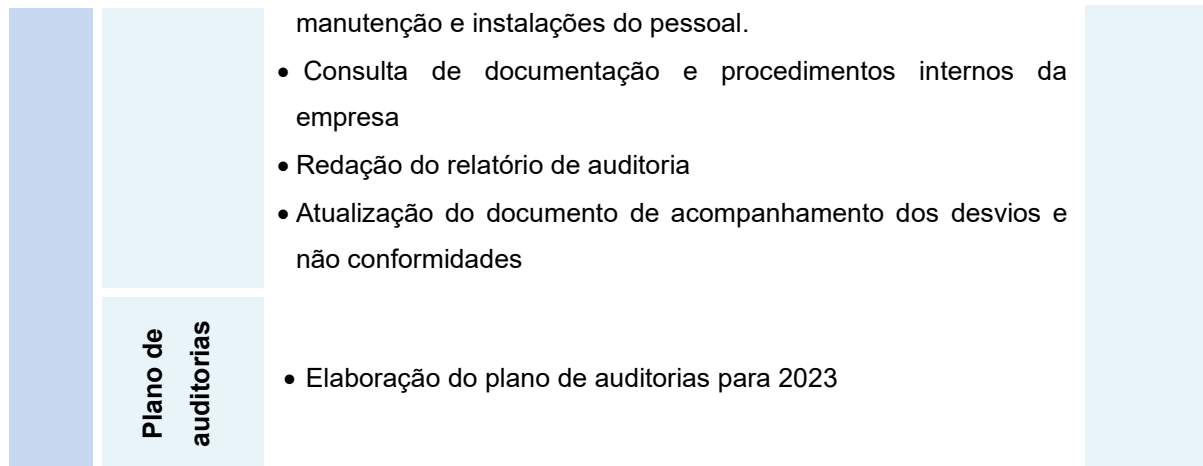
Com o intuito de contribuir para a melhoria contínua da empresa e auxiliar o departamento de qualidade na resolução de alguns dos desvios e não conformidades apontadas, o trabalho desenvolvido decorreu de acordo com as etapas apresentadas na Tabela 3.1-1.

Tabela 3.1-1 - Descrição das atividades principais desenvolvidas durante o estágio, na Mar Cabo.

Fase	Tarefa	Objetivos / Ações desenvolvidas	Mês
1ª Fase	Estudo da Norma IFS Food v.7	<ul style="list-style-type: none"> • Conhecer e perceber o processo de certificação IFS Food • Compreender o processo de avaliação da IFS Food • Compreender o plano de ação • Estudar e compreender os requisitos da norma nos diversos capítulos: Gestão e compromisso; Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar; Gestão de Recursos; Processos operacionais; Medidas, Análises e Melhorias; Food Defense • Compreender o significado de <i>Food Culture</i> • Estudo e compreensão do módulo da norma IFS Food "Diretriz de Boas Práticas de Avaliação" 	Fevereiro
	Acompanhamento da auditoria interna	<ul style="list-style-type: none"> • Acompanhar a auditora de renovação, por parte da empresa SAI Global • Conhecer as áreas de trabalho da Mar Cabo • Compreender o processo produtivo da Mar Cabo • Verificar as possíveis anomalias existentes • Assistir às reuniões finais da auditoria 	
	Pesquisa e consulta	<ul style="list-style-type: none"> • Pesquisa e consulta da legislação aplicada ao setor alimentar • Pesquisa de outras referenciais/normas aprovadas pelo GFSI, aplicadas à segurança e qualidade alimentar • Pesquisa de artigos científicos e publicações sobre segurança e 	

		<p>qualidade alimentar</p> <ul style="list-style-type: none"> • Consulta de sites de entidades oficiais e regulamentares, como ASAE, Direção Geral de Alimentação e Veterinária (DGAV), WHO e FAO 	
	Construção da <i>check-list</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Elaboração da <i>check-list</i> para avaliação dos requisitos: <ul style="list-style-type: none"> - Gestão e compromisso; Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar; Gestão de Recursos; Processos Operacionais; Medidas, Análises e Melhorias; e, <i>Food Defense</i> 	
2ª Fase	1ª Auditoria	<ul style="list-style-type: none"> • Elaboração do plano da 1ª auditoria: definição dos objetivos da auditoria e preparação • Visita à zona de produção, armazenamento, receção, expedição, manutenção e instalações do pessoal, para avaliação dos requisitos Gestão de recursos e Processos operacionais • Redação do relatório de auditoria 	março / abril
	Documentação	<ul style="list-style-type: none"> • Averiguação de documentação interna da empresa. • Revisão dos planos de higienização. • Revisão do HACCP (pescado). 	
	Implementação de medidas corretivas	<ul style="list-style-type: none"> • Estudo dos desvios e não conformidades • Apresentação de soluções para os desvios e não conformidades • Auxílio na implementação de medidas corretivas 	
	Auditoria - higienização	<ul style="list-style-type: none"> • Levantamento dos principais problemas existentes em relação à higienização das instalações e higiene pessoal. 	
3ª Fase	2ª Auditoria	<ul style="list-style-type: none"> • Elaboração do plano da 2ª auditoria: definição dos objetivos da auditoria e preparação • Consulta de documentação e procedimentos internos da empresa, para avaliação dos requisitos Gestão e compromisso, 	maio

		<p>SGQSA, Medidas, análise e melhorias, e Plano de defesa dos alimentos.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Redação do relatório de auditoria 	
	Documentação	<ul style="list-style-type: none"> • Revisão ao plano HACCP (cefalópodes) • Auxílio na reestruturação dos fluxogramas de produção. • Verificação de manuais e procedimentos: Política cooperativa, Manual do Sistema de Gestão Integrado, Manual de funções, processo de <i>recall</i>, procedimento de reclamação, plano de mitigação, teste de monitorização ao detetor de metais, etc. • Compreender de que forma estava implementada a cultura de segurança alimentar na empresa • Elaboração de inquérito de consulta aos trabalhadores para avaliação da Cultura de segurança alimentar da empresa • Criação de sinalização de sensibilização de segurança alimentar 	
	Implementação de medidas corretivas	<ul style="list-style-type: none"> • Estudo dos desvios e não conformidades • Apresentação de soluções para os desvios e não conformidades • Auxílio na implementação de medidas corretivas • Criação de documentação complementar para registos e controlos 	
	Acompanhamento dos desvios e não conformidades	<ul style="list-style-type: none"> • Criação de documento para monitorização dos desvios e não conformidades. • Auditoria de acompanhamento aos desvios e não conformidades detetadas na 1ª auditoria e na auditoria à higienização das instalações e higiene pessoal, com o intuito de avaliar o cumprimento dos pré-requisitos 	
5ª Fase	3ª Auditoria	<ul style="list-style-type: none"> • Elaboração do plano da 3ª auditoria: definição dos objetivos da auditoria e preparação • Avaliação de todos os requisitos da norma IFS <i>Food</i>: Gestão e compromisso, SGQSA, Gestão de recursos, Processos operacionais, Medidas, análise e melhorias, e Plano de defesa dos alimentos. • Visita à zona de produção, armazenamento, receção, expedição, 	junho



Numa etapa preliminar, o trabalho consistiu na análise e estudo da norma IFS *Food* versão 7, de modo a compreender os requisitos e a sua aplicabilidade e, assim, melhorar as metodologias para o seu cumprimento. Durante o decorrer desta etapa inicial, houve a oportunidade de acompanhar a auditora Líder da SAI Global, na auditoria de renovação da Mar Cabo. Ainda nesta fase inicial, foi necessário rever e consultar legislação aplicada ao setor alimentar e compilar artigos científicos e publicações no âmbito da segurança e qualidade alimentar.

Posteriormente, procedeu-se à elaboração de um plano de ação, concretizado ao longo do estágio, com o intuito de avaliar o SGQSA da Mar Cabo, respeitando os requisitos da IFS *Food*, acompanhar a evolução dos desvios e das não conformidades e a elaboração ou alteração de documentos requeridos pelo referencial, incluindo procedimentos documentados, modelos de registo, *checklists*, inquéritos de consulta aos trabalhadores, entre outros.

Realizaram-se três auditorias internas, sendo que na primeira auditoria abordou-se os requisitos 3 e 4, correspondendo, respetivamente, à Gestão de Recursos e aos Processos Operacionais, a segunda auditoria focou-se na avaliação dos requisitos relativos à Gestão e Compromisso, SGQSA, Medidas, Análises e Melhorias e *Food Defense* e a terceira e última auditoria consistiu na avaliação de todos os requisitos. Após cada auditoria redigiu-se um relatório, que posteriormente foi aprovado pelo Departamento de Qualidade.

No decorrer do desenvolvimento do estágio, optou-se por efetuar um acompanhamento mais pormenorizados dos desvios e não conformidades relacionadas com as instalações, higiene e limpeza e higiene pessoal, pelo que se realizaram auditorias intercalares, incidentes nos pré-requisitos.

No final, refletiu-se sobre as principais lacunas da segurança e qualidade alimentar e definiu-se um cronograma de auditorias para 2023.

3.2. Sistema de pontuação /avaliação IFS Food

O sistema de pontuação IFS é singular, uma vez que permite que as empresas obtenham um *feedback* discriminado sobre seu desempenho, com indicação dos pontos a melhorar. O principal objetivo é promover a melhoria contínua em relação a legalidade, segurança e conformidade de produtos, processos e serviços, nas empresas avaliadas, e em simultâneo diminuir a ocorrência de *recalls*, mostrando-se como um parceiro de negócios confiável (Quéré, 2020).

Como foi referido anteriormente, a pontuação obtida no certificado, depende da natureza das não conformidades e desvios, sendo aplicado quatro níveis de classificação consoante os resultados. Os requisitos da norma foram avaliados e a eles atribuídos uma pontuação conforme demonstra a Tabela 3.2-1.

Tabela 3.2-1 - Sistema de pontuação IFS

Resultado	Explicação	Pontos
A	Cumprimento total dos requisitos	20 pontos
B	Ponto de atenção. Conformidade sem impacto negativo, mas necessita de monitorização, pois pode levar a desvio	15 pontos
C (desvio)	Parte do requisito não está implementado. São necessárias melhorias	5 pontos
D (desvio)	O requisito não está implementado. Contudo, não tem impacto na segurança alimentar dos produtos ou serviços.	- 20 pontos

Do total dos requisitos, existem dez requisitos específicos designados como KO. Se algum destes requisitos não estiverem implementados não é concedida a certificação (IFS, 2020):

- **KO nº 1 (1.2.1): Gestão e compromisso – Responsabilidade da Gestão** – A gestão de topo deve assegurar que os colaboradores estão conscientes das suas responsabilidades relacionadas com a segurança alimentar e que existem mecanismos para monitorizar a eficácia do seu funcionamento
- **KO nº 2 (2.2.3.8.1): Sistema de monitorização dos PCCs** - Devem ser estabelecidos procedimentos específicos para monitorização de cada PCC de forma a detetar qualquer perda de controlo. Cada PCC deve ser mantido sob controlo e a sua monitorização e controlo devem ser demonstradas através de registos. Os registos de monitorização devem ser mantidos por um período adequado.

- **KO nº 3 (3.2.2): Higiene Pessoal** - Os requisitos de higiene pessoal devem estar em lugar acessível a todo o pessoal relevante, subcontratados e visitantes, assim como devem ser assegurados e aplicados aos mesmos.
- **KO nº 4 (4.2.1.3): Especificações das matérias-primas** - As especificações devem ser cumpridas e estarem disponíveis para todas as matérias-primas (matérias-primas/ingredientes, aditivos, embalagens, materiais de embalagem, reprocessamento). Devem estar atualizadas, serem claras e estarem em conformidade com os requisitos legais e, caso se aplique, com os requisitos do cliente.
- **KO nº 5 (4.2.2.1): Especificações do produto acabado** - Sempre que existam acordos com clientes em relação à formulação do produto (receita) e aos requisitos tecnológicos, estes devem ser cumpridos. As especificações devem ser atualizadas, claras, disponíveis e sempre de acordo com os requisitos legais.
- **KO nº 6 (4.12): Mitigação de Risco de material estranho** - Com base na análise de perigos e avaliação de riscos, devem existir procedimentos para evitar a contaminação com material estranho. Os produtos contaminados devem ser tratados como produtos não conformes.
- **KO nº 7 (4.18.1): Rastreabilidade** - Deverá existir um sistema de rastreabilidade que permita a identificação dos lotes de produtos e sua relação com lotes de matérias-primas, embalagens em contacto direto com alimentos, ou que esteja previsto ou seja expectável que entre em contacto direto com o alimento. O sistema de rastreabilidade deve considerar todos os registos relevantes de processamento e distribuição, devendo incluir OGMs e alergénios.
- **KO nº 8 (5.1.1): Auditorias internas** - Auditorias internas eficazes devem ser conduzidas de acordo com o programa de auditorias acordado e definido. O âmbito e a frequência das auditorias internas serão determinados pela análise e avaliação de riscos associados.
- **KO nº 9 (5.9.2): Procedimento de recolha e recall de produto** - Deve existir um procedimento eficaz de retirada e *recall* de todos os produtos, que garanta que os clientes em causa são informados, o mais rapidamente possível. Este procedimento deve incluir uma atribuição clara de responsabilidades.
- **KO nº 10 (5.11.2): Ações corretivas** - As ações corretivas devem ser claramente formuladas, documentadas e implementadas, com a maior brevidade possível, para evitar recorrência de não-conformidade. As responsabilidades e os prazos para as ações corretivas devem ser claramente definidos. A documentação deve ser armazenada em segurança e facilmente acessível.

Adicionalmente, o auditor classifica as não conformidades evidenciadas, de acordo com a Tabela 3.2-2. Sendo que as não conformidades dos requisitos KO apenas podem ser classificadas com A, C ou D

Tabela 3.2-2 – Avaliação das não conformidades.

Resultado	Explicação	Pontos
Não conformidade Maior	Indica uma falha substancial no requisito relacionada à segurança alimentar do produto ou a questões legais. Atribuída a requisitos não classificados como KO. O certificado não é emitido.	< 15% do total de pontos possíveis
Requisito KO pontuado com D	O requisito não está implementado. O certificado não é emitido.	< 50% do total de pontos possíveis

Os requisitos que não são empregues pela empresa, foram classificados como Não Aplicáveis (NA). Aos requisitos KO não é possível atribuir esta classificação, com a exceção do KO nº2 (2.2.3.8.1) e KO nº5 (4.2.2.1).

A avaliação final só é calculada após a verificação de todos os requisitos. A pontuação é iniciada com um total de 100 % e sofre penalizações por cada desvio ou não conformidade detetada. A fórmula de calcula é (IFS, 2020):

- $N^{\circ} \text{ total de pontos} = (n^{\circ} \text{ total de requisitos IFS Food (pontos)} - \text{Requisitos avaliados com NA (pontos)}) \times 20$
- $\text{Pontuação final (em \%)} = n^{\circ} \text{ total de pontos atribuído} / n^{\circ} \text{ total de pontos}$

Com base no total de pontos obtidos, foi calculado um percentual, que configura o resultado da avaliação IFS. O referencial prevê dois níveis de certificação:

- certificação de nível básico - quando a pontuação total de todos os requisitos se compreende entre os 75 % e 95 %
- certificação de nível superior - quando a empresa obtém uma pontuação superior a 95 %.

Por vezes, a certificação também não é possível devido há existência de requisitos KO classificados com D, de não conformidades Maior ou pontuações finais insuficientes, inferior a 75 %. Se existir mais que uma não conformidade, mas a pontuação final for superior a 75 %, a certificação pode ser obtida se forem tomadas medidas corretivas posteriormente avaliadas numa auditoria de acompanhamento.

Após concluída a auditoria, foi elaborado um relatório que inclui um plano de ação onde são explicadas e classificadas todas as não conformidades, desvios e requisitos NA. Este relatório foi disponibilizado, posteriormente, ao diretor geral e aos elementos do departamento de qualidade (IFS, 2020).

4. Resultados e Discussão

4.1. Lista de Verificação

Para se poder iniciar o estudo, foi necessário criar uma lista de verificação que contemplasse todos os requisitos da norma IFS *Food*, para então se proceder à auditoria da empresa. A *check-list* elaborada, presente no Apêndice 1, está dividida pelos diferentes capítulos e engloba todos os pontos que a empresa deve cumprir relativamente ao referencial em questão.

4.2. Resultados das auditorias e identificação de desvios e não conformidades

Imediatamente após a elaboração da *check-list*, procedeu-se à realização das auditorias, baseadas nos pontos descritos na mesma. No decorrer de cada auditoria, foram observadas as BPF, as infraestruturas, equipamentos e utensílios existentes, bem como a análise do sistema documental da empresa, através da observação das práticas e atividades existentes, diálogo com os trabalhadores e revisão documental. Desta forma foi possível avaliar todos os parâmetros do referencial.

Inicialmente elaborou-se um plano para cada auditoria, com a definição dos objetivos e planeamento diário dos requisitos e espaços de trabalho a avaliar. No Apêndice 2 encontra-se, como exemplo, o Plano de auditoria definido para a 3ª auditoria.

O âmbito da avaliação (Tabela 4.2-1) é comum às três auditorias:

- Produção de pescado desde a receção até ao momento em que é expedido, incluindo os processos de receção da matéria-prima, material subsidiário e auxiliares tecnológicos, armazenamento dos produtos congelados e dos produtos frescos em câmara de refrigeração para produção, armazenamento do material subsidiário e auxiliares tecnológicos, desembalamento, preparação (inclui desagregação, pelagem, corte e aparagem), vidragem, colocação de matéria-prima ou produto intermédio em cestos, mistura, colocação do produto em tinas com e sem tratamento (cefalópodes), congelação ou reposição de temperatura, embalagem e pesagem primária, impressão dos dados, etiquetagem primária, embalagem e pesagem secundária, etiquetagem secundária, detetor de metais, armazenamento final, expedição e transporte.

Tabela 4.2-1 – Definição do âmbito do produto e da tecnologia da avaliação IFS *Food*.

Âmbito do produto	2 – Pescado e derivado 7 – Produtos combinados
Âmbito da tecnologia	P6 – Congelamento (-18 °C) P9 – Processos para prevenir a contaminação do produto P12 – Corte, corte em cubos, mistura, classificação, manipulação, embalagem e rotulagem

Em seguida, apresenta-se um resumo dos resultados obtidos nas diferentes auditorias. No Apêndice 3, consta a descrição detalhada do diagnóstico obtido relativamente ao cumprimento dos requisitos da IFS *Food*. Assim como, a indicação dos documentos que foram necessários alterar ou criar e os desvios detetados para cada requisito.

- **1ª Auditoria:**

A primeira auditoria teve como objetivo verificar o cumprimento dos requisitos do referencial IFS referentes à Gestão de Recursos e Processos Operacionais. Decisão tomada em conjunto com o departamento de qualidade e motivada pelo facto de a auditoria de renovação da certificação ter sido realizada recentemente.

A avaliação da produção incidiu sobre:

- Processos de produção;
- Receção, armazenamento e expedição;
- Boas práticas de fabrico, incluindo, manutenção, higiene pessoal, controlo de pragas e atividades de limpeza e desinfeção;
- Desenvolvimento do produto;
- Instalações laboratoriais;
- Instalações do pessoal, incluindo instalações sanitárias, balneários e refeitórios;
- Áreas externas.

Como resultado da Avaliação realizada de 15 de março de 2022 a 18 de março de 2022, constatou-se que as atividades de processamento da Mar Cabo, para o âmbito da avaliação acima mencionado, estão em conformidade com os requisitos estabelecidos na Norma IFS *Food* versão 7, com a pontuação de 93,54 %, como pode ser observado na tabela resumo (Tabela 4.2-2).

Tabela 4.2-2 - Resumo da avaliação da 1ª Auditoria e pontuação obtida.

Requerimentos Avaliados	Capítulo 3 Gestão de Recursos	Capítulo 4 Processos operacionais
A	24	113
B	0	4
C	1	8
D	0	1
N KO	0	0
NC Maior	0	0
N/A	0	8
Resultado (%)	97	92,26
Total (%)	93,54	

Na 1ª auditoria, os seguintes requisitos, foram considerados:

➤ **Não implementados (classificado como D):**

- **4.12.11.** – Nas áreas de manipulação de matérias-primas, produtos semiacabados e acabados, a utilização de madeira deve ser excluída. Onde a presença de madeira não poder ser evitada, os riscos devem ser controlados e a madeira deve estar limpa e não apresentar riscos à segurança do produto.

DESVIO: Apesar de existir um procedimento para evitar o uso de paletes de madeira na produção, onde estas são colocadas dentro de palotes de plástico, continua a existir fragmentos de madeira no pavimento e foram vistas paletes de madeira partidas em contacto com caixas de produto intermédio. Para além disso, a madeira absorve a humidade e pode constituir um risco para o produto.

➤ **Não implementados totalmente (classificado como C):**

- **3.2.6.** – Nas áreas de trabalho, onde é necessário a utilização de toucas e protetores para a barba, os cabelos devem ser cobertos completamente, para evitar a contaminação do produto.

DESVIO: Foram vistos trabalhadores, a manipularem produto, com a barba e cabelo não protegido.

- **4.9.2.3** – As junções entre paredes, pisos e tetos estão projetadas de forma a facilitar a limpeza.

DESVIO: A junção entre o pavimento e as paredes, do túnel estático do pavilhão nº1, contém o revestimento danificado, existindo uma fenda que dificulta a limpeza deste local.

- **4.9.3.1-** O revestimento do pavimento deve ser projetado para atender aos requisitos da produção, estar em boas condições e ser de fácil limpeza. As superfícies devem ser

impermeáveis e resistentes ao desgaste.

DESVIO: O pavimento das câmaras de conservação de congelados está em mau estado de conservação.

- **4.9.4.1.** - Os tetos e as estruturas superiores (tubagens, cabos, lâmpadas) devem ser construídos para minimizar a acumulação de sujidade e condensação e não devem representar risco de contaminação física e/ou microbiológica.

DESVIO: No pavilhão 1 o teto apresenta alguma ferrugem. No pavilhão 2, algumas proteções de lâmpadas estão sujas e o teto apresenta condensação.

- **4.9.6.3.** - As cortinas de tiras plásticas estão em boas condições e são de limpeza fácil.

DESVIO: As tiras plásticas das cortinas das câmaras de conservação de congelados estão sujas.

- **4.9.8.2.** - Os equipamentos de ventilação, filtros e outros componentes devem ser facilmente acessíveis e verificados, limpos ou substituídos conforme necessário.

DESVIO: As grelhas de proteção dos equipamentos de ventilação, apresentam sujidade acumulada.

- **4.14.2.** - As condições de armazenamento das matérias-primas, produto intermédio, produto final e material de embalagem devem corresponder às especificações do produto e não devem representar risco de contaminação cruzada.

DESVIO: No armazém do material de embalagem, foram observadas embalagens de cuvetes mal protegidas.

- **4.17.4.** – A empresa deve garantir que todos os equipamentos para processamento do produto estão em condições que não comprometam a segurança do alimento e a qualidade do produto.

DESVIO: O tapete da linha de produção de cefalópodes continha sujidade acumulada.

➤ **Pontos de atenção (classificado como B):**

- **4.7.1.** – Todas as áreas externas da fábrica estão limpas, organizadas e são mantidas em boas condições. Quando a drenagem natural é insuficiente, deverá estar instalado um sistema de drenagem adequado.

DESVIO: O espaço exterior, onde são acondicionados os resíduos está desorganizado e contém algum material acumulado.

- **4.9.3.3.** - A água e outros líquidos devem alcançar facilmente os sistemas de drenagem. A formação de poças deve ser evitada.

DESVIO: Presença de água acumulada na passagem entre os pavilhões, junto ao túnel espiral dos cefalópodes e junto às tinas de vidragem.

- **4.11.3.** - Os resíduos de alimentos e outros resíduos devem ser removidos o mais rápido

possível das áreas onde são manipulados alimentos. A acumulação de resíduos deve ser evitada.

DESVIO: O contentor da Savinor, utilizado para o depósito dos resíduos de alimentos, foi visto aberto na produção. No exterior estão acumuladas caixas partidas, plásticos, fardos de cartões, paletes partidas, prateleiras de armazém, serras e ferros com ferrugem, contentores de subprodutos, entre outros, em grandes quantidades.

- **4.12.6.** – Nas áreas de manipulação de matérias-primas, produto intermédio e final, deve ser evitada a utilização de vidro ou materiais quebradiços. No entanto, onde a presença não pode ser evitada, os riscos devem ser controlados e o vidro ou materiais quebradiços devem estar limpos e não apresentar risco para a segurança do produto.

DESVIO: Presença, na produção, de caixas de plástico, para a colocação de produto intermédio sujas e partidas, e paletes de madeira rachadas.

- **2ª Auditoria:**

A segunda auditoria teve como objetivo verificar o cumprimento dos requisitos do referencial IFS referentes à:

- Gestão e compromisso;
- Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar;
- Medidas, análises e melhorias;
- Plano de Defesa dos alimentos.

Como resultado da Avaliação realizada de 3 de maio de 2022 a 6 de maio de 2022, constatou-se que as atividades de processamento da Mar Cabo, para o âmbito da avaliação acima mencionado, estão em conformidade com os requisitos estabelecidos na Norma IFS *Food* Versão 7, com a pontuação de 98 %, como pode ser observado na tabela resumo (Tabela 4.2-3).

Tabela 4.2-3 - Resumo da avaliação da 2ª Auditoria e pontuação obtida.

Requerimentos Avaliados	Capítulo 1: Gestão e compromisso	Capítulo 2: SGQSA	Capítulo 5: Medidas, análises e melhorias	Capítulo 6: Plano de Defesa dos Alimentos
A	11	26	32	3
B	1	0	1	0
C	0	0	0	0
D	0	0	0	0
NC KO	0	0	0	0
NC Maior	0	0	0	0
N/A	0	0	2	1
Resultado (%)	99	100	99,24	100
Total (%)	98			

Na 2ª auditoria, os seguintes requisitos, foram considerados:

➤ **Pontos de atenção (classificado como B):**

- **1.1.1** – A administração deve desenvolver, implementar e manter uma política corporativa, que deve incluir, no mínimo, a segurança alimentar e a qualidade do produto, o foco no cliente e a cultura de segurança alimentar. Esta política corporativa deve ser comunicada a todos os colaboradores e dividida em objetivos específicos para os departamentos relevantes.

DESVIO: A Cultura para a Segurança Alimentar ainda está em fase de implementação. Neste momento, requisito era apenas assegurado pela supervisão diária do Departamento de Qualidade, não havendo, por isso, conhecimento do ponto de situação.

- **5.6.6.** – Para verificação da qualidade do produto final, os testes organoléticos internos devem ser realizados regularmente. Estes ensaios devem estar em conformidade com as especificações e remetidos ao impacto sobre os respetivos parâmetros das características do produto. Os resultados os testes devem ser documentados.

DESVIO: Os resultados dos testes organoléticos realizados não são registados.

Se se juntasse a pontuação obtida na 1ª e 2ª auditoria, que perfazia uma avaliação IFS *Food* completa, a pontuação geral seria de 95,44%.

• **3ª Auditoria:**

A terceira auditoria teve como objetivo verificar o cumprimento dos requisitos do referencial IFS referentes à:

- Gestão e compromisso;
- Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar;
- Gestão de Recursos;
- Processos Operacionais;
- Medidas, análises e melhorias;
- Plano de Defesa dos alimentos.

Como resultado da Avaliação realizada de 13 de junho de 2022 a 23 de junho de 2022, constatou-se que as atividades de processamento da Mar Cabo, para o âmbito da avaliação acima mencionado, estão em conformidade com os requisitos estabelecidos na Norma IFS Food Versão 7, com a pontuação de 94,91 %, como pode ser observado na tabela resumo (Tabela 4.2-4).

Tabela 4.2-4 - Resumo da avaliação da 3ª Auditoria e pontuação obtida.

Requisitos Avaliados	Capítulo 1: Gestão e compromisso	Capítulo 2: SGQSA	Capítulo 3: Gestão de Recursos	Capítulo 4: Processos Operacionais	Capítulo 5: Medidas, análises e melhorias	Capítulo 6: Plano de Defesa dos Alimentos
A	12	26	24	108	32	3
B	0	0	0	8	1	0
C	0	0	1	10	0	0
D	0	0	0	0	0	0
NC KO	0	0	0	0	0	0
NC Maior	0	0	0	0	0	0
N/A	0	0	0	8	2	1
Resultado (%)	100	100	97	92,46	99,24	100
Total (%)	94,91					

Na 3ª auditoria, os seguintes requisitos, foram considerados:

➤ **Não implementados totalmente (classificado como C):**

- **3.2.6.** – Nas áreas de trabalho, onde é necessário a utilização de toucas e protetores para a barba, os cabelos devem ser cobertos completamente, para evitar a contaminação do produto.

DESVIO: Tal como na 1ª auditoria, foram vistos trabalhadores, a manipularem produto, com a barba e cabelo não protegido.

- **4.9.2.3** – As junções entre paredes, pisos e tetos estão projetadas de forma a facilitar a limpeza.

DESVIO: Os rodapés continuam em mau estado de conservação, nomeadamente os do túnel estático do pavilhão nº1.

- **4.9.3.1-** O revestimento do pavimento deve ser projetado para atender aos requisitos da produção, estar em boas condições e ser de fácil limpeza. As superfícies devem ser impermeáveis e resistentes ao desgaste.

DESVIO: O pavimento das câmaras de conservação de congelados continua em mau estado de conservação.

- **4.9.4.1.** - Os tetos e as estruturas superiores (tubagens, cabos, lâmpadas) devem ser construídos para minimizar a acumulação de sujidade e condensação e não devem representar risco de contaminação física e/ou microbiológica.

DESVIO: No pavilhão 1 o teto apresenta alguma ferrugem. No pavilhão 2, algumas proteções de lâmpadas estão sujas. Ambos pavilhões contêm muita condensação no teto.

- **4.9.6.3.** - As cortinas de tiras plásticas estão em boas condições e são de limpeza fácil.
DESVIO: As tiras plásticas das cortinas das câmaras de conservação de congelados estão sujas.
- **4.9.8.2.** - Os equipamentos de ventilação, filtros e outros componentes devem ser facilmente acessíveis e verificados, limpos ou substituídos conforme necessário.
DESVIO: As grelhas de proteção dos equipamentos de ventilação, apresentam sujidade acumulada.
- **4.10.2.** - A limpeza e desinfeção devem resultar nas instalações, estruturas e equipamentos. Os métodos definidos devem ser adequadamente implementados, documentados e monitorizados.
DESVIO: A limpeza não é eficaz nas instalações, foram vistos resíduos de alimento ressequido no tapete do túnel de vidragem do pavilhão 1 e por baixo dos rolamentos por onde descem as caixas de cartão, para o pavilhão 2.
- **4.12.6.** – Nas áreas de manipulação de matérias-primas, produto intermédio e final, deve ser evitada a utilização de vidro ou materiais quebradiços. No entanto, onde a presença não pode ser evitada, os riscos devem ser controlados e o vidro ou materiais quebradiços devem estar limpos e não apresentar risco para a segurança do produto.
DESVIO: Presença, na produção, de caixas de plástico, para a colocação de produto intermédio sujas e partidas, e paletes de madeira rachadas.
- **4.14.2.** - As condições de armazenamento das matérias-primas, produto intermédio, produto final e material de embalagem devem corresponder às especificações do produto e não devem representar risco de contaminação cruzada.
DESVIO: No armazém do material de embalagem, foram observadas embalagens de cuvetes mal protegidas e rolos de filme sem proteção.
- **4.15.6.** – A zona de carga e descarga deve ser apropriada para o uso pretendido. Devem ser construídas de forma que os riscos de entrada de pragas sejam mitigados, os produtos estejam protegidos de condições climáticas adversas, a acumulação de resíduos seja evitada, a condensação e o crescimento de bolores seja evitado e a limpeza seja facilmente realizada.
DESVIO: Presença de bolor nas janelas para o exterior da zona de expedição, onde atracam os camiões. Teto da receção e expedição com muita condensação.
- **4.17.4.** – A empresa deve garantir que todos os equipamentos para processamento do produto estão em condições que não comprometam a segurança do alimento e a qualidade do produto.
DESVIO: Os tapetes das linhas de produção estão muito sujos.

➤ **Pontos de atenção (classificado como B):**

- **4.9.3.3.** - A água e outros líquidos devem alcançar facilmente os sistemas de drenagem. A formação de poças deve ser evitada.

DESVIO: Foi colocada uma mangueira para direcionar a água para o tubo de escoamento, junto às tinas de vidragem. Junto ao túnel espiral dos cefalópodes, continua a acumular alguma água.

- **4.9.3.4.** – Nas zonas de manipulação de alimento, máquinas e tubagens devem estar dispostas para permitir que as águas residuais, se possível, fluam diretamente para os drenos.

DESVIO: O tubo de escoamento da tina de lavagem dos cefalópodes, está no sentido contrário ao dreno.

- **4.9.5.1.** – As janelas e outras aberturas devem ser projetadas e construídas para evitar a acumulação de sujidade e devem ser mantidas em boas condições.

DESVIO: As janelas do gabinete de expedição e dos portões onde os camiões atracam apresentam muita humidade e fungos.

- **4.9.6.2.** – As portas e os portões externos devem ser construídos para evitar o acesso de pragas. Devem ser de fecho automático, a menos que a dispensabilidade seja justificada pela avaliação de risco.

DESVIO: Algumas lonas de passagem entre áreas estão rasgadas e avariadas, pelo que não fecham totalmente, como é o caso da lona entre a zona de expedição e a zona de tratamento de água.

- **4.10.3.** - Os registos de monitorização de limpeza e desinfeção devem estar disponíveis.

DESVIO: Alguns registos de higienização estavam desatualizados.

- **4.12.1.** – Os produtos processados devem ser protegidos contra contaminação física de contaminantes ambientais, óleos ou derrames de líquidos de máquinas e pó. Atenção especial também deve ser dada aos riscos de contaminação do produto caudado por equipamentos e utensílios, tubagens, passadeiras, plataformas ou escadas. Se, por características ou necessidades tecnológicas, não for possível proteger os produtos, devem ser definidas e aplicadas medidas de controlo adequadas.

DESVIO: Alguns tapetes da produção estavam sujos, com vestígios de óleos, no entanto foi confirmado pelas fichas técnicas que se tratava de óleo autorizado para contacto alimentar.

- **4.12.11.** – Nas áreas de manipulação de matérias-primas, produtos semiacabados e acabados, a utilização de madeira deve ser excluída. Onde a presença de madeira não

poder ser evitada, os riscos devem ser controlados e a madeira deve estar limpa e não apresentar riscos à segurança do produto.

DESVIO: Não foram vistos fragmentos de madeira no pavimento, contudo este requisito necessita de ser controlado. Algumas paletes de madeira foram autorizadas a entrar dentro da produção, pois devido às dimensões não entram nos pallets de plástico.

- **4.15.1.** As condições no interior dos veículos, tais como, ausência de odores estranhos, sujidade, humidade, pragas e bolores devem ser verificadas antes do carregamento e documentadas para garantir a conformidade com as condições especificadas.

DESVIO: O registo de verificação da higienização dos veículos de transporte não é realizado desde o início de junho.

- **5.6.6.** – Para verificação da qualidade do produto final, os testes organoléticos internos devem ser realizados regularmente. Estes ensaios devem estar em conformidade com as especificações e remetidos ao impacto sobre os respetivos parâmetros das características do produto. Os resultados os testes devem ser documentados.

DESVIO: Os resultados dos testes organoléticos realizados não são registados.

Analisando os desvios, verifica-se que os mais preocupantes estão relacionados com a higiene e limpeza das instalações de produção e armazenamento, assim como algumas falhas estruturais nas áreas de manipulação de alimentos.

Nas auditorias efetuadas ao departamento de higiene e limpeza, foi realizado um levantamento dos principais problemas de higiene das instalações e dos equipamentos de trabalho, com o intuito de avaliar a eficácia da higienização e conseqüentemente identificar os acontecimentos mais frequentes e as principais causas (Apêndice 4).

De modo a facilitar o processo de melhoria do SGQSA, realizou-se um estudo dos desvios e não conformidades, onde foram analisadas as possíveis causas e propostas ações de correção e medidas corretivas, de forma a eliminar ou reduzir o risco para a segurança e qualidade do produto. Para além disso, definiu-se um critério de aceitação, a partir do qual os desvios ou não conformidades são vencidos, o processo é dado como concluído e as ações de correção implementadas são consideradas eficazes. Através deste estudo foi possível efetivar o acompanhamento dos desvios e não conformidades levantadas, realizado ao longo do trabalho de estágio (Apêndice 5).

Da totalidade dos desvios e anomalias levantadas ao longo do estágio, cerca de quarenta e cinco foram dados como concluídos, pelo que as medidas de correção implementadas foram eficazes, sete foram considerados parcialmente concluídos e cerca de onze não foram possíveis avaliar ou foram considerados não aplicáveis.

4.3. Plano de auditorias anual

Após conclusão das auditorias, foi elaborado um cronograma de auditorias anual para 2023 (Apêndice 6), considerando os departamentos com mais incidência de desvios e não conformidades.

Deste modo, considerou-se essencial que o departamento de higiene e limpeza tivesse um controle mais apertado e usufrísse de, pelo menos, três auditorias por ano, permitindo averiguar a eficácia da higienização das instalações, verificar se o plano de higienização, as fichas técnicas e de dados de segurança dos produtos químicos utilizados estão atualizadas e de acordo com o procedimento efetuado e se os registos estão corretamente preenchidos e assinados.

Tendo em conta que a indústria alimentar está em constante mudança e inovação, o Departamento de produção e o Sistema HACCP deverão ser auditados duas vezes por ano, com a intenção de se detetar alterações que possam implicar a revisão do Plano HACCP. Deve verificar-se, por exemplo, se os fluxogramas estão em concordância com o processo, se não houve alterações nas condições de embalagem e armazenagem, se existe algum novo perigo físico, químico ou biológico que possa colocar em risco a segurança e qualidade dos produtos, etc.

A auditoria ao Sistema de Gestão Integrado é realizada uma vez por ano, aquando da auditoria interna, que é levada a cabo por empresa prestadora de serviços, que auxilia a Mar Cabo na implementação e manutenção do SGQSA baseado na IFS *Food*.

Como a próxima avaliação IFS *Food*, da Mar Cabo, é não anunciada, uma vez que se trata do terceiro ano desde a certificação, esta poderá ser realizada entre o final do mês de outubro até ao início do mês de março, não havendo a certeza concreta do mês em que a mesma irá ser realizada.

Para os departamentos de qualidade, manutenção e rotulagem foi definida apenas uma auditoria anual, uma vez que se trata de uma análise documental.

A auditoria realizada pelo cliente é efetuada sempre que solicitado pelo mesmo, mediante acordo e aviso prévio.

4.4. Documentação criada e alterada

Depois de avaliadas as necessidades da empresa, foram desenvolvidos e atualizados documentos que oferecessem resposta a essas necessidades.

4.4.1. Cultura de segurança alimentar

Sendo a Cultura de segurança alimentar, uma lacuna na política da empresa, uma vez que só é assegurada pela supervisão diária do Departamento de Qualidade e por ações de sensibilização que, anualmente, vão sendo realizadas para colmatar as principais falhas detetadas na segurança alimentar,

foi importante para a melhoria do SGQSA desenvolver um questionário para consulta aos trabalhadores sobre esta temática (Apêndice 7).

O conteúdo das questões levantadas no questionário teve em consideração as habilitações literárias dos envolvidos, pelo que se desenvolveu um inquérito simples, com uma linguagem de fácil compreensão.

Infelizmente não foi possível dar continuidade à avaliação estatística do questionário, uma vez que só foi possível fornecer o inquérito aos trabalhadores, após conclusão do estágio, aquando de uma ação de sensibilização levada a cabo pelo departamento de qualidade.

Para complementar as ações de sensibilização, realizadas anualmente, sobre a temática de higiene e segurança alimentar, achou-se, por bem, fornecer informação aos trabalhadores através da criação de sinalética que chamasse a atenção para o cumprimento de certas práticas (Apêndice 8).

4.4.2. Plano de Higienização

Ao analisar os planos de higienização dos diferentes espaços de trabalho, verificou-se que não estavam organizados por ordem de frequência de limpeza e que os perigos e as medidas de autoproteção estavam indicados de forma confusa, pelo que se considerou necessário alterar os planos para serem mais facilmente interpretados.

Para além disso, constou-se que não estava definido um plano para a higienização do espaço destinado à lavandaria e que, da mesma forma, não havia um procedimento definido para a lavagem e higienização das roupas e peças lavadas nas instalações da Mar Cabo. Deste modo, foi desenvolvido um plano para ambas situações (Apêndice 9).

4.4.3. Fluxogramas

Com o desenvolvimento de novos produtos e melhoramento das linhas de produção, a Mar Cabo realizou algumas alterações no processamento do produto, pelo que foi necessário alterar os fluxogramas de produção.

O processo de produção do pescado, de modo geral, não sofreu nenhuma alteração desde a última revisão em janeiro de 2022 (Figura 2.1.1-1).

O processamento dos cefalópodes sofreu algumas modificações, pelo que foi necessário definir um fluxograma para os cefalópodes embalados em cuvetes (Figura 2.1.1-2), outro para os embalados em saco ou vendido a granel (Apêndice 10 - Figura 0-2) e um último específico para o tratamento do manto (Apêndice 10 - Figura 0-3).

5. Conclusão

O melhor procedimento para garantir a segurança alimentar e, em simultâneo, a manutenção de um nível de qualidade elevado dos produtos alimentares, passa incontornavelmente pelo recurso a ferramentas de prevenção que permitam um controlo e monitorização desde a receção da matéria-prima, até à expedição do produto final.

A implementação de normas alimentares, como é o caso da *IFS Food*, fornece às empresas instrumentos úteis para uma gestão eficaz de um SGQSA, que pode resultar na redução de custos operacionais, maior produtividade, diminuição do tempo despendido na avaliação de fornecedores, melhoria contínua, facilidade de entrada em canais de distribuição alimentares e cadeias europeias, entre outros.

A certificação *IFS Food* traz visibilidade à empresa, apresentando-se no mercado como uma empresa credível e preocupada com a segurança e qualidade dos produtos que fornece, o que permite, desta forma, conquistar reputação e reconhecimento, junto de clientes e consumidores, tanto a nível nacional como internacional.

O processo de implementação de um SGQSA eficaz, nunca poderá estagnar. A segurança e a qualidade alimentar são conseguidas e garantidas através de um esforço contínuo de todos os intervenientes, pelo que é necessário que todos os departamentos de uma empresa estejam interligados e a trabalhar em conjunto para a otimização do sistema. Todos os operadores têm a responsabilidade de assegurar a segurança dos produtos alimentares nas fases em que intervêm, independentemente da natureza das atividades que desenvolvem.

De modo geral, a Mar Cabo tem vindo a melhorar o seu SGQSA e a adaptar-se constantemente às modificações que o referencial *IFS Food* tem vindo a sofrer, pelo que, como resultado da avaliação da SAI Global, obteve a certificação por mais um ano. Contudo, ainda tem pequenas falhas, nas quais deve trabalhar para impedir que sejam detetados desvios e possíveis não conformidades.

Se culminarmos os resultados da 1ª e 2ª Auditoria, a Mar Cabo teve um decréscimo de 0,53 % na pontuação, de 95,44 % para 94,91 %, passando de 16 desvios para 20 desvios, respetivamente. O motivo desta quebra, poderá estar relacionada com o facto de nas primeiras auditorias realizadas, a empresa ter passado por um processo de certificação recente.

Os principais problemas da empresa estão relacionados com os pré-requisitos, nomeadamente com a higiene das instalações e com a higiene pessoal, embora estas questões de higiene não coloquem em causa a segurança alimentar do produto, uma vez que foram observadas em locais onde não há produto alimentar ou o mesmo já se encontra embalado e protegido. No entanto, sugere-se que a empresa aposte em ações de formação e sensibilização mais frequentes, na distribuição de responsabilidades pelos trabalhadores, em termos de segurança alimentar, na criação de incentivos

para a participação de todos na melhoria do SGQSA e num controlo mais apertado dos processos de higiene e limpeza. Outra solução possível, seria reforçar as ações de limpeza com a contratação de uma equipa especializada em higiene e desinfeção, que periodicamente realiza-se uma limpeza mais pormenorizada das instalações.

Relativamente às questões levantadas sobre as infraestruturas, a resolução passará por uma futura requalificação, nomeadamente das câmaras de refrigeração, que necessitarão de um novo isolamento e revestimento para impedir a formação de gelo em excesso. Por enquanto, a manutenção continuará a ser efetuada de modo preventivo e corretivo, sendo essencial para garantir que a segurança alimentar e a qualidade dos produtos sejam mantidas.

No seguimento deste processo de melhoria contínua, a empresa deve traçar os seus objetivos futuros, devendo dedicar especial atenção às situações particulares e específicas do processo de produção, mecanismos de controlo e eficácia da higienização.

Alguns objetivos ficaram por concretizar na otimização do SGQSA. Os próximos passos recairiam na definição de um plano de ações, para cada departamento, que auxiliasse no tratamento e controlo dos desvios e não conformidades encontradas e ordenasse o processo de melhoria do SGQSA, podendo conter informações sobre “o que fazer?”, “por que fazer?”, “onde fazer?”, “quem vai fazer?”, “quanto vai custar?” e como está a situação, se “concluída”, “em andamento” ou “atrasado”.

Até à data de conclusão do estágio, não foi possível reunir os colaboradores da empresa para avançar com o processo de avaliação da cultura de segurança alimentar implementada, mediante o inquérito de consulta. O tratamento dos dados estatísticos pode contribuir para a obtenção de informações sobre as principais falhas dos trabalhadores no cumprimento dos requisitos de segurança e qualidade alimentar e, posteriormente, definir as medidas a seguir para colmatar essas dificuldades.

Em suma, o presente trabalho permitiu à Mar Cabo identificar desvios e não conformidades, oportunidades de melhoria e definir ações corretivas, contudo, são ações que envolvem algum tempo e recursos financeiros, pelo que o processo de fecho de alguns desvios ou não conformidades poderá ser demorado. Este é, inevitavelmente, um trabalho contínuo e ainda há muito por onde melhorar.

Do ponto de vista pessoal e profissional, este estágio permitiu colocar em prática as aprendizagens adquiridas ao longo do curso de mestrado em Engenharia Alimentar e possibilitou a aquisição de novos conhecimentos como, o funcionamento de uma indústria alimentar e a implementação e cumprimento dos requisitos da norma alimentar IFS *Food*. Tanto o estágio como a redação deste trabalho foram processos desafiantes que proporcionaram o desenvolvimento de espírito crítico e compreensão dos desafios diários do departamento de qualidade. Esta área exige uma dedicação constante e uma sensibilidade para a deteção e resolução dos mais variados problemas, pelo que, nesse sentido, este estágio contribuiu para o crescimento pessoal e profissional, no sentido da gestão de tempo e gestão emocional.

6. Perspetivas Futuras

Com a competição existente no setor alimentar e a ânsia por alcançar novos mercados, a inovação alimentar e a constante busca por evolução tecnológica nunca poderão deixar de parte a segurança e qualidade dos processos e serviços.

Numa altura em que a indústria alimentar procura otimizar e reformular as linhas de produção para obtenção de maior produtividade e menos desperdício de recursos e de tempo, torna-se essencial que também os SGQSA vão de encontro a este facilitismo e simplicidade de operação, pelo que é necessário introduzir novas ferramentas e sistemas de gestão que acompanhem esta evolução e permitam a melhoria simultânea dos produtos oferecidos pela indústria alimentícia. A realidade de cada empresa, em termos financeiros, culturais, de organização e motivação, condicionará o grau de eficiência na gestão da qualidade.

A adoção de diversos métodos e programas robotizados, que permitam identificar ações de melhoria necessárias e antecipar a ocorrência de falhas que possam colocar em causa a segurança do produto, poderão ser soluções. Assim, como a implementação de *softwares* que permitam conectar todas as informações de processos, máquinas, produtos, serviços, sistemas e/ou pessoas, que para além de facilitarem a gestão documental, reduzem o tempo despendido no tratamento de dados e conseqüentemente permitem que o foco seja direcionado para a inovação dos sistemas de gestão e otimização dos mesmos (Oliveira, 2018).

A Mar Cabo encontra-se a implementar um software, o *Flow*, que irá permitir a gestão eficaz das unidades produtivas, fazendo usufruo de sistemas de informação que monitorizam e controlam as etapas do processo de produção em tempo real, admitindo uma maior rapidez na tomada de decisões e conseqüentemente ganhos de produtividade (Martins, 2017).

Num futuro próximo, o processo de melhoria passará pela realização de obras de conservação das infraestruturas, realização de análises sensoriais com um maior número de provadores, de modo a tornar os resultados obtidos fiáveis, e a adaptação à nova versão do IFS *Food*, a versão 8.0, disponível em breve.

Em termos pessoais e profissionais, os objetivos para os próximos tempos focar-se-ão na obtenção de um conhecimento mais aprofundado sobre as normas alimentares, com a realização de formações e frequência em *webinars* e *workshops*, e a aquisição de mais experiência em auditoria e consultoria na área da segurança e qualidade alimentar.

7. Bibliografia

- Autoridade de Segurança Alimentar e Económica [ASAE]. (s.d.). “Área Alimentar” Disponível em: <https://www.asae.gov.pt/inspecao-fiscalizacao/plano-de-inspecao-da-asae-pif/area-alimentar.aspx> [data da consulta: 04/21/2022]
- Cabecinhas, M., Domingues, P., Sampaio, P., Saraiva, P. (2021). “Evolução da Certificação: Contexto Mundial, Europeu e Português” Guia de Empresas Certificadas. Disponível em: https://apq.pt/wp-content/uploads/2021/02/GEC_2020-2021.pdf [data de consulta: 08/27/2022]
- Carvalho, D. (2019). Defesa Alimentar e Fraude Alimentar no âmbito dos Sistemas de Gestão da Segurança Alimentar: Linha de orientação. Universidade Católica Portuguesa, Porto, Portugal.
- Carvalho, S. (2012). Análise de perigos e riscos e implementação de medidas de controlo durante a produção industrial de uma salada (alface, canónigos, cenoura e couve-roxa) minimamente processada. Universidade Católica Portuguesa, Porto, Portugal.
- Chartered Quality Institute [CQI]. (s.d.). “What is quality?” Disponível: <https://www.quality.org/> [data da consulta: 03/10/2022]
- Coelho, C. (2013). Avaliação e revisão da conformidade das fichas técnicas de matérias-primas, aditivos e materiais de embalagem no âmbito da norma NP EN ISO 22000:2005. Universidade Católica Portuguesa, Porto, Portugal.
- Comissão do Codex Alimentarius [CAC]. (1969). Princípios Gerais de Higiene Alimentar. FAO e WHO Rev: 2020
- Comissão Europeia. 2002. Regulamento (CE) nº 178/2002, do Parlamento Europeu e do Conselho, de 28 de janeiro, que determina os princípios e normas gerais da legislação alimentar, cria a Autoridade Europeia para a Segurança Alimentar e estabelece procedimentos em matéria de Segurança dos géneros alimentícios. Jornal Oficial da União Europeia, L31:1-42
- Costa, D. (2016). Contribuição para a implementação da Norma IFS (International Featured Standard) Food numa Indústria Conserveira. Escola Superior Agrária do Instituto Politécnico de Beja, Beja, Portugal.
- Direção Geral de Agricultura e Veterinária [DGAV]. (s.d.). “Codex Alimentarius”. Disponível em: <https://www.dgav.pt/alimentos/conteudo/codex-alimentarius/> [data da consulta: 04/15/2022]
- FAO; WHO [Food and Agriculture Organization of the United Nations; World Health Organization]. (2003). “Assuring Food Safety and Quality: Guidelines for Strengthening National Food Control

- Systems”. Rome. Disponível em: <https://www.fao.org/3/y8705e/y8705e00.htm#Contents> [data da consulta: 06/15/2022]
- Food and Drug Administration [FDA]. (2022). “Princípios e Diretrizes de Aplicação do HACCP. National Advisory Committee on Microbiological Criteria For Food”. Disponível em: <https://www.fda.gov/food/hazard-analysis-critical-control-point-haccp/haccp-principles-application-guidelines#execsum> [data da consulta: 05/15/2022]
- Global Food Safety Initiative [GFSI]. (s.d.). “Visão Geral”. Disponível em: <https://mygfsi.com/who-we-are/overview/> [data da consulta: 08/25/2022]
- Graça, P., & Gregório, M. (2012). Evolução da política alimentar e de nutrição em Portugal e suas relações com o contexto internacional. *Revista SPGNA*, 18, 79–96.
- Guerreiro, R. (2019). Contributo para a implementação do referencial IFS Food - Análise de fraude alimentar nas matérias-primas. Universidade Nova de Lisboa, Lisboa, Portugal.
- International Featured Standards [IFS]. (2020) IFS Food – Norma para avaliar a conformidade de produtos e processos em relação à segurança e qualidade alimentar, versão 7.
- IFS. (2021). “IFS Food Version 7 Doctrine”. Disponível em: https://www.ifs-certification.com/images/standards/ifs_food7/documents/IFS_Food7_Doctrine_EN.pdf [data da consulta: 08/10/2022]
- IFS. (s.d.). “IFS Food 7. International Featured Standards (IFS)”. Disponível em: <https://www.ifs-certification.com/index.php/es/standards/4132-ifs-food-standard-es> [data da consulta: 09/05/2022]
- IFS Management. (2020). “Viva a cultura de segurança alimentar com o IFS Food v7”. Disponível em: https://www.ifs-certification.com/images/standards/ifs_food7/documents/Fact_Sheet_Food_Safety_Culture_ES.pdf [data da consulta: 08/27/2022]
- ISO, International Organization for Standardization (2000): ISO 9001:2018
- Mar Cabo. (s.d.). “Sobre Nós. Mar Cabo - Produtos Congelados, Lda”. Disponível em: <https://marcabo.pt/sobre-nos/> [data da consulta: 09/15/2022]
- Martins, M. (2017). “Flow Manufacturing: O Software de Gestão para a Indústria alimentar”. Flow Tech. Disponível em: <https://flowtech.pt/pt/blog/flow-manufacturing-software-gestao-industria-alimentar/> [data da consulta: 09/15/2022]
- Mendes, A. (2019). Controlo de qualidade e implementação do referencial BRC numa indústria de

- preparados de fruta. Universidade Católica Portuguesa, Porto, Portugal.
- Mil-Homens, S. (2007). "HACCP". Autoridade de Segurança Alimentar e Económica. Disponível em: <https://www.asae.gov.pt/seguranca-alimentar/haccp.aspx> [data de consulta: 03/25/2022]
- Mota, C. (2020). Melhoria do sistema de gestão integrado de qualidade e segurança alimentar, tendo como intuito a implementação da certificação IFS Food 6.1 (International Featured Standard). Universidade Católica Portuguesa.
- NP EN ISO 22000:2018 (2018). Food safety management systems – Requirements for any organization in food chain. Genebra, Suíça
- NP EN ISO 9001:2018 (2018) Sistemas de Gestão da Qualidade – Requisitos. Instituto Português da Qualidade (IPQ). Caparica
- Oliveira, A. (2018). Inteligência Artificial e Internet of Things na Indústria. TecnoAlimentar (14), 34-36.
- Paiva, C. L. (2013). Gestão da Qualidade: Aspectos importantes para a Indústria Alimentar. Em I. Muzzalupo (Ed.), Food Industry. Intechopen. doi:10.5772/53162
- Parlamento Europeu (2004a). Regulamento (CE) nº 852/2004, do Parlamento Europeu e do Conselho, de 29 de abril, relativo à higiene dos géneros alimentícios. Jornal Oficial da União Europeia. L139: 1-23
- Parlamento Europeu (2004b). Regulamento (CE) nº 853/2004, do Parlamento Europeu e do Conselho, de 29 de abril, que estabelece as regras específicas de higiene aplicáveis aos géneros alimentícios de origem animal. Jornal Oficial da União Europeia. L139: 1-78
- Parlamento Europeu (2004c). Regulamento (CE) nº 854/2004, do Parlamento Europeu e do Conselho, de 29 de abril, que estabelece as regras específicas de organizações de controlos oficiais de produtos de origem animal destinados ao consumo humano. Jornal Oficial da União Europeia. L226: 83-127
- Parlamento Europeu (2004d). Regulamento (CE) nº 882/2004, do Parlamento Europeu e do Conselho, de 29 de abril, relativo aos controlos oficiais realizados para assegurar a verificação do cumprimento da legislação relativa aos alimentos para animais e aos géneros alimentícios e das normas relativas à saúde e ao bem-estar animal. Jornal Oficial da União Europeia. L191: 1-64.
- Pires, X. (2011). Implementação do referencial IFS (International Food Standard) numa indústria de produção de leveduras para panificação e pastelaria. Universidade Técnica de Lisboa, Lisboa, Portugal.
- Quéré, C. (2020). IFS Food Versão 7: Sistema de pontuação - Impulsionando a melhoria contínua.

- Robach, M., & Jespersen, L. (2018). A culture of food safety - a position paper from the Global Food Safety Initiative (GFSI).
- Ruiz, M. del R. (2020). Contributos para o desenvolvimento de um modelo de avaliação da cultura organizacional de segurança alimentar. Universidade do Minho, Braga, Portugal.
- Strong, B (2018). "SAI Global Webinar: GFSI Schemes". Disponível em: https://www.slideshare.net/RowenaCurtis1/sai-global-webinar-gfsi-schemes?next_slideshow=1 [data da consulta: 08/21/2022].
- SGS. (2014). "Referenciais reconhecidos pelo GFSI (Global Food Safety Initiative)". Disponível em: https://issuu.com/sgsportugal/docs/brochura_gfsi
- União Europeia. 2011. Regulamento (UE) nº 1169/2011, do Parlamento Europeu e do Conselho, de 25 de outubro, relativo à prestação de informação aos consumidores sobre género alimentícios. Jornal Oficial da União Europeia, L 304:18-63.
- World Health Organization [WHO]. (s.d.). "Food safety". Disponível em: <https://www.who.int/health-topics/food-safety> [data de consulta: 03/15/2022]

Apêndices

Apêndice 1 – Lista de verificação

- Capítulo 1 – Gestão e compromisso

nº	Requisito	Classificação						Pontuação	Observações
		A	B	C	D	NA	KO / Maior		
1. Gestão e compromisso									
1.1 Política									
1.1.1	A gestão de topo desenvolve, implementa e mantém uma política tendo como foco o cliente , a segurança alimentar e qualidade do produto e a cultura da segurança alimentar								
1.1.2	Informações relevantes relacionadas com a segurança alimentar, qualidade do produto e autenticidade são comunicadas de forma eficaz e em tempo útil								
1.2 Estrutura corporativa									
1.2.1	Os colaboradores estão cientes das suas responsabilidades relacionadas com a segurança alimentar e qualidade do produto . Existem nº1 mecanismos de monitorização identificados e documentados								
1.2.2	Fornecer informações e recursos suficientes para atender aos requisitos do produto e processo								
1.2.3	No organograma da empresa, o departamento de segurança e qualidade alimentar reporta diretamente à direção								
1.2.4	Garante que todos os processos são conhecidos pelos colaboradores relevantes e são aplicados de forma consciente								
1.2.5	A empresa mantém-se informada sobre toda a legislação pertinente, desenvolvimentos científicos e técnicos, códigos da indústria de questões práticas, segurança alimentar e qualidade do produto , e estão cientes dos fatores que influenciam a defesa alimentar e riscos de fraude alimentar								
1.2.6	Os organismos de certificação são informados de alterações como mudança de nome de pessoa jurídica ou local de trabalho , assim como qualquer recall de produto, retirada do produto por pedido oficial por razões de segurança alimentar e/ ou fraude alimentar, visita de autoridades de saúde que resulte em notificações e/ ou penalidades emitidas por autoridades								

nº	Requisito	Classificação						Pontuação	Observações
		A	B	C	D	NA	KO/ Maior		
1.3 Foco no cliente									
1.3.1	Existe um processo para identificar as necessidades e expectativas dos clientes								
1.4 Revisão pela Gestão									
1.4.1	O Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar é revisto, pelo menos, uma vez por ano . A revisão inclui a revisão dos objetivos e políticas, incluindo os elementos da cultura de segurança alimentar; os resultados das auditorias e inspeções do local; satisfação dos clientes; conformidade do processo, questões de autenticidade e conformidade, estado das correções e ações corretivas e notificações por autoridades.								
1.4.2	São realizadas ações de revisão para apoiar a melhoria , avaliando as ações de acompanhamento de análises anteriores								
1.4.3	Periodicamente, a empresa identifica e revê se o ambiente de trabalho e as infraestruturas são adequadas a conformidades dos requisitos do produto , incluindo os edifícios, o sistema de abastecimento, as máquinas e equipamentos, o transporte, as instalações do pessoal, as condições ambientais e higiénicas, o projeto do local de trabalho e as influências externas (ex.: ruído, vibrações)								

• **Capítulo 2 – Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar**

nº	Requisito	Classificação						Pontuação	Observações
		A	B	C	D	NA	KO/ Maior		
2. Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar									
2.1. Gestão da Qualidade									
2.1.1 Gestão documental									
2.1.1.1	O SGQSA está documentado, implementado e é mantido em local definido								
2.1.1.2	Os documentos são legíveis, de fácil compreensão e estão sempre disponíveis								
2.1.1.3	Todos os documentos necessários para o cumprimento dos requisitos do produto estão disponíveis na versão mais recente								
2.1.2. Registos e informação documental									
2.1.2.1	Estão legíveis e são genuínos , estando apenas cedido o acesso , para criar ou alterar, a pessoas autorizadas								
2.1.2.2	São mantidos de acordo com os requisitos legais e do cliente, pelo período mínimo de um ano após o prazo de validade especificado								
2.1.2.3	São armazenados com segurança e facilmente acessíveis								

nº	Requisito	Classificação					KO / Maior	Pontuação	Observações
		A	B	C	D	NA			
2.2. Gestão da Segurança Alimentar									
2.2.1. Plano HACCP									
2.2.1.1	O Sistema de Gestão da Segurança Alimentar implementado é baseada nos princípios do Sistema HACCP do Codex alimentarius								
2.2.1.2	Abrange todas as matérias-primas, materiais de embalagem, produtos ou grupos de produtos, bem como todos os processos desde a receção até à expedição de produto final								
2.2.1.3	É baseado em literatura científica , ou aconselhamento especializado obtido de outras fontes, que podem incluir: associações comerciais e industriais, especialistas independentes e autoridades regulatórias.								
2.2.1.4	Em caso de alterações, o plano de HACCP é revisto para garantir que os requisitos de segurança do produto sejam cumpridos								
2.2.2. Equipa HACCP									
2.2.2.1	Tem conhecimento específico adequado, multidisciplinar e incluiu colaboradores operacionais								
2.2.2.2	O líder de equipa é interno e recebeu formação adequada na aplicação dos princípios do HACCP e tem conhecimentos específicos do produto e processos								
2.2.3. Análise HACCP									
2.2.3.1	Há uma descrição completa do produto , incluindo informações sobre composição; características físicas, organolépticas, químicas e microbiológicas; requisitos legais para a segurança alimentar do produto; métodos de tratamento, embalagem e durabilidade (vida útil); condições de armazenamento, método de transporte e distribuição								
2.2.3.2	Há uma descrição do uso pretendido do produto em relação ao uso esperado do produto pelo consumidor final, levando em consideração os grupos vulneráveis								
2.2.3.3	Existe um fluxograma para cada produto , ou grupos de produtos, e para todas as variações dos processos e subprocessos, que está datado com os PCC identificados e outras medidas de controlo , sendo atualizado sempre que houver alterações								

nº	Requisito	Classificação						Pontuação	Observações
		A	B	C	D	NA	KO / Maior		
2.2.3.4	O fluxograma foi verificado no local em todas as fases da operação e turnos								
2.2.3.5	É realizada uma análise de perigos para cada etapa , incluindo os perigos relacionados aos materiais em contato com os alimentos, materiais de embalagem e perigos relacionados ao ambiente de trabalho , considerando a probabilidade de ocorrência de perigos e a severidade dos seus efeitos na saúde, sendo consideradas medidas de controlo específicas para controlar cada perigo								
2.2.3.6	Estão determinados os pontos críticos de controlo (PCC) e outras medidas de controlo								
2.2.3.7	Estão estabelecidos os limites críticos para cada PCC								
2.2.3.8.1 KO nº2	Está estabelecido um sistema de monitorização para cada PCC. Existem registos da monitorização dos PCC em termos de métodos, frequência de medição ou observação e registo de resultados , para detetar qualquer perda de controlo								
2.2.3.8.2	Os registos de monitorização de PCC são verificados por uma pessoa responsável dentro da empresa e mantidos por um período relevante .								
2.2.3.8.3	O pessoal operacional responsável pela monitorização dos PCCs e outras medidas de controlo receberam formação/instrução								
2.2.3.8.4	As medidas de controlo (não PCC) são monitorizadas, registadas e controladas por critérios mensuráveis e observáveis								
2.2.3.9	São estabelecidas ações corretivas adequadas quando é detetado uma medida de controlo ou um PCC fora de controlo, tendo em consideração produtos não conformes e identificação da causa de perda do controlo do PCC.								
2.2.3.10	Estão estabelecidos procedimentos de verificação para confirmar o funcionamento do plano HACCP, pelo menos uma vez por ano , através de auditorias internas, análises, amostragem, desvios ou reclamações								
2.2.3.11	Existe documentação e registo da implementação do HACCP (Análise de perigos, determinação de PCCs e outras medidas de controlo, determinação dos limites críticos, processos, resultados de atividades de monitorização de PCCs e outras medidas de controlo e registos dos desvios observados e ações corretivas implementadas)								

• **Capítulo 3 – Gestão de Recursos**

nº	Requisito	Classificação						Pontuação	Observações
		A	B	C	D	NA	KO / Maior		
3. Gestão de Recursos									
3.1 Recursos Humanos									
3.1.1	O peçoal que realiza trabalhos que afetam a segurança, qualidade e legalidade do produto possuem a competências académicas, experiência profissional ou formação adequada .								
3.1.2	As responsabilidades, competências e descrições dos cargos com impacto na qualidade e segurança alimentar estão claramente definidos, documentados e implementados								
3.2. Higiene Pessoal									
3.2.1	Estão documentados e implementados os requisitos referentes à higiene pessoal (cabelo e barba, roupas de proteção, incluindo as condições das instalações sanitárias, lavagem, desinfecção e higienização das mãos, comer, beber e fumar, ações a serem tomadas em caso de cortes ou ferimentos, unhas, adornos e objetos pessoais, incluindo medicamento, comunicação de doenças infecciosas e condições com impacto na segurança alimentar)								
3.2.2	Os requisitos de higiene pessoal estão implementados e aplicados a todos o pessoal relevante, prestadores de serviços e visitantes								
3.2.3	É verificado periodicamente se os requisitos de higiene pessoal estão em conformidade								
3.2.4	Não são usados adornos visíveis e relógios								
3.2.5	Cortes e abrasões na pele são cobertos com pensos curativos diferentes da cor do produto , podendo conter uma tira de metal ou serem usadas luvas descartáveis								
3.2.6	São utilizadas toucas e protetores para a barba que cobrem completamente o pelo								
3.2.7	Estão definidas regras de utilização de luvas								
3.2.8	Estão disponíveis uniformes e roupas de proteção adequadas e em quantidade suficiente a cada colaborador								
3.2.9	As roupas de proteção são frequentemente lavadas internamente , ou por lavandarias aprovadas , ou pelos funcionários , estando definidas as condições de lavagem e a sua eficácia é monitorizada								
3.2.10	São tomadas ações a fim de minimizar os riscos de contaminação em caso de doença infecciosa ou quaisquer questões associadas à saúde								

nº	Requisito	Classificação						Pontuação	Observações
		A	B	C	D	NA	KO/ Maior		
3.3. Formação e instrução									
3.3.1	A empresa tem implementados programas de formação referentes aos requisitos do produto e processo e às necessidades de formação dos colaboradores com base na sua função								
3.3.2	É aplicada a todo o pessoal , incluindo trabalhadores sazonais, temporários e colaboradores de organizações externas, empregados na respetiva área de trabalho na admissão e antes de iniciar o trabalho								
3.3.3	Estão disponíveis registos de todas as formações/instruções contendo lista de participantes, data, duração, conteúdo da formação e nome do formador								
3.3.4	O conteúdo da formação deve ser verificado periodicamente e atualizado sempre que necessário, em questões de segurança alimentar, fraude alimentar, qualidade do produto, defesa dos alimentos, requisitos legais relacionados com alimentos, modificações de produto/processos e feedback dos programas de formações/ instruções anteriores								
3.4. Instalações de pessoal									
3.4.1	Existem instalações de pessoal adequadas , de tamanho proporcional, e são mantidas limpas e em boas condições								
3.4.2	Não há risco de contaminação do produto por alimentos e bebidas ou objetos estranhos								
3.4.3	Os vestiários têm acesso direto à área de manipulação de alimentos . As roupas pessoais e as roupas de proteção estão armazenadas separadamente								
3.4.4	As instalações sanitárias não têm acesso direto à área onde são manipulados alimentos . Estão equipadas com instalações adequadas para a lavagem das mãos e têm ventilação natural ou mecânica adequada. É evitada o fluxo de ar mecânico de uma área contaminada para uma área limpa								
3.4.5	Estão equipadas com número adequado de lavatórios de uso exclusivo para a higienização das mãos , localizados em pontos de acesso e dentro das áreas de produção								
3.4.6	Estão equipadas com água corrente potável a temperatura apropriada , com equipamentos de lavagem e desinfecção adequados e meios apropriados para a secagem das mãos (papel descartável ou secadores)								

nº	Requisito	Classificação						Pontuação	Observações
		A	B	C	D	NA	KO/ Maior		
3.4.7	Em locais onde é necessário um padrão de higiene mais elevado, os dispositivos são de acionamento não manual , existe dispositivo para desinfeção das mãos e o caixote do lixo tem tampa hermética e pedal								
3.4.8	Existe um programa de controlo da eficácia da higienização das mãos								
3.4.9	Estão disponíveis e são utilizadas instalações para a limpeza e desinfeção de botas, sapatos e outras roupas de proteção								

- **Capítulo 4 – Processos Operacionais**

nº	Requisito	Classificação						Pontuação	Observações
		A	B	C	D	NA	KO / Maior		
4. Processos Operacionais									
4.1 Acordos contratuais									
4.1.1	Os requisitos relacionados à segurança alimentar e qualidade do produto , dentro do acordo definido com os clientes, está comunicado e implementado por cada departamento relevante								
4.1.2	Os clientes são informados , assim que possível, de qualquer problema relacionado à segurança ou legalidade do produto , incluindo não conformidades identificadas pelas autoridades competentes								
4.2 Especificação e fórmulas									
4.2.1. Especificações									
4.2.1.1	As especificações estão disponíveis e implementadas para todos os produtos finais , sendo que estão atualizadas, não ambíguas e atendem aos requisitos legais e dos clientes								
4.2.1.2	Existe um procedimento para controlar a criação, aprovação e alteração das especificações , devendo estar em vigor e incluir a aceitação dos clientes. Este procedimento incluiu atualizações das especificações do produto relativas à matéria-prima, fórmulas/receitas, processos que impactam os produtos acabados e materiais de embalagem que impactam os produtos acabados.								
4.2.1.3 KO nº4	As especificações estão estabelecidas e disponíveis para todas as matérias-primas (ingredientes, aditivos, materiais de embalagem, retrabalho). As especificações estão atualizadas, são não ambíguas, atendem aos requisitos legais e requisitos do cliente								

nº	Requisito	Classificação						Pontuação	Observações
		A	B	C	D	NA	KO / Maior		
4.2.1.4	As especificações e/ou os seus conteúdos devem estar disponíveis no local para todo o pessoal relevante								
4.2.1.5	Existem procedimentos verificáveis implementados para garantirem e responderem à exigência dos clientes para que os produtos sejam "livres de" certas substâncias ou ingredientes , ou que certos métodos de tratamento ou produção sejam excluídos								
4.2.2. Fórmulas e receitas									
4.2.2.1 KO nº5	São cumpridos os contratos com os clientes em relação à formulação/receita do produto , incluindo características das matérias-primas, processos e requisitos tecnológicos, embalagem e rotulagem								
4.3. Desenvolvimento/ modificação do produto e processos de produção									
4.3.1	É realizada uma análise de perigos e avaliação dos riscos associados para cada novo desenvolvimento ou modificação do produto								
4.3.2	São estabelecidas especificações sobre a formulação do produto , requisitos de embalagem , processos de produção , parâmetros de processos e o atendimento dos requisitos dos produtos e são assegurados por testes em fábrica e testes do produto . O progresso e os resultados são registados								
4.3.3	São realizados testes de vida de prateleira ou adequada validação de acordo com a avaliação microbiológica, química e organolética e tem em consideração a formulação, a embalagem, o fabrico e as condições declaradas. Desta avaliação é determinada o tempo de vida útil do produto								
4.3.4	Existe um procedimento que garante que a rotulagem está em conformidade com a legislação vigente do país destino e com os requisitos do cliente								
4.3.5	Estão estabelecidas recomendações para preparação e/ou instruções de uso do produto alimentar , quando apropriado								
4.3.6	A empresa valida as informações nutricionais ou alegações que são declaradas na rotulagem, ao longo da vida útil dos produtos, mediante estudos ou realização de testes								
4.3.7	A empresa garante os requisitos de segurança alimentar e qualidade do produto no caso de alterações nas características do processo ou formulação do produto, incluindo retrabalho e/ou materiais de embalagem								
4.4. Compras									
4.4.1	A empresa controla os processos de aquisição para garantir que todas as matérias-primas, os produtos intermédios, os materiais de embalagem e os serviços, que têm impacto na segurança e qualidade dos alimentos, estejam conformes com os requisitos definidos.								

nº	Requisito	Classificação					Pontuação	Observações
		A	B	C	D	NA		
4.4.2	Está implementado um procedimento para a aprovação e avaliação dos fornecedores (internos e externos). O procedimento incluiu critérios de avaliação, como auditorias, certificados de análises, confiabilidade do fornecedor, reclamações e requisitos de desempenho							
4.4.3	Os resultados da avaliação são revistos periodicamente e estas revisões são justificadas com base numa avaliação de risco. Os registos das revisões e ações desencadeadas estão documentados							
4.4.4	As matérias-primas, os produtos semiacabados e os materiais de embalagem são verificados de acordo com as especificações existentes e em relação à autenticidade , justificado pela avaliação de risco. O cronograma dessas verificações tem em conta os riscos definidos para a segurança alimentar e qualidade do produto e a frequência e o âmbito da amostragem é baseada no impacto das matérias-primas, produtos semiacabados e materiais de embalagem nos produtos acabados, e o status do fornecedor							
4.4.5	Os serviços são verificados de acordo com as especificações existentes . O cronograma dessas verificações tem em consideração os requisitos de serviços definidos, o status do fornecedor e o impacto do serviço no produto acabado							
4.4.6	A empresa tem documentado no seu SGQSA parte do processamento do produto e/ou embalagem primária e/ou rotulagem que é subcontratado, assegurando o controlo desses processos para garantir que a segurança e qualidade não são comprometidas. Este controlo está identificado e documentado. Quando exigido pelo cliente, deve haver evidências de que foi informado e concordou com tal processo subcontratado							
4.4.7	Está em vigor um acordo escrito que cobre os processos subcontratados e descreve quaisquer disposições definidas e conectadas a ele, incluindo controlos de processo, amostragem e análises							
4.4.8	A empresa aprovou o fornecedor de processos subcontratado através da certificação IFS Food ou outro referencial de certificação de segurança alimentar reconhecido pela GFSI, e de auditoria documentada do fornecedor , que inclua, no mínimo, requisitos de segurança alimentar, qualidade do produto, legalidade e autenticidade							

nº	Requisito	Classificação					Pontuação	Observações
		A	B	C	D	NA		
4.5. Embalagem de produtos								
4.5.1	A empresa tem definidos os parâmetros chave para o material de embalagem , de modo a estarem em conformidade com a legislação em vigor e outros perigos ou riscos relevantes. Verificou a adequação e existência de barreira funcional da unidade de consumo do material de embalagem por testes organoléuticos, testes de armazenamento, análises químicas e testes de migração							
4.5.2	Existem certificados de conformidade de todos os materiais de embalagem , que asseguram o cumprimento da legislação. No caso de não haver requisitos legais, existem evidências que demonstram que o material de embalagem é adequado ao uso.							
4.5.3	Existe um processo de verificação documentado para garantir que o material de embalagem usado corresponde ao produto que está a ser embalado							
4.6. Localização da fábrica								
4.6.1	O ambiente no qual a fábrica se insere (ex. solo, ar) não tem impacto na segurança e qualidade do produto . Caso possa ser comprometido, são tomadas medidas que são verificadas periodicamente							
4.7. Área externa								
4.7.1	Todas as áreas externas da fábrica estão limpas, organizadas e são mantidas em boas condições . Quando a drenagem é insuficiente, está instalado um sistema de drenagem adequado							
4.7.2	O armazenamento ao ar livre é mínimo . Se for necessário, é feita uma análise de risco para garantir a inexistência de contaminação ou efeitos adversos sobre a segurança e qualidade dos alimentos							
4.8. Layout e fluxos								
4.8.1	A planta da empresa cobre todos os edifícios da instalação e descreve detalhadamente os fluxos internos de produto acabado, materiais de embalagem, matérias-primas, resíduos, pessoal e água .							
4.8.2	O fluxo do processo desde a receção da matéria-prima até à expedição está estabelecido e é revisto e modificado sempre que necessário de modo a evitar ou minimizar o risco de contaminação cruzada							
4.8.3	As áreas sensíveis a risco microbiológico, químico e físico estão projetadas e operadas para garantir que a segurança do produto não é comprometida							

nº	Requisito	Classificação						Pontuação	Observações
		A	B	C	D	NA	KO / Maior		
4.8.4	As instalações de laboratório e controlo em processo não afetam a segurança do produto								
4.9. Instalações de produção e armazenamento									
4.9.1. Requisitos de construção									
4.9.1.1	As instalações onde os produtos alimentícios são preparados, tratados, processados e armazenados são projetadas e construídas de forma a garantir a segurança alimentar								
4.9.2. Paredes									
4.9.2.1	As paredes são constituídas por material que evita a acumulação de sujidade, reduz a condensação e o crescimento de bolor e facilita a limpeza								
4.9.2.2	As superfícies das paredes estão em boas condições , são de fácil limpeza , são impermeáveis e resistentes ao desgaste								
4.9.2.3	As junções entre paredes, pisos e tetos estão projetadas de forma a facilitar a limpeza								
4.9.3. Pavimento									
4.9.3.1	O revestimento do piso é de material adequado aos requisitos da produção, impermeável e resistente ao desgaste, está em boas condições e é de fácil limpeza								
4.9.3.2	A eliminação higiénica das águas e outros líquidos está garantida com a existência de sistemas de drenagem de fácil limpeza , projetados para minimizar riscos de acesso de pragas, odores ou contaminantes								
4.9.3.3	A água e outros líquidos alcançam facilmente os sistemas de drenagem. Não se verifica a formação de poças								
4.9.3.4	As tubagens estão dispostas de forma que as águas residuais sejam direcionadas diretamente para o dreno								
4.9.4. Tetos e estruturas superiores									
4.9.4.1	Os tetos e as estruturas superiores (tubagens, cabos, lâmpadas) estão construídos de forma a minimizar a acumulação de sujidade e condensação e não representam risco de contaminação física ou microbiológica								
4.9.4.2	Existem acessos às áreas vazias dos tetos falsos para facilitar a limpeza, manutenção e inspeção de controlo de pragas								
4.9.5. Janelas e outras aberturas									
4.9.5.1	As janelas estão construídas de modo a evitar a acumulação de sujidade e estão mantidas em boas condições								

nº	Requisito	Classificação						Pontuação	Observações
		A	B	C	D	NA	KO / Maior		
4.9.5.2	As janelas e claraboias permanecem fechadas e fixas durante a produção								
4.9.5.3	As janelas e claraboias que precisem de ser abertas para ventilação estão equipadas com redes mosquiteiras , facilmente removíveis e em boas condições								
4.9.5.4	Nas áreas de manipulação de produto não embalado as janelas estão protegidas contra quebra								
4.9.6. Portas e portões									
4.9.6.1	As portas e portões estão em boas condições e são de material não absorvente fácil de limpar								
4.9.6.2	Estão construídos de forma a prevenir o acesso de pragas e possuem fecho automático								
4.9.6.3	As cortinas de tiras plásticas estão em boas condições e são de limpeza fácil								
4.9.7. Iluminação									
4.9.7.1	Todas as áreas de produção, armazenamento, recepção e expedição tem níveis adequados de iluminação								
4.9.8. Ar condicionado/ventilação									
4.9.8.1	Todas as áreas estão providas de ventilação natural e/ou artificial adequada								
4.9.8.2	Os equipamentos de ventilação, filtros e outros componentes são facilmente acessíveis e verificados, limpos ou substituídos conforme necessário								
4.9.8.3	O sistema de ar condicionado e fluxo de ar gerado artificialmente não compromete a segurança e qualidade do produto								
4.9.8.4	Os equipamentos de extração de pó estão instalados nas áreas onde são geradas quantidades consideráveis de poeira								
4.9.9. Água									
4.9.9.1	A água utilizada como ingrediente no processo de produção ou limpeza é potável e fornecida em quantidade suficiente , incluindo o vapor e gelo usados								
4.9.9.2	A água reciclada não representa risco de contaminação								
4.9.9.3	A qualidade da água, vapor ou gelo é monitorizada , seguindo um plano de amostragem								
4.9.9.4	A água não potável é transportada em tubagens distintas e devidamente identificadas. As tubagens não estão ligadas ao sistema de água potável e não permitem a possibilidade de refluxo								

nº	Requisito	Classificação						Pontuação	Observações
		A	B	C	D	NA	KO/ Maior		
4.9.10. Ar comprimido e gases									
4.9.10.1	A qualidade do ar comprimido que entra em contacto direto com o alimento ou com a embalagem primária é monitorizada . Os gases utilizados demonstram a adequada segurança e qualidade mediante declarações de conformidade e são adequados para o uso pretendido								
4.9.10.2	O ar comprimido não constituiu um risco de contaminação								
4.10. Limpeza e desinfecção									
4.10.1	Estão documentados e implementados programas de limpeza e desinfecção , que têm definidos os objetivos, as responsabilidades, os produtos utilizados, as instruções de uso, a dosagem de produtos químicos de limpeza e desinfecção, as áreas a limpar ou desinfetar, a frequência da limpeza e desinfecção, os registos e os símbolos de perigo								
4.10.2	A limpeza e desinfecção são eficazes nas instalações, estruturas e equipamentos . Os métodos definidos estão adequadamente implementados, documentados e monitorizados								
4.10.3	Estão disponíveis registos de monitorização da limpeza e desinfecção								
4.10.4	A limpeza e desinfecção é realizada por pessoal com formação sobre os programas de limpeza								
4.10.5	É verificada e documentada a eficácia das medidas de limpeza e desinfecção mediante inspeção visual, testes rápidos e métodos analíticos de análise. As ações corretivas resultantes estão documentadas								
4.10.6	Os programas de limpeza são revistos sempre que houver alterações nos produtos, processos ou equipamentos de limpeza e desinfecção								
4.10.7	Está identificado o uso pretendido dos utensílios de limpeza e desinfecção . Os utensílios são utilizados de forma a evitar contaminação								
4.10.8	Estão disponíveis as fichas de segurança e instruções de uso dos produtos químicos e agentes de limpeza e desinfecção . O pessoal responsável pela limpeza e desinfecção demonstra conhecimento na matéria								
4.10.9	Os produtos químicos de limpeza e desinfecção estão devidamente rotulados e armazenados								
4.10.10	As atividades de limpeza e desinfecção são realizadas em períodos de não funcionamento da produção								
4.10.11	No caso de a empresa contratar um prestador de serviços externo, estes requisitos estão claramente definidos no contrato de serviço								

nº	Requisito	Classificação						Pontuação	Observações
		A	B	C	D	NA	KO/ Maior		
4.11. Gestão de resíduos									
4.11.1	Está definido e implementado um procedimento de gestão de resíduos								
4.11.2	São cumpridos os requisitos legais para a gestão de resíduos								
4.11.3	Os resíduos de alimentos e outros resíduos são removidos frequentemente , para evitar acumulação								
4.11.4	Os contentores para os resíduos estão identificados , são adequados , estão em boas condições e são fáceis de limpar e desinfetar								
4.11.5	Os resíduos de alimentos que serão reutilizados para alimentação animal, seguem medidas e procedimentos adequados para prevenir contaminação e deterioração								
4.11.6	Os resíduos são separados de acordo com o uso pretendido . A recolha dos resíduos é realizada por entidade licenciada								
4.12. Risco de material estranho									
4.12.1	Os produtos alimentares em processamento estão protegidos contra contaminação física , como contaminante ambientais, óleos ou fugas e derrames de líquidos de máquinas e pó, e riscos de contaminação por equipamentos e utensílios, tubagens, plataformas e escadas								
4.12.2 KO nº6	Existem procedimentos para evitar contaminações com materiais estranhos . Produtos contaminados são tratados com produtos não conformes								
4.12.3	Estão instalados detetores de metais que são submetidos a manutenção regular								
4.12.4	A precisão dos equipamentos de deteção e os métodos designados para detetar e eliminar materiais estranhos é regularmente verificada . Em caso de mau funcionamento ou falha são definidas, implementadas e documentadas ações corretivas								
4.12.5	Os produtos potencialmente contaminados são isolados . O acesso e as ações para a manipulação ou verificação destes produtos isolados é realizada por pessoal autorizado. Os produtos contaminados são tratados como não conformes								
4.12.6	Não é utilizado vidro ou materiais quebradiços em áreas de manipulação de matéria-prima, produtos semiacabados e produtos acabados.								
4.12.7	Estão implementadas medidas preventivas para a manipulação de embalagens de vidro, recipientes de vidro ou outros tipos de recipientes no processo de produção								

nº	Requisitos	Classificação						Pontuação	Observações
		A	B	C	D	NA	KO/ Maior		
4.12.8	Estão estabelecidos procedimentos que descrevem medidas a serem tomadas em caso de quebra de vidro ou material quebradiço . As medidas incluem a identificação dos produtos a serem isolados, o pessoal autorizado, a limpeza do ambiente de produção e a liberação da linha de produção para continuidade da produção								
4.12.9	As quebras de vidro e de materiais quebradiços estão registradas								
4.12.10	Os trabalhadores têm formação de inspeção visual para detetar corpos estranhos								
4.12.11	A utilização de madeira deve ser excluída das áreas onde se manipulam matérias-primas, produtos semiacabados e acabados. Onde não é possível, os riscos devem ser controlados e a madeira deve estar limpa e em boas condições								
4.13. Monitorização e controlo de pragas									
4.13.1	As infraestruturas do local e as operações foram projetadas e contruídas de forma a prevenir a infestação de pragas								
4.13.2	A empresa tem medidas adequadas de controlo de pragas implementado, considerando as pragas potenciais para o ambiente local, o tipo de matérias-primas e produtos acabados, o mapa de iscos , a identificação do local onde estão os iscos, responsabilidades internas/externas, utilização de produtos conformes e a respetiva instrução de uso e ficha de segurança e a frequência das inspeções								
4.13.3	No caso de empresa externa, os requisitos devem estar definidos no contrato de serviço. Uma pessoa da empresa deve ser nomeada e ter formação para monitorizar as medidas de controlo de pragas . As responsabilidades pelas ações necessárias para o controlo de pragas é da empresa								
4.13.4	As inspeções de controlo de pragas e ações resultantes estão documentadas . Qualquer infestação é documentada e medidas de controlo tomadas								
4.13.5	As armadilhas, os iscos e exterminadores de insetos estão em número suficiente e posicionados em locais adequados								
4.13.6	Os produtos rececionados são verificados no momento da receção quanto à presença de pragas. Ocorrências são registradas								

nº	Requisito	Classificação						Pontuação	Observações
		A	B	C	D	NA	KO/ Maior		
4.13.7	A eficácia das medidas de controlo de pragas é monitorizada recorrendo a uma análise de tendências regulares								
4.14. Receção e armazenamento de produtos									
4.14.1	Todos os materiais de embalagem e rótulos são verificados aquando da sua receção de acordo com o plano de inspeção. Existem registos								
4.14.2	As condições de armazenamento correspondem às especificações do produto e não representam risco de contaminação cruzada								
4.14.3	As matérias-primas, os produtos semiacabados e os materiais de embalagem são armazenados de maneira a minimizar o risco de contaminação								
4.14.4	Existem condições apropriadas para materiais de trabalho, materiais auxiliares e aditivos . As pessoas responsáveis pela gestão do armazenamento têm formação adequada								
4.14.5	Todos os produtos estão identificados e a utilização cumpre os princípios FIFO ou FEFO								
4.14.6	Se se recorrer a um fornecedor de serviços de armazenamento externo, este deve cumprir o IFS Logistics . Caso contrário, todos os requisitos devem estar especificados no contrato								
4.15. Transporte									
4.15.1	Os veículos estão ausentes de odores estranhos, sujidade, humidade, pragas e bolores . Os veículos são verificados antes da carga e são mantidos registos da verificação								
4.15.2	A temperatura dentro dos veículos é verificada e registada antes de carregar								
4.15.3	Estão implementados procedimentos para a carga e descarga								
4.15.4	É assegurada e registada a temperatura dos produtos durante o transporte								
4.15.5	Existem requisitos de higiene para todos os veículos e equipamentos utilizados para a cargas e descarga								
4.15.6	As áreas de carga e descarga estão contruídas de forma que os riscos de entrada de pragas sejam mitigados , os produtos estão protegidos de condições climáticas adversas , a condensação e o crescimento de bolor são evitados e a limpeza pode ser realizada facilmente								
4.15.7	No caso de serviços de transporte externos, o prestador de serviços deve ser certificado em IFS Logística ou outra norma reconhecida pelo GFSI. Caso contrário, todos os requisitos especificados neste ponto devem estar definidos no contrato								

nº	Requisito	Classificação					Pontuação	Observações
		A	B	C	D	NA		
4.16. Manutenção e reparos								
4.16.1	Está implementado e documentado um plano de manutenção dos equipamentos , englobando as atividades de manutenção internas e externas. O plano incluiu responsabilidades, prioridades e prazos							
4.16.2	As atividades de manutenção e reparo não colocam em causa a segurança e qualidade alimentar dos produtos . São mantidos registos dos trabalhos de manutenção e reparo							
4.16.3	Todos os materiais utilizados para manutenção e reparo são adequados para uso alimentar							
4.16.4	As falhas e mau funcionamento das instalações e equipamentos estão registadas e são revistas com o objetivo de melhorar o plano de manutenção							
4.16.5	Os reparos temporários são realizados de modo a não comprometer a segurança e qualidade alimentar. Existem registos e estão estabelecidos prazos para a eliminação do problema							
4.16.6	Em caso de existência de prestador de serviços de manutenção e reparo, todos os requisitos sobre materiais e equipamentos estão definidos e documentados							
4.17. Equipamento								
4.17.1	O equipamento está projetado e especificado para o uso pretendido , tendo sido verificado se atendia aos requisitos do produto antes da instalação							
4.17.2	Todos os equipamentos e utensílios para contacto direto com alimentos têm certificado de conformidade com os requisitos legais em vigor. Caso contrário, existem evidências da adequabilidade, tais como certificados de conformidade, especificações técnicas e declarações do próprio fabricante							
4.17.3	Os equipamentos estão localizados de modo a permitir a eficácia das operações de limpeza e manutenção							
4.17.4	Os equipamentos para realização do produto estão em condições que não comprometam a segurança do alimento e a qualidade do produto							
4.17.5	No caso de alterações nos equipamentos , as características do processo são revistas de modo a assegurar os requisitos do produto							

nº	Requisito	Classificação					Pontuação	Observações
		A	B	C	D	NA		
4.18. Rastreabilidade								
4.18.1 KO nº7	Está implementado um sistema de rastreabilidade que permita a identificação de lotes de produtos e a sua relação com os lotes de matéria-prima e os materiais de embalagem primária. O sistema de rastreabilidade incorpora todos os registos de receção, produção, reprocessamento e distribuição. A rastreabilidade é garantida e documentada até à entrega ao cliente							
4.18.2	O sistema de rastreabilidade é testado pelo menos uma vez por ano e sempre que houver mudanças no próprio sistema. Os registos do teste verificam a rastreabilidade a montante e a jusante, desde os produtos entregues às matérias-primas e vice-versa. O tempo do teste de rastreabilidade do produto acabado não ultrapassa as 4 horas							
4.18.3	Os resultados dos testes e o tempo para a recuperação das informações está registado e quando necessário são tomadas ações apropriadas							
4.18.4	A rastreabilidade assegura a relação entre os lotes do produto final e os seus rótulos							
4.18.5	A rastreabilidade é garantida em todas as etapas , incluindo trabalhos em andamento, pós tratamento e reprocessamento							
4.18.6	A rotulagem dos lotes semi-processados ou produtos finais é efetuada quando os produtos são embalados . Quando são rotulados posteriormente, os produtos armazenados temporariamente recebem uma rotulagem específica com o lote. O prazo de validade dos produtos rotulados é calculado a partir do lote de produção original							
4.18.7	Se solicitados pelo cliente, são mantidas amostras representativas do lote de produção até ao fim do prazo de validade e, se necessário, um período pré-definido após essa data							
4.19. Mitigação do risco de alergénios								
4.19.1	Estão disponíveis especificações de matérias-primas que identificam a presença de alergénios que requerem declaração no país de venda do produto final. A empresa mantém uma lista atualizada de todas as matérias-primas utilizadas que contêm alergénios e identifica todas as misturas e fórmulas nas quais essas matérias-primas são adicionadas							

nº	Requisito	Classificação						Pontuação	Observações
		A	B	C	D	NA	KO/ Maior		
4.19.2	Estão implementadas medidas preventivas e de controlo desde a recepção à expedição para minimizar a possibilidade de contaminação cruzada por alergénios, relacionadas com o meio ambiente, transporte, armazenamento e matérias-primas.								
4.19.3	Os produtos finais declaram a presença de alergénios de acordo com os requisitos legais. Para contaminações cruzadas acidentais ou não intencionais, a rotulagem da sua potencial presença é baseada na análise de risco								
4.20. Fraude Alimentar									
4.20.1	As responsabilidades de uma avaliação de vulnerabilidade a fraude alimentar e o plano de mitigação está definido. As pessoas responsáveis têm conhecimento específico adequado e compromisso total da gestão de topo								
4.20.2	É realizada uma avaliação documentada de vulnerabilidade quanto à fraude em alimentos para todas as matérias-primas, ingredientes, materiais de embalagem e processos subcontratados , de modo a determinar os riscos de atividade fraudulenta em relação à substituição, etiquetagem incorreta, adulteração ou falsificação. Estão definidos os critérios de avaliação de vulnerabilidade								
4.20.3	Está desenvolvido um plano documentado de mitigação de fraude alimentar , com referência à avaliação de vulnerabilidade e implementado para controlar quaisquer riscos identificados.								
4.20.4	A avaliação da vulnerabilidade à fraude alimentar é revista, pelo menos anualmente e/ou no caso de aumento dos riscos e, se necessário, atualizado o plano de mitigação de fraude alimentar								

• **Capítulo 5 – Medidas, Análises e melhorias**

nº	Requisito	Classificação						Pontuação	Observações
		A	B	C	D	NA	KO/ Maior		
5. Medidas, análises e melhorias									
5.1. Auditorias internas									
5.1.1 KO nº8	A empresa tem um plano de auditorias internas eficaz e abrange todos os requisitos da Norma IFS Food								
5.1.2	As auditorias internas das atividades críticas para a segurança e qualidade alimentar são realizadas pelo menos uma vez por ano								

nº	Requisito	Classificação						Pontuação	Observações
		A	B	C	D	NA	KO / Maior		
5.1.3	Os auditores são competentes e independentes do departamento auditado								
5.1.4	O resultado da auditoria interna é comunicado à direção e ao pessoal responsável pelas atividades em questão . São determinados, documentados e comunicados as ações corretivas necessárias e um cronograma de implementação . Todas as ações corretivas resultantes das auditorias são verificadas								
5.2. Inspeções da fábrica									
5.2.1	As inspeções da fábrica são planeadas e realizadas considerando o estado de construção das instalações de produção e armazenamento, as áreas externas, o controlo do produto durante o processamento, a higiene durante o processamento e dentro da infraestrutura, os perigos de materiais estranhos e a higiene pessoal.								
5.3. Validação e controlo do processo									
5.3.1	São definidos os critérios para a validação e controlo do processo e do ambiente de trabalho . Caso se justifique, são monitorizados e registados parâmetros de temperatura, tempo, pressão, propriedades químicas, etc.								
5.3.2	As operações de retrabalho são validadas, monitorizadas e documentadas								
5.3.3	Estão implementados procedimentos para a notificação imediata, registo e controlo de mau funcionamento de equipamentos e desvios de processo								
5.3.4	São recolhidos dados relevantes para a segurança do produto e do processo para validação do processo								
5.4. Calibração, ajuste e verificação dos equipamentos de monitorização e medição (EMM)									
5.4.1	A empresa identifica e regista os dispositivos de medição e monitorização , de modo a assegurar conformidade com os requisitos do produto. Os estados de calibração dos equipamentos de medição estão identificados na etiqueta da máquina ou na lista de equipamento								
5.4.2	Os EMM são verificados, ajustados e calibrados , de acordo com um plano de monitorização, estando os resultados devidamente documentados								
5.4.3	Quando os resultados das medições indicam um mau funcionamento, o dispositivo em questão é reparado ou substituído . Sempre que necessário, são realizadas ações corretivas nos processos e nos produtos								

nº	Requisito	Classificação						Pontuação	Observações
		A	B	C	D	NA	KO/ Maior		
5.5. Monitorização do controlo de quantidade									
5.5.1	A empresa tem definidos os critérios de conformidade para controlar a quantidade do lote , considerando o peso da tara, a densidade e outros atributos críticos. Tem definido a frequência e metodologia da verificação da quantidade								
5.5.2	Existe um plano de amostragem que assegura a representatividade do lote de produção. O plano está implementado e são registadas as verificações								
5.6. Análise ao produto e processo									
5.6.1	Existem planos de análise internas e externas , com base na análise de riscos, que abrangem as matérias-primas, os produtos semiacabados, os produtos finais, os materiais de embalagem, as superfícies de contacto de equipamento de processamento e parâmetros relevantes para monitorização ambiental. Os resultados dos testes estão registados								
5.6.2	As análises relevantes para a segurança do alimento, são realizadas em laboratório com programas/métodos acreditados (ISO 17025) . Em caso contrário, os resultados são verificados periodicamente por laboratórios acreditados nestes programas/métodos (ISO 17025)								
5.6.3	Existem procedimentos que asseguram a confiabilidade dos resultados das análises internas , com base em métodos de análises oficialmente reconhecidos. É demonstrado por testes interlaboratoriais (ring tests) ou outros testes de proficiência								
5.6.4	Os resultados são avaliados por pessoal competente e no caso de serem insatisfatórios são definidas e implementadas medidas corretivas . Os resultados analíticos são revistos periodicamente com o objetivo de identificar tendências								
5.6.5	As análises internas são realizadas de acordo com os procedimentos definidos por pessoal treinado e qualificado , estando disponíveis equipamento e instalações apropriadas								
5.6.6	São realizados periodicamente testes organoléticos internos para a verificação da qualidade do produto final . Os resultados estão documentados								
5.6.7	A empresa tem o plano de controlo atualizado , com base nos resultados, mudanças na legislação ou questões que possam ter impactado na segurança, qualidade ou legalidade do produto								

nº	Requisito	Classificação						Pontuação	Observações
		A	B	C	D	NA	KO/ Maior		
5.7. Quarentena de produtos e Liberação de produtos									
5.7.1	Está estabelecido um procedimento para a quarentena (bloqueio/espera) e liberação de todas as matérias-primas, semiacabados, produtos finais e materiais de embalagem. O procedimento assegura que apenas os produtos e materiais conformes são processados e expedidos								
5.8. Gestão das reclamações de clientes e autoridades									
5.8.1	Está implementado um sistema para a gestão de reclamações de produtos e de quaisquer notificações escritas emitidas por autoridades competentes, no âmbito de controlos oficiais, e quaisquer ordens de ação ou medidas a serem tomadas quando são identificadas não conformidades								
5.8.2	As reclamações estão registadas, disponíveis e são avaliadas por pessoal competente . Se necessário, são tomadas ações apropriadas								
5.8.3	São analisadas com o objetivo de implementar ações preventivas que evitem a recorrência da não conformidade								
5.8.4	Os resultados da análise dos dados de reclamação estão disponíveis para as pessoas relevantes responsáveis e para a gestão de topo								
5.9. Gestão de incidentes, recolha e recall de produto									
5.9.1	Está implementado um procedimento documentado para a gestão de incidentes e potenciais situações de emergência que impactam na segurança, legalidade e qualidade do alimento , que inclui o processo de tomada de decisão, a nomeação do responsável sempre disponível para iniciar o processo em tempo útil, a nomeação e formação de uma equipa de gestão de incidentes, uma lista de contactos de emergência atualizados, informação dos clientes, fontes de aconselhamento jurídico, disponibilidade dos contactos e plano de comunicação para os consumidores e autoridades								
5.9.2 KO nº9	Está implementado um procedimento eficaz de recolha e recall de todos os produtos , que assegura que os clientes e consumidores envolvidos são informados, o mais breve possível. Esse procedimento inclui uma clara atribuição de responsabilidade								
5.9.3	A viabilidade, eficácia e rapidez do procedimento de recolha é testada periodicamente, pelo menos uma vez por ano . Incluiu a verificação dos dados de contacto atualizados								

nº	Requisito	Classificação						Pontuação	Observações
		A	B	C	D	NA	KO/ Maior		
5.10. Gestão de não conformidades e de produto não conforme									
5.10.1	Existe um procedimento implementado para a gestão de todas as matérias-primas, produtos semiacabados, produtos finais, equipamentos de processo e materiais de embalagem não conformes . Inclui a definição das responsabilidades, o procedimento de isolamento/quarentena, a análise de perigos e a avaliação dos riscos associados, a identificação (rotulagem) e a decisão sobre a utilização posterior (liberação, retrabalho/pós-tratamento, bloqueio, rejeição, quarentena/eliminação)								
5.10.2	O procedimento é compreendido e aplicado por todos os colaboradores								
5.10.3	Em caso de não conformidade, são tomadas ações de correção imediatas para assegurar que os requisitos de segurança e qualidade do produto alimentar são atendidos								
5.10.4	Os produtos acabados, incluindo embalagens, que estão fora das especificações não são disponibilizados no mercado com o rótulo correspondente , salvo aprovação por escrito com os parceiros contratuais								
5.11. Ações corretivas									
5.11.1	Está implementado um procedimento para o registo e análise de não conformidades e produtos não conformes , com o objetivo de evitar recorrências através de ações preventivas e/ ou corretivas								
5.11.2 KO nº10	As ações corretivas estão claramente formuladas, documentadas e são implementadas o mais rapidamente possível, de modo a evitar a ocorrência de não conformidades. As responsabilidades e os prazos para ações corretivas estão claramente definidos								
5.11.3	A eficácia das ações corretivas implementadas é avaliada e os resultados da avaliação estão documentados								

- **Capítulo 6 – Plano de Defesa dos Alimentos**

nº	Requisito	Classificação					Pontuação	Observações
		A	B	C	D	NA KO/ Maior		
6. Plano de Defesa dos Alimentos								
6.1	As responsabilidades para o plano de defesa dos alimentos estão claramente definidas por pessoas chave com conhecimento demonstrado na área da defesa dos alimentos							
6.2	Está desenvolvido e implementado um plano de defesa alimentar e procedimento em relação à avaliação das ameaças, incluindo os requerimentos legais , a identificação de áreas e práticas críticas e a política de acesso por funcionários, visitantes e contratados e todas as medidas de controlo apropriadas							
6.3	Na auditoria interna e no plano de inspeção estão incluídos o teste sobre a eficácia do plano de defesa alimentar e as medidas de controlo							
6.4	Existe um procedimento documentado para a gestão de inspeções externas e visitas regulamentares							

Apêndice 2 – Plano de Auditorias

Empresa:	Mar Cabo – Produtos Congelados, Lda.
Local	Lugar das Carvalhas, Armazém 7 e 8 – 4460-710 Custóias, Matosinhos
Tipo de avaliação	Auditoria diagnóstico
Auditor	Vera Costa
Objetivo da avaliação	Verificação do cumprimento dos requisitos da norma IFS <i>Food</i>
Âmbito da avaliação	Receção da matéria-prima, material subsidiário e auxiliares tecnológicos, armazenamento dos produtos congelados e dos produtos frescos em câmara de refrigeração para produção, armazenamento do material subsidiário e auxiliares tecnológicos, desembalamento, preparação (inclui desagregação, pelagem, corte e aparagem), vidragem, colocação de matéria-prima ou produto intermédio em cestos, mistura, colocação do produto em tinas com e sem tratamento (cefalópodes e <i>red fish</i>), congelação ou reposição de temperatura, embalagem e pesagem primária, impressão dos dados, etiquetagem primária, embalagem e pesagem secundária, etiquetagem secundária, detetor de metais, armazenamento final, expedição e transporte.
Âmbito do produto	2 – Pescado e derivados; 7 – Produtos combinados
Âmbito da tecnologia	P6 – Congelamento (-18 °C); P9 – Processos para prevenir a contaminação do produto; P12 – Corte, corte em cubos, mistura, classificação, manipulação, embalagem, rotulagem
Data da avaliação	13 a 23/06/2022 entre as 14h e as 18h
Duração	36 horas
Crítérios da avaliação	IFS <i>Food</i> v7

Dia 13/06/2022 - Preparação para auditoria:

- Revisão dos relatórios anteriores e dos desvios identificados

Dia 14/06/2022:

14h00 - **Sistema de Gestão da Qualidade**

- Revisão da política de Qualidade
- Compromisso da Administração
- Estrutura organizacional, responsabilidades e autoridade de gestão
- Foco no cliente e comunicação
- Revisão da Gestão (objetivos, conteúdos, plano de ação)
- Gestão de excedentes de alimentos e produtos para alimentação animal

16h00 - **Sistema de Documentação**

- Manual de segurança e qualidade alimentar
- Controlo de documentação
- Registo de conclusão e manutenção

17h00 – **HACCP**

- Revisão do plano HACCP

Dia 15/06/2022:

14h00 - Visita **às instalações do pessoal**

- Vestuário, instalações sanitárias, refeitório
- Regras para vestuário
- Regras de higiene pessoal

16h00 - **Formação de pessoal e rastreio médico**

- Plano de formação (pessoal, programa, registos e avaliação)
- Controlo e regras de higiene pessoal
- Rastreio médico
- Descrição das funções e avaliação do pessoal

17h00 - **Limpeza e Higiene**

- Revisão do Plano de higienização
- Fichas técnicas e dados de segurança dos produtos químicos
- Controlo do registo de higiene

Dia 16/06/2022:

14h00 – **Rotulagem**

- Aprovação do rótulo, verificação de acordo com as especificações, receita, alegações declaradas, veracidade/precisão

15h00h – **Laboratório de vidragem**

- Equipamento e fiabilidade dos resultados
- Plano de análise
- Estudos de vida útil / vida de prateleira
- Gestão de produto não conforme

16h00 - **Manutenção e Equipamento**

- Programa de Manutenção
- Estado do equipamento
- Registos de intervenções de manutenção
- Procedimentos de higiene

17h00 - **Gestão de alergénicos**

- Equipamento;
- Medição e controlo

17/06/2022 – Visita:

14:00h - Visita à **produção**

- Fluxo de produção (armazenamento matéria-prima/produtos finais)
- Instalações (construção)
- Layout (manutenção/limpeza)
- Serviços (água, gelo, ar...)
- Cumprimento da área/zona: receção, armazenamento, produção, embalagem, armazenamento de produtos acabados, sala de amostras...
- Produção (incluindo o respeito pelos procedimentos, controlos de qualidade do processo, controlo de quantidade...)
- Gestão dos riscos (incluindo microbiológicos, químicos e controlo da contaminação física do produto e equipamento)
- Gestão das áreas de armazenamento (embalagens, produtos químicos...)
- Áreas de limpeza
- Higiene pessoal durante a produção
- Vestuário de proteção
- Higiene do equipamento
- Sistema de segurança
- Mudança de produto

16:00 – **Dispositivos de medição e monitorização**

- Calibração e controlo
- Validação do equipamento

Dia 20/06/2022:

14h00 - Tratamento de reclamações

- Tratamento de reclamações

15h00 – Especificações

- Revisão das especificações dos produtos acabados

16h00 - Gestão de fornecedores

- Gestão de fornecedores de matérias-primas e embalagens
- Procedimentos de receção e monitorização de matérias-primas e embalagens
- Gestão de fornecedores de serviços
- Gestão de procedimento externo

17h00 - Fraude Alimentar

- Avaliação da vulnerabilidade à fraude alimentar realizada em todos as matérias-primas, ingredientes, embalagens e processos subcontratados.
- Plano de mitigação da fraude alimentar para controlar qualquer risco identificado. Métodos de controlo e monitorização definidos e implementados.
- Revisão da avaliação da vulnerabilidade à fraude alimentar.

Dia 21/06/2022

14h00 - Auditorias e inspeções internas

- Tratamento de reclamações
- Audições internas
- Inspeção de instalações

16h00 - Ação corretiva e preventiva

- Controlo de produto não conforme
- Liberação do produto

17h00 - Gestão de incidentes, levantamento do produto e recolha de produtos

Dia 22/06/2022

14h00 - Expedição e transporte

- Especificações para o transporte e expedição
- Procedimentos e registos

- Registo da temperatura
- Desenvolvimento de produtos

16h00 - Controlo da contaminação do produto

- Gestão e revisão da contaminação (vidro, plásticos frágeis, cerâmicas e materiais similares)
- Produtos embalados em vidro ou outros recipientes frágeis
- Controlo de metais
- Controlo da madeira
- Filtros e peneiras, ímanes, equipamento de triagem ótica
- Controlo de produtos químicos

17h00 - Controlo de pragas

- Acompanhamento do controlo de pragas
- Registos de controlo, análise de resultados

Dia 23/06/2022:

14h00 – Rastreabilidade

- Exercício de Rastreabilidade e testes de recolha
- Proveniência, garantia, autenticidade do produto e reivindicações da identidade de gestão de materiais preservados ou cadeia de responsabilidades

Apêndice 3 – Resultado da auditoria

1. Gestão e compromisso

1.1. Política

A gestão de topo tem desenvolvida e implementa uma política corporativa que tem como foco o cliente, a segurança alimentar e a qualidade do produto. A Política Corporativa da Mar Cabo é mantida e revista anualmente, sendo que a última revisão efetuada foi em dezembro de 2021.

A empresa assume o compromisso de cumprir e fazer cumprir os requisitos do Sistema de Gestão Integrado, incluindo a Qualidade e a Cultura de Segurança Alimentar dos Produtos, a Sustentabilidade Ambiental e a Segurança e Saúde dos seus colaboradores, comprometendo-se a melhorá-lo de forma contínua e eficaz e assegurar que o mesmo é implementado, mantido, comunicado e compreendido por todos e ainda disponibilizado às partes interessadas.

A Política Corporativa da Mar Cabo define objetivos anuais específicos para cada departamento, com a intenção de que se possa trabalhar, em conjunto, na melhoria contínua. O cumprimento desses objetivos é monitorizado e no caso de não serem alcançados no período definido, são analisadas as causas possíveis e tomadas medidas.

As informações relevantes relacionadas com a segurança alimentar, qualidade do produto e autenticidade são comunicadas de forma eficaz e em tempo útil às pessoas relevantes, mediante a exposição da política de gestão em locais estratégicos e acessíveis aos trabalhadores, formação e guias de acolhimento.

DESVIOS / NÃO CONFORMIDADES DETETADAS
2ª AUDITORIA
<ul style="list-style-type: none">A Cultura para a Segurança Alimentar ainda não está completamente implementada. Este requisito é apenas assegurado pela supervisão diária do Departamento de Qualidade, não havendo por isso, conhecimento do ponto de situação.
3ª AUDITORIA
<ul style="list-style-type: none">A Cultura para a Segurança Alimentar é assegurada pela supervisão diária do Departamento de Qualidade e por ações de sensibilização que vão sendo realizadas periodicamente, cujas temáticas incidem sobre as principais falhas identificadas. Foi elaborado um inquérito sobre cultura de segurança alimentar para os trabalhadores, mas o mesmo ainda não foi disponibilizado. No final do mês de junho está planeada uma ação de sensibilização sobre unhas pintadas, onde será entregue, de modo a fazer uma avaliação do ponto de situação.

1.2. Estrutura corporativa

Os colaboradores estão cientes das suas responsabilidades relacionadas com a segurança alimentar e qualidade do produto e que mecanismos estão implementados para monitorizar a sua eficácia. No momento de entrada para a empresa é dado a conhecer o Manual de funções, entregue o Manual de Acolhimento e Integração e ainda dada formação em Política de Qualidade, Segurança Alimentar, Ambiente e Segurança e Saúde no Trabalho.

A administração fornece informações e recursos suficientes para atender aos requisitos do produto e processo.

O organograma da empresa está disponível para consulta e verifica-se que o departamento de segurança e qualidade alimentar reporta diretamente à direção.

A administração garante que todos os processos, documentados e não documentados, são conhecidos pelos colaboradores relevantes e são aplicados de forma consciente.

A empresa mantém-se informada sobre toda a legislação pertinente (serviço prestado por empresa externa, como Qualfood, ALIF (Associação da Indústria Alimentar pelo Frio), etc.), desenvolvimentos científicos e técnicos, códigos da indústria de questões práticas, segurança alimentar e qualidade do produto, e estão cientes dos fatores que influenciam a defesa alimentar e riscos de fraude alimentar.

A administração informa, sempre que necessário, os organismos de certificação (SAIGlobal) sobre alterações como mudança de nome de pessoa jurídica ou local de trabalho, assim como qualquer *recall* de produto, retirada do produto por pedido oficial por razões de segurança alimentar e/ ou fraude alimentar, visita de autoridades de saúde que resulte em notificações e/ ou penalidades emitidas por autoridades.

1.3. Foco no Cliente

A Mar Cabo tem um procedimento para identificar as necessidades e expectativas do cliente, mediante um inquérito enviado anualmente aos clientes nacionais e internacionais relevantes, que avalia o nível de satisfação. O *feedback* desse questionário reflete-se como melhoramento contínuo da empresa. O nível de vendas por cliente e as reclamações são também avaliadas com frequência. Desta forma, é obtida uma visão aprofundada sobre a opinião dos clientes em relação aos produtos e serviços prestados pela Mar Cabo, que promove a melhoria contínua, procurando sempre adotar medidas que melhor satisfaçam as necessidades dos clientes.

1.4. Revisão pela Gestão

O SGQSA é revisto, pelo menos, uma vez por ano, e inclui a revisão dos objetivos e políticas (incluindo a cultura de segurança alimentar), os resultados das auditorias e inspeções do local, a

satisfação dos clientes, a conformidade do processo, as questões de autenticidade e conformidade, o estado das correções e ações corretivas e as notificações por autoridades.

São realizadas ações de apoio à melhoria, mediante auditorias internas, que avaliam os requisitos em todos os departamentos e mudanças que possam afetar o SGQSA. As auditorias internas são realizadas por uma equipa de funcionários pertencentes à empresa, sendo que o departamento auditado não se pode auditar a ele mesmo, para que não existam conflitos de interesses.

Periodicamente, a empresa identifica e revê se o ambiente de trabalho e as infraestruturas são adequadas às conformidades dos requisitos do produto.

2. Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar

2.1. Gestão da Qualidade

O SGQSA está documentado, implementado e é mantido em local definido. Os documentos são legíveis, de fácil compreensão e estão sempre disponíveis.

Existe um procedimento definido para o controlo documental designado como “Controlo Documental de Origem Interna”. Nele está definido que a codificação apresenta-se no canto inferior direito do documento e tem indicação da sigla do processo (ex.: GM – Gestão de Melhoria), seguida da ordem sequencial do procedimento, ordem sequencial do documento, versão e respetivo ano de modificação. A criação e as alterações são indicadas no documento “Lista de Controlo Documental Interno e Registos”, onde é mencionado o nome do documento, o tipo de documento, a codificação, o responsável pela aprovação, o número da versão e respetiva data de alteração e descrição. Todos os documentos necessários para o cumprimento dos requisitos do produto estão disponíveis na versão mais recente.

Os registos e a informação documental estão legíveis e são genuínos, estando apenas cedido o acesso, para criar ou alterar, a pessoas autorizadas, nomeadamente do Departamento de Qualidade. A documentação é mantida de acordo com os requisitos legais e do cliente, pelo período mínimo de um ano após o prazo de validade especificado. São armazenados com segurança e facilmente acessíveis.

2.2. Gestão da Segurança Alimentar

O SGSA implementado é baseado nos princípios do Sistema HACCP, seguindo os princípios do *Codex alimentarius* e quaisquer requisitos legais em vigor em Portugal e nos países de destino.

O **plano HACCP** é específico e está implementado no local de produção. Abrange todas as matérias-primas, materiais de embalagem, produtos ou grupos de produtos, bem como todos os processos desde a receção até à expedição de produto final, sendo que existe um plano HACCP para

o Pescado e um para os Cefalópodes. Em caso de alterações, o plano é revisto para garantir que os requisitos de segurança do produto são cumpridos.

A **equipa HACCP** tem conhecimento e experiência específica adequada, é multidisciplinar e incluiu colaboradores operacionais. O líder de equipa tem formação adequada na aplicação dos princípios do HACCP e tem conhecimentos específicos do produto e dos processos. Atualmente, a equipa é constituída por membros dos seguintes departamentos:

- Gerência
- Departamento de qualidade
- Departamento de produção
- Departamento de higiene e limpeza
- Departamento de manutenção
- Departamento de Rotulagem

O **Plano de HACCP** está completo e em concordância com a norma, contemplando as seguintes informações:

- **Descrição completa do produto**, incluindo informações sobre a composição, as características físicas, organolépticas, químicas e microbiológicas, os requisitos legais para a segurança alimentar do produto, os métodos de tratamento, a embalagem e a durabilidade (vida útil), as condições de armazenamento e o método de transporte e distribuição.
- **Descrição do uso pretendido do produto**, em relação ao uso esperado do produto pelo consumidor final, levando em consideração os grupos vulneráveis.
- **Fluxograma para cada produto**, ou grupos de produtos, e para todas as variações dos processos e subprocessos (incluindo retrabalho), datado, com os PCC identificados, sendo atualizado sempre que houver alterações. O fluxograma foi verificado no local em todas as fases da operação e em todos os turnos.
- **Análise de perigos para cada etapa** foi realizada e está listada no plano HACCP. Abrange os perigos biológicos, químicos e físicos, relacionados aos materiais em contato com os alimentos, materiais de embalagem e ao ambiente de trabalho, considerando a probabilidade de ocorrência dos perigos e a severidade dos seus efeitos na saúde, sendo analisadas possíveis causas e consideradas medidas de controlo específicas para controlar cada perigo.

- Determinação dos pontos críticos de controlo (PCC) e outras medidas de controlo,** mediante a aplicação de uma árvore de decisão *Campden Bri* (Figura 0-1). Todos os pontos com risco superior a 4, na análise de perigos, foram levados à árvore de decisão e considerados pontos de controlo ou programa de pré-requisitos. Os PCCs identificados encontram-se relacionados com os detetores de metais.

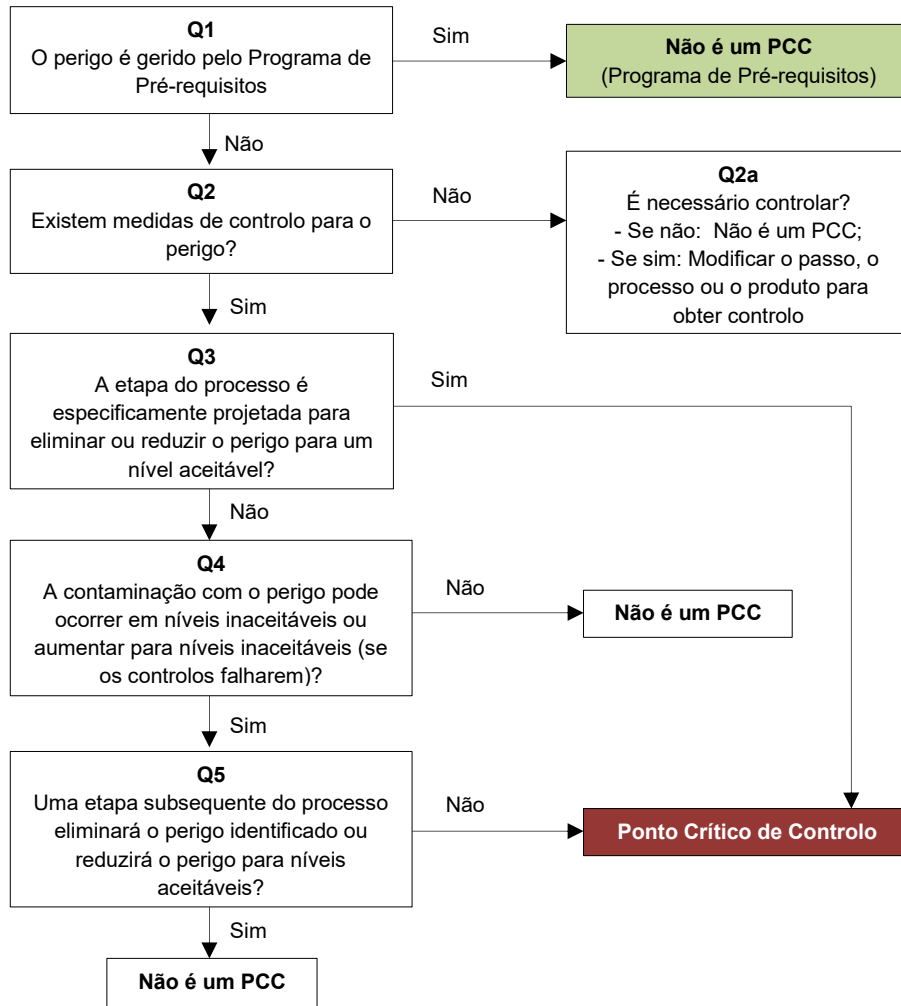


Figura 0-1 - Árvore de Decisão de *Campden Bri*.

- Limites críticos estabelecidos para cada PCC,** sendo que esses limites estão definidos e validados de modo a identificar claramente quando o processo está fora de controlo.
- Sistema de monitorização estabelecido para cada PCC,** onde está definido um procedimento específico de monitorização em termos de métodos, frequência de medição ou observação e registo de resultados, para detetar qualquer perda de controlo. O

procedimento baseia-se num registo realizado três vezes por turno. Os registos de monitorização de PCC são verificados por técnico de qualidade e mantidos por um período relevante. O pessoal operacional responsável pela monitorização dos PCCs recebeu formação específica e foi desenvolvido uma instrução de trabalho com os passos a serem desenvolvidos e ainda o modo de atuação, para que seja facilmente realizado e não cause dúvidas. As medidas de controlo (não PCC) são monitorizadas regularmente, registadas por registador contínuo ou check-lists de verificação e controladas por critérios mensuráveis e observáveis.

- **Ações corretivas estabelecidas** e adequadas a tomar quando é detetada uma não conformidade durante a monitorização do PCC. A causa de perda do controlo do PCC é identificada e é efetuado um registo e acompanhamento da ação corretiva.
- **Procedimentos de verificação estabelecidos** para confirmar o funcionamento do plano HACCP. Pelo menos uma vez por ano, são realizadas auditorias internas por membros da empresa e ainda por entidade externa, está definido um plano anual de análises, que contempla análises ao produto, manipuladores, ar, água e superfícies e é realizado um estudo de todos os desvios ou reclamações. O plano HACCP é verificado sempre que haja produção de um produto novo, rejeição de produto por parte dos consumidores, mudanças legislativas que afetem a atividade da empresa, novos dados científicos ou tecnológicos e alterações do processo de fabrico
- **Documentação e registo da implementação do HACCP estabelecidos**, incluindo a análise de perigos, a determinação de PCCs e outras medidas de controlo, a determinação dos limites críticos, os processos e procedimentos, os resultados de atividades de monitorização de PCCs e outras medidas de controlo e registos dos desvios observados e ações corretivas implementadas.

DESVIOS / NÃO CONFORMIDADES DETETADAS
2ª AUDITORIA
<ul style="list-style-type: none"> • O fluxograma apresentado no HACCP está desatualizado. Apenas estão definidos diagramas de fluxos, de modo geral, para o pescado e para os cefalópodes, no entanto dentro deste grupo, os cefalópodes seguem processos diferentes dependendo se são embalados em cuvetes, em sacos ou a granel.
3ª AUDITORIA
<ul style="list-style-type: none"> • Os fluxogramas estão a ser atualizados.

3. Gestão de Recursos

3.1. Recursos Humanos

O pessoal que realiza trabalhos que afetam a segurança, qualidade e legalidade do produto possuem a competência exigida, apropriada à sua função, resultante da educação, experiência de trabalho e/ou formação adequada. Antes de iniciar funções na Mar Cabo, é ministrada uma formação aos trabalhadores, em matéria de qualidade e segurança alimentar, bem como em ambiente e segurança no trabalho e todos os funcionários são submetidos a uma avaliação sobre os temas apreendidos.

As responsabilidades, competências e descrições dos cargos com impacto na qualidade e segurança alimentar estão claramente definidas no Manual de Funções.

3.2. Higiene Pessoal

No que respeita à higiene pessoal, as práticas desenvolvidas vão ao encontro dos requisitos impostos pela IFS *Food*. As regras definidas são igualmente divulgadas através do Manual de Acolhimento e Integração e ainda presentes no Manual de Boas Práticas, pelo que:

- Nas áreas de manipulação de alimentos é utilizada burca e protetores para a barba de forma a cobrir completamente o cabelo e a barba.
- Estão disponíveis uniformes e roupas de proteção em quantidade suficiente. Estas estão limpas e em boas condições. São constituídos por calças e burca e são diariamente substituídas, estando definidas as condições de uso nas instalações do pessoal. A limpeza e conservação do vestuário de trabalho é fundamental para garantir que os produtos alimentares não são contaminados pela farda de trabalho, pelo que as roupas de proteção que possam contactar diretamente com o produto alimentar são lavadas por lavandarias aprovadas (Elis), estando definidas as condições de lavagem e a sua eficácia é monitorizada, através de análises microbiológicas realizadas na Mar Cabo.
- É efetuada a lavagem, desinfeção e higienização das mãos.
- Existem regras sobre a proibição de comer, beber e fumar nas zonas de manipulação de alimentos. Sendo também proibido levar qualquer tipo de alimento para os balneários.
- Existem ações a serem tomadas em caso de corte ou ferimento na pele, sendo obrigatória a colocação de penso rápido e utilização de luvas descartáveis, pelo que as regras para a sua utilização estão definidas. Os pensos curativos usados para cobrir os cortes e abrasões são de cor azul e contêm uma tira de metal.
- As unhas dos manipuladores apresentam-se curtas, limpas e sem verniz.

- Não são usados adornos visíveis e relógios em qualquer área de armazenagem, preparação ou distribuição de produtos alimentares, assim como os objetos pessoais ou medicamentos.
- Em caso de doenças infecciosas e condições que possam afetar a segurança do alimento, o trabalhador notifica o responsável de linha e são tomadas ações a fim de minimizar os riscos de contaminação.

Estes requisitos estão implementados e são aplicados a todo o pessoal relevante, incluindo prestadores de serviços e visitantes. Diariamente, cerca de duas vezes por turno, é verificado se os requisitos de higiene pessoal estão em conformidade, mediante *start-check*

DESVIOS / NÃO CONFORMIDADES DETETADAS
1ª AUDITORIA
<ul style="list-style-type: none"> • Na produção foram vistos alguns trabalhadores a manipularem produto, com barbas e bigodes não protegidos e cabelo fora da burca.
3ª AUDITORIA
<ul style="list-style-type: none"> • Na produção foram vistos trabalhadores a manipularem produto, com barbas e bigodes não protegidos e trabalhadores a utilizar piercing.

3.3. Formação

A empresa tem implementados programas de formação referentes aos requisitos do produto e processo e às necessidades de formação dos colaboradores com base na sua função. Anualmente, é efetuado um levantamento das necessidades de formação para todos os colaboradores, que têm em conta os pontos fracos detetados, o interesse dos trabalhadores ou novas competências a serem desenvolvidas ou atualizadas para o exercício das funções.

Os planos de formação incluem o conteúdo e a frequência da formação, a tarefa do funcionário, o idioma e a qualificação do formador. Estão disponíveis registos de todas as formações contendo lista de participantes, data, duração, conteúdo da formação e nome do formador.

Na admissão e antes de iniciar o trabalho, é aplicada a todo o pessoal, incluindo trabalhadores sazonais, temporários e colaboradores de organizações externas, uma formação baseada na Qualidade e Segurança Alimentar e no Ambiente e Segurança no Trabalho.

O conteúdo da formação é verificado periodicamente e atualizado sempre que necessário, e aborda questões de: segurança alimentar, fraude alimentar, qualidade do produto, *food defense*,

requisitos legais relacionados com os alimentos, modificações de produto/processo e *feedback* dos programas de formações anteriores.

A eficácia da formação é avaliada mediante a verificação da aplicação dos conhecimentos adquiridos no exercício da função ou mediante teste escrito.

3.4. Instalações de pessoal

As instalações do pessoal são adequadas e de tamanho proporcional. São mantidas limpas e em boas condições.

Não há risco de contaminação do produto por alimentos e bebidas ou objetos estranhos, uma vez que não é permitida a entrada de alimentos ou bebidas na produção e balneários. Os funcionários dispõem de um espaço de refeitório equipado com meios apropriados para a conservação da temperatura dos alimentos e para aquecimento ou preparação de refeições, mediante utilização de banho-maria ou microondas. Este espaço possui também máquinas de *vending*.

As instalações estão equipadas com número adequado de lavatórios de uso exclusivo para a higienização das mãos, em locais de acesso ou dentro das áreas de produção, providos de água corrente potável a temperatura apropriada, com equipamentos de lavagem e desinfecção adequados, meios apropriados para a secagem das mãos (secadores) e caixote do lixo com tampa e pedal. Em locais onde é necessário um padrão de higiene mais elevado, nomeadamente na zona de produção, os dispositivos são de acionamento não manual. O procedimento para a correta higienização das mãos está afixado junto dos lavatórios.

Os vestiários/ balneários e as instalações sanitárias dos trabalhadores não têm acesso direto à área de manipulação de alimentos, sendo que a zona de ligação é a Sala dos Quentes. Todos os trabalhadores possuem cacifo para guardar a roupa e bens essenciais, sendo que as roupas pessoais e as roupas de proteção estão armazenadas separadamente. Os WCs estão equipados com instalações adequadas para a lavagem das mãos e têm ventilação mecânica adequada. É evitada o fluxo de ar mecânico de uma área contaminada para uma área limpa.

A Sala dos Quentes é destinada à colocação dos equipamentos de proteção individual, como botas, luvas e aventais, a secar. Esta sala tem acesso direto à zona de produção, pelo que na entrada existem equipamentos, de passagem obrigatória, para a limpeza e desinfecção das botas e sapatos e desinfecção das mãos. Dentro da produção existe uma instalação para a limpeza e desinfecção das batas de proteção.

DESVIOS / NÃO CONFORMIDADES DETETADAS

1ª AUDITORIA

Corredor de acesso aos balneários:

- A parede está suja e apresenta tinta a descascar.
- Algumas zonas da parede apresentam rachadelas.

Balneários dos trabalhadores homens:

- Apresenta um cacifo com tinta a descascar e ferrugem perto dos lavatórios.
- As cabines de duche estavam sujas.
- O corredor entre os balneários tem a luz fundida.

Balneário das trabalhadoras mulheres:

- Apresenta a tijoleira da parede partida por cima da porta de acesso à sala dos quentes.
- A calha superior da porta de acesso à sala dos quentes está partida.
- Presença de sujidade e pó acumulado por baixo do armário de apoio à limpeza.
- O ralo de escoamento dos chuveiros apresenta sujidade.
- Os bancos de apoio dos chuveiros estão sujos.
- As tampas de ventilação da zona dos chuveiros estão sujas.
- A grelha de ventilação dos vestiários apresenta algum pó acumulado.

WC mulheres:

- No cesto destinado à colocação de guarda-chuvas havia lixo.

Balneário das visitas:

- Uma das luminárias está fundida.
- No dia 15/03, foi verificado que não existia registos de ações de higienização desde dia 11/03.

WC deficientes:

- Presença de fardamento e objetos pertencentes à expedição/receção.

Sala dos Quentes:

- A tijoleira da parede está partida.
- As botas estão a ser colocadas diretamente no pavimento.
- Presença de luvas dentro das botas.
- Presença de luvas e meias penduradas no secador das botas.
- Existência de luvas penduradas no expositor dos aventais.
- Na pia de lavagem de mãos falta afixar as regras para a correta higienização das mãos.

Refeitório:

- Escadas de acesso ao refeitório apresentam tijoleiras partidas.
- Falta a sinalização do extintor à entrada do refeitório.
- O pavimento perto da máquina do café está com sinais de ferrugem.

WC refeitório:

- A tampa da sanita está partida.
- A calha lateral da porta está partida.

Lavandaria:

- Os detergentes estão em contacto direto com o pavimento.
- O espaço está desorganizado.
- Não estão definidas as condições de lavagem das roupas dos trabalhadores (coletes) que são lavadas internamente.

3ª AUDITORIA**Entrada do edifício:**

- Tapete da entrada sujo.

Corredor de acesso aos balneários:

- A parede está suja e apresenta tinta a descascar.
- Algumas zonas da parede apresentam rachadelas.

Balneários dos trabalhadores homens:

- Apresenta um cacifo com tinta a descascar e ferrugem perto dos lavatórios.
- O corredor entre os balneários tem a luz fundida.

Balneário das trabalhadoras mulheres:

- As tampas de ventilação da zona dos chuveiros estão sujas.
- A grelha de ventilação dos vestiários apresenta algum pó acumulado.

WC mulheres:

- Botão do autoclismo avariado num dos compartimentos do WC.
- O rolo de papel higiénico não estava no suporte.

Balneário das visitas:

- Inexistência de meios para secagem das mãos (dispensador de toalhetes de papel ou secador).

WC destinado aos funcionários da expedição/receção:

- Inexistência de caixote do lixo com tampa e pedal no lavatório.

Sala dos Quentes:

- A tijoleira da parede está partida.
- As botas estão a ser colocadas em contacto direto com o pavimento.
- Presença de luvas e meias penduradas no secador das botas.
- Existência de luvas penduradas no expositor dos aventais.

Refeitório:

- Escadas de acesso ao refeitório apresentam tijoleiras partidas.
- As janelas do refeitório estão sujas.
- O pavimento perto da máquina do café está sujo devido à ferrugem da máquina.
- O microondas apresenta sinais de ferrugem.
- A parede do banho-maria apresenta humidade e tinta a descascar.

Lavandaria:

- Os detergentes estão em contacto direto com o pavimento.
- O espaço está desorganizado.

Gabinete Médico:

- As janelas em frente ao gabinete médico apresentam humidade.

4. Processos Operacionais**4.1. Acordos contratuais**

Os requisitos relacionados à segurança alimentar e qualidade do produto, são definidos por meio de acordo entre ambas as partes e são revistos antes do contrato de fornecimento estar selado, são comunicados e estão implementados por cada departamento relevante.

Os clientes são informados, assim que possível, de qualquer questão associada à segurança ou legalidade do produto, incluindo não conformidades identificadas pelas autoridades competentes.

4.2. Especificações e fórmulas

As especificações ou fichas técnicas estão em vigor e disponíveis para todos os produtos finais e para todas as matérias-primas (ingredientes, aditivos, materiais de embalagem, retrabalho). As fichas

técnicas estão atualizadas, são não ambíguas e atendem aos requisitos legais e do cliente.

Anualmente, todos os fornecedores de matérias-primas, matérias subsidiárias e auxiliares tecnológicos são contactados com o intuito de obter as versões mais atualizadas das fichas técnicas, fichas de segurança, declarações de conformidade, análises físico-químicas realizadas às matérias-primas fornecidas, declarações de OGMs e de alergénios.

Existe um procedimento para controlar a criação, a aprovação e a alteração das fichas técnicas, que inclui, se necessário, a aceitação dos clientes. Este procedimento incluiu atualizações das fichas técnicas do produto final em caso de qualquer modificação relacionada com a matéria-prima, as fórmulas/receitas, os processos e os materiais de embalagem que possam ter impacto no produto final.

Existem procedimentos verificáveis implementados para garantirem e responderem à exigência dos clientes para que os produtos sejam "livres de" certas substâncias ou ingredientes, ou que certos métodos de tratamento ou produção sejam excluídos, como é o caso do "Procedimento para análise de presença de alergénios".

Os contratos com os clientes são cumpridos em relação à formulação/receita do produto, incluindo as características das matérias-primas, ao processo, requisitos tecnológicos, embalagem e rotulagem.

As fichas técnicas de todos os produtos contêm informação detalhada, com descrição geral do produto, características físico-químicas e microbiológicas, pesos, tempo de vida útil, condições de armazenagem, entre outras. As fichas técnicas e os seus conteúdos estão disponíveis em local acessível a todo o pessoal relevante e, quando solicitadas, são enviadas ao cliente.

4.3. Desenvolvimento/ modificação do produto e processos de produção

Para cada novo desenvolvimento ou modificação de produto é realizada uma análise de perigos e avaliação dos riscos associados. O desenvolvimento e conceção de novos produtos implica a atualização de toda a documentação.

A Mar Cabo tem definido um procedimento que define o desenvolvimento e conceção de novos produtos, assegurado por ensaios e testes. São estabelecidas especificações sobre a formulação do produto, requisitos de embalagem, processos de produção, parâmetros de processos e o atendimento dos requisitos dos produtos e são assegurados por testes em fábrica e testes do produto.

O tempo de vida útil do produto é determinado mediante a realização de testes de vida de prateleira de acordo com a avaliação microbiológica, química e organolética e tem em consideração a formulação, a embalagem, o fabrico e as condições declaradas.

Para a rotulagem, existe um procedimento que garante que esta está em conformidade com a legislação vigente do país destino e com os requisitos do cliente. As informações nutricionais ou alegações declaradas são validadas pela empresa, mediante realização de testes. No rótulo estão estabelecidas recomendações para preparação e/ou instruções de uso do produto alimentar.

A empresa garante que os requisitos de segurança alimentar e qualidade do produto são atendidos, no caso de alterações nas características do processo ou formulação do produto, incluindo retrabalho e/ou materiais de embalagem.

4.4. Compras

A empresa controla os processos de aquisição para garantir que todas as matérias-primas, os produtos intermédios, os materiais de embalagem e os serviços, que têm impacto na segurança e qualidade dos alimentos, estejam conformes com os requisitos definidos.

Está implementado um procedimento para a aprovação e avaliação dos fornecedores internos e externos. O procedimento é baseado em inquéritos ao fornecedor e incluiu critérios de avaliação, como auditorias, demonstrações de análises químicas e microbiológicas, confiabilidade do fornecedor, reclamações e requisitos de desempenho. Os resultados da avaliação são revistos anualmente e estas revisões são justificadas com base numa avaliação de risco. Os registos das revisões e ações desencadeadas estão documentados.

As matérias-primas, os produtos semiacabados, os materiais de embalagem e os serviços são verificados de acordo com as especificações existentes e em relação à autenticidade, justificado pela avaliação de risco.

4.5. Embalagem de produtos

A empresa tem definidos os parâmetros chave para o material de embalagem, de modo a estarem em conformidade com a legislação em vigor e outros perigos ou riscos relevantes. A adequação e existência de barreira funcional do material de embalagem são verificadas por testes organoléuticos, testes de armazenamento, análises químicas e testes de migração.

Os fornecedores de matéria subsidiária entregam os certificados de conformidade de todos os materiais de embalagem, que asseguram o cumprimento da legislação e evidências que demonstram que o material de embalagem é adequado ao uso, como, por exemplo, testes de migração dos materiais plásticos que entrem em contacto direto com o alimento.

As embalagens, tanto primárias como secundárias, são armazenadas em local apropriado, evitando o risco de contaminação, encontrando-se agrupados e devidamente identificados.

4.6. Localização da fábrica

Avaliando a localização da empresa, o meio envolvente no qual a fábrica se insere, não tem impacto na segurança e qualidade do produto, uma vez que não são verificados odores fortes, nem poeiras.

4.7. Área externa

Todas as áreas externas da fábrica estão limpas, organizadas e são mantidas em boas condições.

O armazenamento ao ar livre é mínimo e apenas utilizado para colocação de material obsoleto como caixotes, paletes e tinas partidas, cartões, material de serralharia descartado e contentores da Savinor. Estes materiais são deixados no exterior por curtos períodos até serem recolhidos por empresas especializadas. Se for necessário, é realizada uma análise de risco para garantir a inexistência de contaminação ou efeitos adversos sobre a segurança e qualidade dos alimentos.

DESVIOS / NÃO CONFORMIDADES DETETADAS
1ª AUDITORIA
<ul style="list-style-type: none">A zona exterior onde são acondicionados os resíduos (caixas partidas, plásticos, cartões, paletes partidas, prateleiras de armazém) e os contentores da Savinor está desorganizado e tem material acumulado.

4.8. Layout e fluxos de processos

A planta da empresa cobre todos os edifícios da instalação e descreve detalhadamente os fluxos do processo, englobando o produto acabado, materiais de embalagem, matérias-primas, resíduos, pessoal e água. Todos os fluxos estão descritos no plano HACCP.

O fluxo do processo desde a receção da matéria-prima até à expedição está estabelecido e é revisto e modificado sempre que necessário e pelo menos uma vez por ano, de modo a evitar ou minimizar o risco de contaminação cruzada.

As áreas sensíveis a risco microbiológico, químico e físico estão projetadas e operadas para garantir que a segurança do produto não é comprometida.

As instalações utilizadas para controlo da vidragem, e o controlo em processo, não afetam a segurança do produto.

4.9. Instalações de produção, armazenamento, receção e expedição

As instalações onde os produtos alimentícios são rececionados, preparados, tratados, processados, armazenados e expedidos, são projetadas e construídas de forma a garantir a segurança alimentar.

As **paredes** são constituídas de modo a evitar a acumulação de sujidade, reduzir a condensação e o crescimento de bolor e facilitar a limpeza. Estão em boas condições, são de fácil limpeza,

impermeáveis e resistentes ao desgaste. As junções entre paredes, pisos e tetos estão projetadas de forma a facilitar a limpeza.

Os **pavimentos** são revestidos de material adequado aos requisitos da produção, impermeável e resistente ao desgaste. Estão em boas condições e são de fácil limpeza. A eliminação higiénica das águas e outros líquidos está garantida com a existência de sistemas de drenagem de fácil limpeza, projetados para minimizar riscos de acesso de pragas, odores ou contaminantes. A água e outros líquidos alcançam facilmente os sistemas de drenagem, não se verificando a formação de poças. As tubagens estão dispostas de forma que as águas residuais sejam direcionadas diretamente para o dreno.

Os **tetos e as estruturas superiores** (tubagens, cabos, lâmpadas) estão construídos de forma a minimizar a acumulação de sujidade e condensação e não representam risco de contaminação física ou microbiológica. Existem acessos às áreas vazias dos tetos falsos para facilitar a limpeza, manutenção e inspeção de controlo de pragas.

As **janelas** estão construídas de modo a evitar a acumulação de sujidade e são mantidas em boas condições. As janelas existentes na zona de receção e expedição permanecem fechadas e fixas durante a produção e estão protegidas contra quebra. Nas áreas de manipulação de alimentos não embalado não existem janelas ou claraboias.

As **portas e portões** estão em boas condições e são de material não absorvente fácil de limpar. Estão construídos de forma a prevenir o acesso de pragas e possuem fecho automático e são apenas abertos quando necessário. As cortinas de tiras plásticas estão em boas condições e são de limpeza fácil.

A **iluminação** é artificial e a zona de produção possui níveis adequados de iluminação. As lâmpadas estão protegidas contra quebra para assegurar a proteção dos alimentos face a contaminações. Para além disso, são constituídas por material impermeável que impede a entrada de água.

Todos as áreas estão providas de **ventilação** natural e /ou artificial adequada. Os equipamentos de ventilação, filtros e outros componentes são facilmente acessíveis e verificados, limpos ou substituídos conforme necessário. O sistema de ar condicionado e fluxo de ar gerado artificialmente não comprometem a segurança e qualidade do produto.

A **água** utilizada como ingrediente no processo de produção ou limpeza é potável e fornecida em quantidade suficiente, incluindo o gelo usado. A Mar Cabo utiliza duas redes de água potável diferentes, sendo que uma é por captação própria e outra é proveniente da rede pública, que circulam em circuitos separados. A qualidade da água proveniente do furo é monitorizada, seguindo um plano de amostragem e, diariamente, é controlada a quantidade de cloro livre existente na água.

As superfícies das bancadas de trabalho, assim como os equipamentos que contactam

diretamente com os alimentos são de materiais lisos, laváveis, não tóxicos e resistentes à corrosão. Apresentam-se limpos e em boas condições de conservação.

Os utensílios, aparelhos e equipamentos apresentam-se limpos e em bom estado de conservação.

Os utensílios são de material inquebrável e estão corretamente acondicionados.

DESVIOS / NÃO CONFORMIDADES DETETADAS

1ª AUDITORIA

Pavilhão 1:

- Faca em cima de bidão do desinfetante na produção.
- Alicates com ferrugem utilizado na produção.
- Batas dos trabalhadores mal apertadas. Foram vistos trabalhadores com a burca mal colocada, cabelos e barbas à mostra.
- O teto apresenta alguns sinais de ferrugem.
- As proteções das lâmpadas estão sujas.
- Alguns caixotes laranjas partidos na zona das serras.
- Túnel estático apresenta excesso de gelo, paredes e junções entre parede e pavimento em mau estado de conservação.
- Peças de salmão no mesmo caixote que outro peixe.
- Contentor da Savinor aberto na produção.
- Porta-paletes e empilhadores com ferrugem.
- Os trabalhadores estão a colocar as caixas de cartão em cima da mesa onde estão a ser desensacadas as sardinhas, estas caixas ficam em contacto com os líquidos dos peixes.
- Fragmentos de madeira espalhado pelo chão do pavilhão.
- Excesso de água acumulada entre as zonas de produção.

Pavilhão 2:

- Caixas de cartão e plásticos colocados em cima do tapete da linha de produção de cefalópodes, enquanto esta não estava em funcionamento.
- Tapete da linha de produção de cefalópodes sujo e com vestígios de camarão.
- Grelha do sistema de ventilação suja.
- Teto com condensação.
- Proteção da tomada, junto às tinas de tratamento dos cefalópodes, partida.
- A tinta da parede perto da mangueira, está a descascar.
- A mangueira está mal-acondicionada, espalhada pelo pavimento.

- Paletes de madeira em contacto direto com o pavimento, sem a tina de plástico.
- Cartões colocados no pavimento.
- Sacos do lixo em contacto direto com o pavimento.
- Teto da linha de produção do *red fish* em mau estado de conservação.
- Caixotes à frente do extintor na linha de produção do *red fish*.
- Excesso de água acumulada na zona do volteador.

Zona de receção:

- Janelas apresentam sujidade acumulada.
- Bidão de água destilada colocado em contacto direto com o pavimento.
- Presença de lascas de madeira e plástico no chão.
- A pia de lavagem da receção contém sabonete líquido em embalagem secundária não identificado.

Armazém dos descartáveis/embalagens:

- Algumas caixas de cartão de embalagens primárias (cuvetes) estão abertas, rasgadas e mal-acondicionadas.
- A porta de acesso ao sótão estava aberta.
- Caixas com serras de cortar peixe e caixas com fita cola em contacto direto com o pavimento.
- Caixas a obstruir o extintor.
- Algumas paletes partidas na zona do armazém de material subsidiário.
- Rolos de filme sem proteção.
- Rolos de filme identificados com “Defeito” por cima de paletes de rolos de filme sem defeito.
- Algumas embalagens primárias (sacos de plástico) estão obsoletas. Existem duas embalagens de cação azul da mesma marca com design diferente.
- O armazém está desorganizado, foram encontradas caixas de embalagens de cação costa azul em cima de caixas de embalagens da Profsea.
- Filme das embalagens Multisac, Lote 3133, encontrava-se molhado e com terra.
- A separação seletiva do lixo não é efetuada. Plásticos juntos com cartão e papel.
- Material de limpeza (vassoura e pá) a obstruir o acesso ao extintor.

Câmaras de congelação nº1, nº2 e nº3:

- Pavimento em mau estado de conservação, com rachadelas e revestimento desgastado.
- O pavimento apresenta sujidade acumulada (fragmentos de madeira, plásticos, poeiras).

- Excesso de gelo acumulado.
- As paredes apresentam-se sujas e amolgadas.
- As cortinas de tiras plásticas estão sujas.
- Os aros de proteção estão em mau estado de conservação, tinta a descascar e amolgados.
- As borrachas estão partidas, ressequidas e descoladas.

Corredor das câmaras:

- O produto congelado está a abater temperatura no corredor de passagem.
- As paletes usadas são de madeira e estão em contacto direto com o pavimento.

3ª AUDITORIA

Pavilhão 1:

- Estrutura de inox para lavagem de aventais apresentava pó acumulado.
- Tapete da tina de vidragem do meio sujo.
- Estrados das escadas de acesso às tinas de vidragem sujos.
- Equipamentos apresentam pó acumulado (ex.: forno, ensacadora)
- Facas colocadas nas laterais dos tapetes da produção.
- Ferramentas com ferrugem estão a ser utilizado na produção.
- Batas dos trabalhadores mal apertadas. Foram vistos trabalhadores com a burca mal colocada, cabelos e barbas à mostra.
- O teto apresenta alguns sinais de ferrugem e humidade.
- As borrachas das junções das paredes com bolor.
- As proteções das lâmpadas estão sujas.
- Algumas lâmpadas estão fundidas.
- Túnel estático apresenta excesso de gelo, paredes e junções entre parede e pavimento em mau estado de conservação.
- Contentor da Savinor aberto na produção.
- Porta-paletes e empilhadores com ferrugem.
- O pavimento à saída do pavilhão 1 sujo.
- Fragmentos de madeira espalhado pelo chão do pavilhão.
- Excesso de água acumulada entre as zonas de produção.
- As cortinas entre o pavilhão 1 – pavilhão 2 e pavilhão 1 – corredor das câmaras estão avariadas.

Pavilhão 2:

- Tapete da linha de produção de cefalópodes sujo.
- Tapete branco à saída do túnel em espiral sujo.
- Grelha de proteção da ventilação com ferrugem perto da tina de vidragem à saída do túnel espiral.
- Grelha do sistema de ventilação suja.
- Teto com condensação.
- Proteção da tomada junto às tinas de engorda dos cefalópodes partida.
- A tinta da parede perto da mangueira está a descascar.
- Paletes de madeira em contacto direto com o pavimento, sem a tina de plástico.
- Teto da linha de produção do *red fish* em mau estado de conservação.
- Parede do túnel em espiral suja.
- Excesso de água acumulada na zona do volteador.
- O empilhador foi visto na produção.
- Cortinas da sala de lavagem dos cestos com bolor acumulado no interior das costuras.
- Tinas na zona limpa com vestígios de peixe e com sujidade amarela.
- Por baixo dos rolamentos por onde descem as caixas do armazém de embalamento, foram encontrados vestígios de peixe ressequido.
- Presença de bolor na etiqueta do produto de limpeza das mãos no LAV 02 e SAT 2.
- Batas dos trabalhadores mal apertadas. Foram vistos trabalhadores com a burca mal colocada, cabelos e barbas à mostra.
- Perto do LAV 03, os cabides estão desarrumados, com sacos de plástico limpos misturados com luvas e aventais sujos e sacos do lixo.

Zona da Receção:

- Janelas apresentam sujidade acumulada.
- Empilhadores com sujidade e pó acumulado.
- Balança suja
- Presença de lascas de madeira e plástico no pavimento.

Zona da Expedição:

- Teto e paredes do gabinete de expedição com humidade.
- Janelas sujas e com humidade.
- A porta de acesso à expedição não fecha corretamente.
- Existência de muita condensação no teto do cais da expedição.

- Janelas para o exterior onde atracam os camiões com humidade.
- Suporte da mangueira de incêndio com pó acumulado.
- Lona de acesso à sala das máquinas não fecha totalmente e está rasgada.
- A lona da câmara de conservação de congelados do produto final está avariada.
- A câmara de conservação de congelados do produto final apresenta algum gelo acumulado.
- Os empilhadores apresentam alguma sujidade.

Armazém dos descartáveis/embalagens:

- Escadas para o armazém de embalagens sujas e com moscas nas laterais.
- Caixote do lixo ao cimo da escada sem saco do lixo descartável.
- Rolos de filme não protegido.
- Algumas paletes partidas na zona do armazém de material subsidiário.
- Painéis de acrílico sujos.
- Caixas de embalagens primárias, vindas da produção, mal fechadas à entrada da escadaria para o armazém.
- Caixas com serras de cortar peixe e caixas com fita cola em contacto direto com o pavimento.
- Algumas embalagens primárias (sacos de plástico) estão obsoletas. Existem duas embalagens de cação azul da mesma marca com design diferente.

Câmaras de congelação nº1, nº2 e nº3:

- Pavimento em mau estado de conservação, com rachadelas e revestimento desgastado.
- O pavimento apresenta sujidade acumulada (fragmentos de madeira, plásticos, poeiras).
- Excesso de gelo acumulado.
- As paredes apresentam-se sujas e estão amolgadas.
- Ferrugem na parte superior da porta.
- As cortinas de tiras plásticas estão sujas.
- Os aros de proteção do interior estão em mau estado de conservação, tinta a descascar e amolgados.
- As borrachas estão partidas, ressequidas e descoladas.

Corredor das câmaras:

- Contentor da Savinor aberto no local onde se colocam as caixas partidas.
- Tinas para colocação de paletes de madeira sujas.
- Falta identificação “Caixas sobrantes da produção”.

- Rodapés do corredor das câmaras sujos.
- Pavimento do corredor das câmaras sujo.
- Excesso de gelo no exterior das câmaras de conservação de matéria-prima nº1, 2 e 3.
- Produto alimentar (ovas de bacalhau) a abater temperatura sem proteção.

Gabinete da manutenção:

- Porta de acesso à manutenção suja.
- O armário do material de limpeza está obstruído, impedindo a passagem.
- O teto e parede do armário do material de limpeza contém uma abertura.
- O gabinete da manutenção apresenta sujidade.
- O caixote do lixo da manutenção não tem sido despejado pelo pessoal da limpeza.
- A pia de lavagem das mãos está desprovida de sabonete líquido e toalhetes de papel.

Gabinete da rotulagem:

- As janelas do gabinete da rotulagem estão muito sujas.

Sala das máquinas e zona de tratamento de água:

- A pia de lavagem das mãos da sala de tratamento de água não está equipada com meios para secagem das mãos.
- A zona de tratamento de água e a sala das máquinas está muito suja, com muito pó acumulado e teias de aranha.

4.10. Limpeza e desinfeção

A limpeza e desinfeção das instalações é assegurada recorrendo a produtos de limpeza, equipamentos e utensílios apropriados para a indústria alimentar. O uso pretendido dos utensílios de limpeza e desinfeção está identificado e são utilizados de forma a evitar contaminação, apresentando-se limpos e em boas condições. As embalagens dos produtos de limpeza estão devidamente identificadas, rotuladas e são armazenadas em local dedicado e identificado. As fichas técnicas de segurança e as instruções de uso dos produtos químicos e agentes de limpeza e desinfeção estão disponíveis no local de armazenamento dos produtos.

Os programas de limpeza e desinfeção estão documentados e implementados e têm definidos os objetivos, as responsabilidades, os produtos utilizados, as instruções de uso, a dosagem de produtos

químicos de limpeza e desinfecção, as áreas a limpar ou desinfetar, a frequência e os perigos associados à tarefa e as medidas de autoproteção. Os programas de limpeza são revistos sempre que houver alterações nos produtos, processos ou equipamentos de limpeza e desinfecção.

A limpeza e desinfecção são eficazes nas instalações, estruturas e equipamentos. Esta é realizada por pessoal com formação sobre os programas de limpeza e que demonstra conhecimento das instruções de uso dos produtos químicos.

Em cada instalação estão disponíveis registos de monitorização da limpeza e desinfecção.

A eficácia das medidas de limpeza e desinfecção é verificada e justificada pela avaliação de riscos. A verificação é baseada na inspeção visual, testes rápidos e métodos analíticos de análise. As ações corretivas resultantes estão documentadas

As atividades de limpeza e desinfecção são realizadas em períodos de não funcionamento da produção. Quando não é possível, essas operações não afetam o produto.

DESVIOS / NÃO CONFORMIDADES DETETADAS
1ª AUDITORIA
<ul style="list-style-type: none">• No armário de apoio à limpeza, perto do balneário das visitas, tem no interior umas crocs azuis.• A parede atrás dos cestos, onde se colocam as fardas sujas, encontra-se rachada.• O plano de higienização existente na sala dos quentes não está organizado por frequência de limpeza.• Nos planos de higienização os perigos e as medidas de autoproteção estão incluídos na mesma coluna.
3ª AUDITORIA
<ul style="list-style-type: none">• No armário de apoio à limpeza, perto do balneário das visitas, tem no interior umas crocs azuis.• Alguns registos de higienização estavam desatualizados, como por exemplo, a zona de manutenção (06/06), o cais de expedição (sem registos de junho), a zona de tratamento de água (sem registos de junho) e o gabinete médico (sem registos de junho).

4.11. Gestão de resíduos

Para evitar a contaminação cruzada, está definido e implementado um procedimento de gestão de resíduos, onde todos os requisitos legais são cumpridos.

Os contentores para os resíduos estão identificados, são adequados para a quantidade de lixo produzido, estão em boas condições e são fáceis de limpar e desinfetar. Estes são constituídos por tampa e pedal, de modo a permanecem fechados, sendo abertos apenas para colocação ou remoção dos lixos. Os resíduos de alimentos e outros resíduos são removidos frequentemente, para evitar acumulação.

Os resíduos de alimentos que serão reutilizados para alimentação animal, são colocados em contentores próprios e seguem medidas e procedimentos adequados para prevenir contaminação e deterioração.

Os resíduos são separados de forma seletiva. A recolha dos resíduos é realizada por entidade licenciada.

DESVIOS / NÃO CONFORMIDADES DETETADAS
1ª AUDITORIA
<ul style="list-style-type: none">• O contentor da Savinor foi visto aberto na produção.• Não existe um contentor específico para o descarte das luvas usadas.
3ª AUDITORIA
<ul style="list-style-type: none">• O contentor da Savinor foi visto aberto no pavilhão 1 e no corredor das câmaras.

4.12. Risco de material estranho

Os produtos alimentares em processamento estão protegidos contra contaminação física (ex.: contaminantes ambientais, óleos ou derrames de líquidos de máquinas e pó). É diminuto o risco de contaminação por equipamentos e utensílios, tubagens, plataformas e escadas.

No Plano de Análises e no programa de pré-requisitos estão previstos procedimentos para o controlo da contaminação física, por material estranho, das matérias-primas, produtos intermédios e produtos acabados. Os produtos contaminados são tratados como produto não conforme. Frequentemente, são realizados controlos de modo a verificar a conformidade dos objetos, utensílios de corte e quebráveis utilizados.

Os detetores de metais instalados são submetidos a manutenção regular. A precisão dos equipamentos de deteção e os métodos designados para detetar e eliminar materiais estranhos é regularmente verificada, mediante teste de monitorização. Em caso de mau funcionamento ou falha são definidas, implementadas e documentadas ações corretivas.

Os produtos potencialmente contaminados são isolados. O acesso e as ações para a manipulação

ou verificação destes produtos isolados é realizada pelo departamento de qualidade. Os produtos contaminados são tratados como não conformes.

Em áreas de manipulação de matéria-prima, produtos semiacabados e produtos acabados são utilizados materiais quebradiços, como paletes, caixas de plástico e tinas de plástico. Em caso de quebra do material quebradiço, estão estabelecidos procedimentos que descrevem medidas a serem tomadas. As medidas incluem a identificação dos produtos a serem isolados, o pessoal autorizado, a limpeza do ambiente de produção e a liberação da linha de produção para continuidade da produção. As quebras são monitorizadas e justificadas pela análise de controlo de risco.

Os trabalhadores têm formação de inspeção visual para detetar corpos estranhos.

Nas áreas de manipulação de matérias-primas, produtos semiacabados e acabados pretende-se diminuir a utilização de paletes de madeira. Quando não é possível, as paletes de madeira utilizadas devem estar limpas e em boas condições e só devem entrar na produção dentro de tinas de plástico.

DESVIOS / NÃO CONFORMIDADES DETETADAS
1ª AUDITORIA
<ul style="list-style-type: none">• Presença de caixas de plástico partidas.• Na produção estão a ser utilizadas paletes de madeira em mau estado de conservação. O procedimento que define que as paletes de madeira só devem entrar na produção dentro de tinas de plástico não está a ser cumprido na totalidade.
3ª AUDITORIA
<ul style="list-style-type: none">• Presença de algumas caixas de plástico partidas.• Na produção estão a ser utilizadas paletes de madeira em mau estado de conservação.

4.13. Monitorização e controlo de pragas

As infraestruturas e as operações foram projetadas e contruídas de forma a prevenir a infestação de pragas.

A empresa está protegida contra as pragas, não havendo sinais de infestação. A Mar Cabo recorreu à Elis, uma empresa especializada e autorizada para implementação de medidas adequadas de controlo de pragas.

A empresa contratada teve em consideração as pragas potenciais para o ambiente local, o tipo de matérias-primas e produtos acabados, as infraestruturas suscetíveis à atividade de pragas, como tetos, porões, tubulações e cantos, a identificação do local onde estão os iscos, as responsabilidades

internas/externas, a utilização de produtos conformes e respetiva instrução de uso e ficha de segurança e a frequência das inspeções.

Apesar de se recorrer a um prestador de serviços, as responsabilidades pelas ações necessárias para o controlo de pragas, continua a ser da empresa, incluindo a supervisão contínua das atividades de controlo de pragas, pelo que existe uma pessoa responsável por monitorizar as medidas de controlo de pragas, que tem formação adequada.

No final de cada visita é elaborado um relatório, que explicita o tipo de praga, a análise da situação e ainda a substância ativa utilizada. Todos os iscos contêm pesticidas autorizados, estão contidos em caixas que minimizam a possibilidade de contaminação, e além disso os contaminantes presentes perto da área de produção, não são tóxicos. As armadilhas, os iscos e os exterminadores de insetos estão a funcionar corretamente, são em número suficiente e estão posicionados em locais adequados, de modo a evitar qualquer risco de contaminação.

A empresa prestadora de serviços fornece toda a documentação necessária, incluindo plano para o controlo de pragas, os registos de intervenções, as fichas técnicas e de segurança dos produtos utilizados, a análise de tendência e o mapa com a localização dos iscos.

Aquando da receção de matérias-primas e subsidiárias é realizado um controlo, através de inspeção visual, para verificar ausência/presença de insetos/pragas. Além disso, o armazenamento é efetuado de forma a minimizar o risco de infestações por insetos, especialmente a matéria subsidiária.

4.14. Receção e armazenamento de produtos

Todos os produtos recebidos, incluindo os materiais de embalagem e rótulos, são verificados aquando da sua receção, de acordo com as especificações de conformidade. O cumprimento deste requisito está detalhado no plano de inspeção, que é justificado pela avaliação de riscos. Os registos do controlo da receção de todos os produtos, estão disponíveis e são preenchidos pelo responsável que receciona as encomendas.

No caso de haver desvios às especificações das matérias-primas, as mesmas podem ser aceites, se o desvio em questão não colocar em causa a segurança alimentar.

As condições de armazenamento de matérias-primas, produtos semi-acabados, produtos acabados e materiais de embalagem estão de acordo com as especificações do produto e não têm impacto negativo nos outros produtos, uma vez que são armazenados de maneira a minimizar o risco de contaminação. A empresa possui quatro câmaras de armazenamento, sendo que três delas armazenam apenas matéria-prima.

Existem instalações com condições adequadas para a gestão e armazenamento de materiais de trabalho, auxiliares de processo e aditivos. O pessoal responsável pela gestão do armazenamento tem formação adequada.

Todos os produtos estão identificados. A utilização dos produtos é realizada mediante o cumprimento dos princípios FIFO (*First In/First Out*) e FEFO (*First Expired/First Out*).

4.15. Transporte

A distribuição é realizada por veículos de transporte devidamente equipados com sistema de refrigeração, permitindo manter a temperatura a cerca de – 18°C. A temperatura dentro dos veículos é verificada e registada antes de carregar. Durante o transporte, é assegurada e registada a temperatura dos produtos.

Os veículos são verificados antes da carga, para verificação das condições de higiene, estando ausentes de odores estranhos, sujidade, humidade, pragas e bolores. Existem requisitos de higiene adequados para todos os veículos e equipamentos utilizados para a cargas e descarga.

Estão implementados procedimentos para prevenir contaminações durante o transporte e na carga e descarga.

As zonas de carga e descarga estão contruídas de forma que os riscos de entrada de pragas sejam mitigados, os produtos estejam protegidos de condições climáticas adversas, seja evitado a acumulação de resíduos, a condensação e o crescimento de bolor e de modo que a limpeza possa ser realizada facilmente.

No caso de serviços de transporte externos, o prestador de serviços deve respeitar todos os requisitos especificados neste ponto, devendo estar definidos no contrato.

DESVIOS / NÃO CONFORMIDADES DETETADAS
3ª AUDITORIA
Zona da Expedição: <ul style="list-style-type: none">• Existência de muita condensação no teto do cais da expedição.• Janelas para o exterior onde atracam os camiões com humidade.• Lona de acesso à sala das máquinas não fecha totalmente e está rasgada.• Os empilhadores apresentam alguma sujidade.

4.16. Manutenção e reparo

As atividades de manutenção e reparo não colocam em causa a segurança e qualidade alimentar dos produtos. São mantidos registos dos trabalhos de manutenção e reparo.

Está implementado e documentado um plano de manutenção dos equipamentos, englobando as

atividades de manutenção internas e externas, abrangendo todos os equipamentos para conformidade com os requisitos do produto. O plano incluiu responsabilidades, prioridades e prazos.

Todos os materiais utilizados, incluindo lubrificantes, para manutenção e reparo são adequados para uso alimentar e não representam risco de contaminação.

As falhas e o mau funcionamento das instalações e equipamentos estão registrados e documentados, e são revistas com o objetivo de melhorar o plano de manutenção.

Os reparos temporários são realizados de modo a não comprometer a segurança e qualidade alimentar. Existem registros e estão estabelecidos prazos para a eliminação do problema.

Em caso de existência de prestador de serviços de manutenção e reparo, todos os requisitos relativos aos materiais, equipamentos e regras de operação deverão estar claramente definidos, documentados e mantidos no contrato de prestação de serviço, de modo a evitar qualquer contaminação do produto.

4.17. Equipamento

Os equipamentos são adequadamente projetados e específicos para o uso pretendido, tendo sido verificados se atendiam aos requisitos do produto antes da instalação.

Todos os equipamentos e utensílios em contacto direto com alimentos têm certificado de conformidade com os requisitos legais em vigor. Caso contrário, existem evidências da adequabilidade, tais como certificados de conformidade, especificações técnicas e declarações do próprio fabricante, para demonstrar que são adequados ao uso pretendido.

Os equipamentos estão localizados de modo a permitir a eficácia das operações de limpeza e manutenção, estão em condições que não comprometem a segurança do alimento e a qualidade do produto.

No caso de alterações nos equipamentos, as características do processo são revistas de modo a assegurar os requisitos do produto, conforme acordado com o cliente.

4.18. Rastreabilidade

A empresa tem implementado um sistema de rastreabilidade que permite a identificação de lotes de produtos e a sua relação com os lotes de matéria-prima e os materiais de embalagem. O sistema de rastreabilidade incorpora todos os registros de recepção, produção, reprocessamento e distribuição, assegurando a relação entre os lotes do produto final e os seus rótulos, sendo garantida em todas as etapas, incluindo trabalhos em andamento, pós tratamento e retrabalho. A rastreabilidade é assegurada e documentada até à entrega ao cliente.

O sistema de rastreabilidade é testado pelo menos uma vez por ano e sempre que houver

mudanças no próprio sistema. Os registos do teste verificam a rastreabilidade a montante e a jusante, desde os produtos entregues às matérias-primas e vice-versa. O tempo do teste de rastreabilidade do produto acabado não ultrapassa as 4 horas.

Os resultados dos testes e o tempo para a obtenção das informações estão registados e, quando necessário, são tomadas ações apropriadas. Os prazos são definidos e estão em conformidade com os requisitos do cliente.

A rotulagem dos lotes semi-acabados ou produtos finais é efetuada quando os produtos são embalados. O prazo de validade dos produtos rotulados é determinado a partir do lote de produção original.

Se solicitados pelo cliente, são mantidas amostras representativas do lote de produção armazenadas adequadamente até ao fim do prazo de validade e, se necessário, um período pré-definido após essa data.

TESTES DE RASTREABILIDADE REALIZADOS NO DECORRER DAS AUDITORIAS
1ª AUDITORIA
Da receção à expedição: <ul style="list-style-type: none">• <u>Matéria-prima</u>: Salmão – <i>Oncorhynchus keta</i> FAO – 67 Pacífico Nordeste Arte de pesca: Redes de emalhar e redes semelhantes Data de entrada: 07/03/2022 Lote: 4099 Peso Líquido: 2421 kg Fornecedor: Esporgel 1ª Congelação: 20/08/2021; Validade: 20/03/2023 FT nº 461311, de 27/01/2022 Ficha técnica: OK OGM: OK• Produto expedido no dia 07/03/2022: Peso líquido: 1207 kg para Multipeixe (FT nº 250339)• Produção do dia 09/03/2022 (MP 887): Quantidade produzida = 609 kg → 08.H036V → 528 kg → L.10.03.2022, F.25095 → RMP1 → 64,8 kg → L.10.03.2022• Produção do dia 16/03/2022 (MP 991):

Quantidade produzida = 605 kg → 01.H036E → 540 kg → L:17.03.22, F.25167
→ RMP1 → 56,92 kg → L.17.03.22

• **Matéria subsidiária:**

Filme LMS 3242 400 mm lâmina – StepPack

Caixa de Cartão LMS 3307 – Caixindu Ref MS04 960 cm

Ficha técnica: OK

Dedução de Conformidade: OK

Teste de migração: OK

3ª AUDITORIA

Da expedição à receção:

- Produto Final: Gambero Argentino Sgusciati Scottati
Nome científico: *Pleoticus muelleri*

FAO – Atlântico Sudoeste

Arte de pesca: Redes de arrasto

Lote: 23.03.2022

Quantidade: 6 x 0,800 kg x 95 caixas = 460 kg

- Lote Matéria-prima: 4170

Peso Líquido: 450 kg

Fornecedor: Tato Pesca

Fatura: 461908, de 03/2022

1ª Congelação: 21/02/2022; Validade: 02/2024

Ficha técnica: OK

OGM: OK

Alergénios: OK

- Produto Final: Tentáculos de Pota

Nome científico: *Dosidicus gigas*

FAO – 81 Pacífico Sudoeste

Arte de pesca: Anzóis e aparelhos de anzol

Data de congelação: 15/01/2021 – OK

Validade: 08/2023

Lote: 09.02.2022

- **Mapas de Produção e respetivos lotes:**

- 544 – L: 3806 e L:3787
- 556 – L: 3787
- 603 – L: 3786, 3787 e 3994
- 604 – L: 3786 e 3994

Lote 3806:

- FT nº 460556, de 31/10/2021
- 1ª Congelação: 15/01/2021
- Fornecedor: Atlantic Fish
- Ficha Técnica: OK

Lote 3786:

- FT nº 460638, de 22/12/2021
- 1ª Congelação: 22/10/2021
- Fornecedor: Pelagic
- Ficha Técnica: OK

Lote 3787:

- FT nº 460669, de 31/12/2021
- 1ª Congelação: 11/10/2021
- Fornecedor: Pelagic
- Ficha Técnica: OK

Lote 3994:

- FT nº 461244, de 07/02/2022
- 1ª Congelação: 20/07/2022
- Fornecedor: Mascato
- Ficha Técnica: OK

- **Auxiliares Tecnológicos:**

Fornecedor: Lab. DPA

Produto: HidroMar-4

- Auxiliares E-330 e E-331
- Ficha Técnica: OK

Produto: Hydral-70

- Auxiliares E-331 e E-332
- Ficha Técnica: OK

4.19. Mitigação do risco de alergénios

Estão disponíveis especificações de matérias-primas que identificam a presença de alergénios que requerem declaração no país de venda do produto final. A empresa mantém uma lista atualizada de todas as matérias-primas utilizadas que contêm alergénios e identifica todas as misturas e fórmulas nas quais essas matérias-primas são adicionadas.

Com base na análise de perigo e avaliação de risco, estão implementadas medidas preventivas e de controlo desde a receção à expedição para minimizar a possibilidade de contaminação cruzada por alergénios, relacionadas com o meio ambiente, transporte, armazenamento e matérias-primas.

Os produtos finais declaram a presença de alergénios de acordo com os requisitos legais. Para contaminações cruzadas acidentais ou não intencionais, a rotulagem da sua potencial presença é baseada na análise de risco.

4.20. Fraude Alimentar

As responsabilidades de uma avaliação de vulnerabilidade a fraude alimentar e o plano de mitigação está definido. As pessoas responsáveis possuem conhecimento específico adequado e compromisso total da gestão de topo.

É realizada uma avaliação documentada de vulnerabilidade quanto à fraude em alimentos para todas as matérias-primas, ingredientes, materiais de embalagem e processos subcontratados, de modo a determinar os riscos de atividade fraudulenta em relação à substituição, etiquetagem incorreta, adulteração ou falsificação. Os critérios considerados na avaliação de vulnerabilidade estão definidos no documento interno "Fraude Alimentar".

Está desenvolvido um plano documentado de mitigação de fraude alimentar, com referência à avaliação de vulnerabilidade e implementado para controlar quaisquer riscos identificados. Os métodos de controlo e monitorização estão definidos e implementados.

A avaliação da vulnerabilidade à fraude alimentar é revista, pelo menos anualmente e/ou no caso de aumento dos riscos e, se necessário, é atualizado o plano de mitigação de fraude alimentar.

5. Medidas, Análises e Melhorias

5.1. Auditorias Internas

A Mar Cabo tem um plano de auditorias internas eficaz e abrange todos os requisitos da Norma IFS *Food*. O âmbito das auditorias internas é determinado e justificado pela avaliação de riscos.

As auditorias internas das atividades críticas para a segurança e qualidade alimentar são realizadas pelo menos uma vez por ano, sendo que os auditores são competentes e independentes do

departamento auditado.

O resultado da auditoria interna é comunicado à direção e ao pessoal responsável pelas atividades em questão. São determinadas, documentadas e comunicadas as ações corretivas necessárias e um cronograma de implementação. Todas as ações corretivas resultantes das auditorias são verificadas.

5.2. Inspeções da fábrica

As inspeções da fábrica são planeadas e realizadas considerando o estado de construção das instalações da produção e do armazenamento, as áreas externas, o controlo do produto durante o processamento, a higiene durante o processamento e dentro da infraestruturas, os perigos de materiais estranhos e a higiene pessoal.

5.3. Validação e controlo do processo

Os critérios para a validação e controlo do processo e do ambiente de trabalho estão definidos no Manual de Segurança Alimentar da empresa. Caso se justifique, em termos de segurança alimentar e qualidade do produto, são monitorizados e registados parâmetros de temperatura. A empresa possui um registador de temperaturas contínuo, que efetua o controlo das temperaturas das câmaras de refrigeração.

As operações de retrabalho são validadas, monitorizadas e documentadas no software de gestão PHC. Não afetam os requisitos de segurança alimentar e qualidade do produto.

Estão implementados procedimentos para a notificação imediata, registo e controlo do mau funcionamento dos equipamentos e desvios de processo, no manual do sistema de gestão integrado.

Para validação do processo e do ambiente de trabalho são recolhidos dados relevantes para a segurança alimentar e do processo.

5.4. Calibração, ajuste e verificação dos equipamentos de monitorização e medição

A empresa identifica e regista os dispositivos de medição e monitorização, de modo a assegurar conformidade com os requisitos do produto. Os estados de calibração dos equipamentos de medição estão identificados na etiqueta da máquina ou na lista de equipamento. Este serviço é efetuado recorrendo a empresa externa.

Os equipamentos de monitorização e medição são verificados, ajustados e calibrados, de acordo com o “Plano de Controlo de Calibração e Verificação”, estando os resultados devidamente documentados.

Os dispositivos de medição são utilizados unicamente para a finalidade definida. Quando os

resultados das medições indicam um mau funcionamento, o dispositivo em questão é imediatamente reparado ou substituído. Sempre que necessário, são realizadas ações corretivas nos processos e nos produtos.

5.5. Monitorização do controlo de quantidade

A Mar Cabo tem definidos os critérios de conformidade para controlar a quantidade do lote, pelo que a frequência e metodologia da verificação da quantidade estão determinados para atender aos requisitos legais do país destino e dos clientes.

Existe um plano de amostragem que assegura a representatividade do lote de produção. Os produtos de peso variável são pesados num equipamento legalmente aprovado e os produtos pré-embalados são alvo de verificação de peso no decorrer da produção. Este controlo de quantidade de pré-embalados é variável consoante a quantidade de produto final produzida, para que o controlo seja realizado de forma homogénea. Os resultados dessas verificações são registados e estão em conformidade com os critérios definidos para todos os produtos prontos a expedir.

5.6. Análise ao produto e processo

Anualmente é elaborado um plano de análise com base na análise de riscos, que abrangem as matérias-primas, os produtos semiacabados, o produto final, as superfícies de contacto, a água de consumo, as mãos dos manipuladores, o ar e o fardamento. As análises realizadas aos materiais de embalagem são solicitadas aos fornecedores, incluindo análises de migração e conformidade da embalagem. Os resultados dos testes são verificados, datados e assinados por pessoal responsável, sendo posteriormente arquivados.

As análises relevantes para a segurança alimentar são realizadas em laboratório com programas/métodos acreditados (ISO 17025), como é o caso da Mérieux NutriSciences.

Os resultados das análises são avaliados por pessoal competente e no caso de serem insatisfatórios são definidas e implementadas medidas corretivas. Os resultados analíticos são revistos periodicamente com o objetivo de identificar tendências.

Para a verificação da qualidade do produto final, são realizados periodicamente testes organoléuticos em laboratório externo, de acordo com as especificações e relacionados com os parâmetros e características dos produtos. A Mar Cabo tem a intenção de, ainda este ano, iniciar a realização de análises sensoriais a novos produtos a serem desenvolvidos.

A empresa tem o plano de controlo atualizado, com base nos resultados, alterações na legislação ou questões que possam ter impacto na segurança, qualidade ou legalidade do produto.

5.7. Quarentena do produto e libertação

Tendo em conta a natureza do produto trabalhado, não existe necessidade de o colocar em quarentena previamente à sua expedição. Deste modo, este ponto não é aplicável.

5.8. Gestão das reclamações de clientes e autoridades

Está implementado um procedimento para a gestão de reclamações de produtos e de quaisquer notificações escritas emitidas por autoridades competentes, no âmbito de controlos oficiais, e quaisquer ordens de ação ou medidas a serem tomadas quando são identificadas não conformidades.

As reclamações estão registadas, disponíveis e são avaliadas por pessoal competente, nomeadamente pelo Departamento de Qualidade e pelo Sr. Manuel, gestor da empresa. Se necessário, são tomadas ações apropriadas, sendo analisadas com o objetivo de implementar ações preventivas que evitem a recorrência da não conformidade. Os resultados da análise dos dados de reclamação estão disponíveis para o pessoal relevante responsável e para a gestão de topo.

As reclamações incidem principalmente sobre o aspeto do produto. Tendo havido desde o início do ano, também reclamações sobre o calibre, conformidade da embalagem, etiquetagem, peso, cor, odor, motivos comerciais, faturação, entre outros.

5.9. Gestão de incidentes, recolha e recall de produto

A Mar Cabo tem definido um procedimento de “*Recall*” para a gestão de incidentes e potenciais situações de emergência que impactam na segurança, legalidade e qualidade do alimento, que inclui o processo de tomada de decisão, a nomeação do responsável sempre disponível para iniciar o processo em tempo útil, a nomeação e formação de uma equipa de gestão de incidentes, uma lista de contactos de emergência atualizados, incluindo lista de clientes, fontes de aconselhamento jurídico e disponibilidade dos contactos, e plano de comunicação para os consumidores e autoridades.

Esse procedimento está projetado para a recolha e recall eficaz de todos os produtos, assegurando que os clientes e consumidores envolvidos são informados, o mais breve possível. Esse procedimento inclui uma clara atribuição de responsabilidade.

A viabilidade, eficácia e rapidez do procedimento de recolha é testada periodicamente, pelo menos uma vez por ano. Este teste é realizado para garantir que a implementação e operação do procedimento de recolha são eficazes e incluiu a verificação dos dados de contacto atualizados.

5.10. Gestão de não conformidades e de produto não conforme

A empresa dispõe de um procedimento implementado para “Produtos não conformes”,

compreendido e aplicado por todos os colaboradores, para a gestão de todas as matérias-primas, produtos intermédios, produtos acabados, equipamentos de processo e materiais de embalagem não conformes. O procedimento tem definido as responsabilidades, as medidas a tomar para o isolamento/quarentena, a avaliação dos riscos associados, a identificação (rotulagem) e a decisão sobre a utilização posterior (liberação, retrabalho/pós-tratamento, bloqueio, quarentena, rejeição/eliminação).

Em caso de não conformidade, são tomadas ações de correção imediatas para assegurar que os requisitos de segurança e qualidade do produto alimentar são atendidos.

Os produtos acabados, incluindo embalagens, que estão fora das especificações não são disponibilizados no mercado com o rótulo correspondente, salvo aprovação por escrito com os parceiros contratuais.

5.11. Ações corretivas

Com intuito de eliminar a causa de uma não conformidade, está implementado um procedimento de “Ação corretivas” para o registo e análise de não conformidades e produtos não conformes, com o objetivo de evitar recorrências através de ações preventivas e/ ou corretivas.

As ações corretivas estão claramente formuladas, documentadas e são implementadas o mais rapidamente possível, de modo a evitar a ocorrência de não conformidades. As responsabilidades e os prazos para ações corretivas estão claramente definidos. A eficácia das ações corretivas implementadas é avaliada e os resultados da avaliação estão documentados.

6. Plano de Defesa dos Alimentos

As responsabilidades pela defesa dos alimentos estão claramente definidas e atribuídas a pessoas chave, com conhecimento demonstrado e formação específica na área da defesa dos alimentos, no documento “Defesa Alimentar”.

Este plano e procedimento de defesa alimentar foi desenvolvido com base na avaliação das ameaças, incluindo os requisitos legais, a identificação de áreas e práticas críticas e a política de acesso dos funcionários, visitantes, terceiros e todas as medidas de controlo apropriadas. Este plano é revisto pelo menos uma vez por ano e atualizado quando necessário.

Na auditoria interna e no plano de inspeção, estão incluídos o teste sobre a eficácia do plano de defesa alimentar e as medidas de controlo, chamado de “Teste de *Food Defense*”.

Apêndice 4 - Resultado da auditoria ao departamento de higiene e limpeza

A presente listagem contempla os principais problemas, ao nível da higiene e limpeza, observados nas instalações, equipamentos de trabalho e registos de higienizações entre o dia 27/04 e 28/04:

1. Entrada:

- a) Tapetes da entrada muito sujos.
- b) Escadas para os escritórios com pó acumulado.

2. Balneários:

- a) Ralos dos chuveiros muito sujos no balneário feminino, com presença de pastilhas elásticas em dois compartimentos.
- b) Presença de pó acumulado e tampa de doseador de detergente por baixo do armário da limpeza no balneário feminino.
- c) Presença de rolo de papel higiénico vazio fora do suporte numa cabine WC feminino.
- d) Presença de plástico de chocolate TWIX no cesto dos guarda-chuvas no balneário feminino.

3. Sala dos quentes:

- a) Registos de higienização desatualizados.
- b) Porta suja.

4. Gabinete da rotulagem:

- a) Vidros das janelas sujas.
- b) Cesto de rede de escorrer o peixe vidrado com sujidade acumulada.

5. Pavilhão 1:

- a) Base do torniquete suja.
- b) Controlador do túnel de vidragem à entrada do pavilhão 1 com pó em cima.
- c) Estrutura de inox para lavagem dos aventais com pó.
- d) Existência de bolor no ST08.
- e) Forno da linha de higienização com pó.
- f) Etiquetadora da linha de higienização com suja.
- g) BAL 17 suja.
- h) Caixotes brancos por usar, com vestígios de peixes.
- i) Estrados brancos das escadas para a tina de vidragem 2 (do meio) sujos e com peixe.
- j) Tapete de vidragem da tina 2 com sujidade e presença de viscosidade de cor amarelada por baixo do tapete, incluindo roldanas.
- k) Tapete das serras amarelado.
- l) Teto da zona das serras com muita humidade.
- m) Borrachas das junções das paredes com bolor.
- n) Pavimento à saída do pavilhão 1 para o corredor das câmaras muito sujo.
- o) Balde do DM2 sujo.
- p) Suportes de metal do tapete à saída da vidragem sujos.

6. Manutenção:

- a) Porta da manutenção suja.
- b) Registo de limpeza de manutenção em falta desde dia 14/04.

7. Corredor das câmaras:

- a) Tinas para lixo ou tinas para colocação de paletes de madeira muito sujos.
- b) Rodapés do corredor das câmaras muito sujos.
- c) Portas das câmaras e partes superiores muito sujas.

8. Pavilhão 2:

- a) Cortinas da sala de lavagem dos cestos com muito bolor acumulado no interior das costuras.
- b) Tinas na zona limpa com vestígios de peixe e com sujidade amarela.
- c) Carrinho dos cefalópodes na zona limpa com sujidade.
- d) Presença de bolor na etiqueta do produto de limpeza das mãos no LAV 02.
- e) Higienizadora da linha dos cefalópodes com pó.
- f) Tapete da linha dos cefalópodes muito sujo.
- g) Forno da linha dos cefalópodes sujo.
- h) Soprador da linha dos cefalópodes muito sujo.
- i) Cestos "limpos" em zona onde passa produto embalado amarelos e com vestígios de peixe.
- j) Por baixo dos rolamentos por onde descem as caixas da zona de embalamento, foram encontradas etiquetas de lote de 02/11 e 04/04.
- k) Na linha da ensacadora, a máquina tinha muito pó acumulado nas engrenagens.
- l) DM4 com roldanas e tapete sujo.
- m) Tapete branco à saída do túnel espiral com sujidade de óleos e gorduras.
- n) Grade da ventilação com muita ferrugem perto da tina de vidragem à saída do túnel espiral.
- o) Perto do LAV 03, os cabides estão desarrumados, com sacos de plástico limpos misturados com luvas e aventais sujos e sacos do lixo.
- p) Parede do túnel espiral suja.

9. Receção:

- a) Janelas da receção com sujidade.
- b) Empilhadores com sujidade e pó acumulado.
- c) Balança suja.
- d) Porta da receção com sujidade e marcas.
- e) Pó acumulado no parapeito da parede da receção.
- f) Ventilação dos WCs da receção com sujidade.
- g) Painéis sujos.
- h) Sistema de ventilação com sujidade acumulada junto às ventoinhas.

10. Expedição:

- a) Paredes e parapeitos das janelas com bolor.
- b) Janelas das portas para o exterior onde são carregados os camiões sujas e com verde.
- c) Porta de emergência para o exterior suja.

- d) Sinalização de emergência com teias de aranha.
- e) Botão de incêndio e cabine da mangueira com pó.
- f) Compressor do tratamento de água com pó.
- g) Sala dos motores com muito pó e sujeira.

11. Zona de embalagem:

- a) Escadas para o armazém de embalagens com moscas nas laterais.
- b) A tubagem por cima das mesas de embalagem com pó acumulado.
- c) Painéis de acrílico sujos.
- d) Registos de higienização desatualizados.

12. Gabinete médico:

- a) Cadeiras pretas no exterior do gabinete médico com pó.
- b) Vidros do corredor sujos.
- c) Janelas e calhas sujas.
- d) Pavimento sujo.
- e) Caixote do lixo sem saco descartável.

Apêndice 5 - Acompanhamento das não conformidades

Data	Descrição do desvio/ não conformidade	Análise das Possíveis causas	Ações de correção	Resp.	Prazo	Ação corretiva	Resp	Prazo	Critério	Prazo	Eficaz ?	Observ.
15-18/03 (1ª Auditoria)	Trabalhadores com barbas e bigodes não protegidos e cabelo fora da burca, na produção.	Batas e burcas mal apertadas	Reforçar a atenção dos trabalhadores para ajustar as batas e burcas de forma correta	D. Qualidade	Imediato	Melhorar a start-check	D. Qualidade	1 Semana	Não foram vistos funcionários com barbas e bigodes expostos	1 Mês	Não	
15-18/03/2022 (1ª Auditoria)	A parede do corredor de acesso aos balneários está suja	Falha da limpeza	Realizar limpeza da parede	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	A parede não está suja	1 Semana	Não	
15-18/03/2022 (1ª Auditoria)	A parede do corredor de acesso aos balneários apresenta rachadela	Vibrações provenientes do funcionamento da produção	Controlar o aumento da fissura	D. Manutenção	15 Dias	Realizar manutenção da parede, de forma a cobrir as fissuras	D. Manutenção	3 Meses	A parede não tem fissura	4 Meses	Não	
15-18/03/2022 (1ª Auditoria)	Existência de um cacifo com tinta a descascar e ferrugem, perto dos lavatórios, no balneário masculino	Salpicos de água, proveniente do lavatório	Efetuar pintura do cacifo com tinta impermeável	D. Manutenção	15 Dias	Revestir o cacifo com material impermeável OU Colocar placa de plástico transparente na lateral do lavatório	D. Manutenção	1 Mês	Não há ferrugem nos cacifos	2 Meses	Não	

Data	Descrição do desvio/ não conformidade	Análise das Possíveis causas	Ações de correção	Resp.	Prazo	Ação corretiva	Resp	Prazo	Critério	Prazo	Eficaz?	Observ.
15-18/03 1ª Auditoria	As cabines de duche dos balneários, incluindo banco de apoio e ralos de escoamento, estão sujas	Falta de limpeza	Efetuar limpeza periódica das cabines de duche, incluindo os ralos de escoamento e os bancos de apoio	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Colocar a limpeza do espaço de duche numa linha dedicada no plano de higienização dos balneários	D. Higiene e Limpeza	15 Dias	As cabines de duche estão limpas	1 Mês	Sim	
15-18/03 1ª Auditoria	Uma luz está fundida no corredor entre os balneários	Luz fundida	Substituir a lâmpada	D. Manutenção	1 Dia	Controlar o stock de lâmpadas	D. Manutenção	1 Mês	As lâmpadas são substituídas de imediato	1 Mês	Não	
15-18/03 1ª Auditoria	Tijoleira partida na parede por cima da porta de acesso à sala dos quentes, no balneário feminino	Maus acabamentos	Substituir as tijoleiras partidas	D. Manutenção	1 Mês	NA	---	---	As tijoleiras estão intactas	3 Meses	Não	
15-18/03 1ª Auditoria	A calha superior da porta de acesso à sala dos quentes está partida	As calhas das portas não estavam bem fixadas	Fixar a calha	D. Manutenção	15 Dias	Verificação das calhas de todas as portas e realizar manutenção às que se encontram soltas, de forma que não se repita a situação	D. Manutenção	1 Mês	As calhas das portas estão seguras	3 Meses	Não	

Data	Descrição do desvio/ não conformidade	Análise das Possíveis causas	Ações de correção	Resp.	Prazo	Ação corretiva	Resp	Prazo	Critério	Prazo	Eficaz?	Observ.
15-18/03 1ª Auditoria	Presença de sujidade e pó acumulado por baixo do armário de apoio à limpeza	O pó é arrastado para baixo do armário	Limpar o pavimento por baixo do armário	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	O pavimento por baixo do armário está limpo	1 Mês	Não	
15-18/03 1ª Auditoria	As tampas de ventilação da zona dos chuveiros estão sujas	Acumulação de pó	Limpar as tampas de ventilação	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	4 Meses	As tampas estão limpas	6 Meses	Sim	
15-18/03 1ª Auditoria	A grelha de ventilação dos vestiários apresenta algum pó acumulado	Acumulação de pó	Limpar a grelha de ventilação	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	4 Meses	A grelha esta limpa	6 Meses	Sim	
15-18/03 1ª Auditoria	Presença de lixo (invólucros de embalagens de alimentos) no cesto destinado à colocação de guarda-chuvas	Após intervalo, alguns funcionários ainda estão a consumir o lanche, pelo que colocam o lixo no caixote à entrada	Remover o lixo	D. Qualidade	1 Dia	Ação de sensibilização para reforçar a proibição de entrar no balneário com produtos alimentares. Estes só poderão ser guardado no refeitório	D. Qualidade	2 Meses	Não são vistos invólucros de produtos alimentares nos caixotes do lixo do balneário	2 Meses	Não	
15-18/03 1ª Auditoria	O balneário das visitas tem uma luminária fundida	Luz fundida	Substituir a lâmpada	D. Qualidade	1 Dia	Controlar o stock de lâmpadas	D. Manutenção	1 Mês	O stock está assegurado	6 Meses	Sim	

Data	Descrição do desvio/ não conformidade	Análise das Possíveis causas	Ações de correção	Resp.	Prazo	Ação corretiva	Resp	Prazo	Critério	Prazo	Eficaz ?	Observ.
15-18/03 1ª Auditoria	Os registos de higienização estavam desatualizados, com um atraso de 4 dias	Funcionárias da limpeza esqueceram-se de preencher o registo	Atualizar o registo	D. Higiene e Limpeza	Imediato	Diariamente confirmar se os registos estão a ser preenchidos corretamente	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Os registos estão atualizados	1 Mês	Não	
15-18/03 1ª Auditoria	Presença de fardamento e objetos pertencentes à expedição/recepção no WC dos deficientes	Inexistência de balneário destinado para os funcionários da expedição e da recepção	NA	----	----	NA	----	----	NA	----	-----	
15-18/03 1ª Auditoria	A tijoleira da parede da sala dos quentes está partida	Vibrações provenientes do funcionamento da produção	Controlar o aumento da fissura	D. Manutenção	1 Mês	Realizar manutenção da tijoleira, substituindo as partidas	D. Manutenção	3 Meses	A tijoleira está intacta	6 Meses	Não	
15-18/03 1ª Auditoria	As botas estão a ser colocadas diretamente no pavimento	Falta de espaço nos suportes para as botas	NA			Aquisição de suportes para a colocação das botas	Administração	2 Meses	Não há botas no pavimento	4 Meses	Não	
15-18/03 1ª Auditoria	Presença de luvas no interior de botas	Os funcionários colocam as luvas nas botas para não as perderem	Retirar as luvas do interior das botas	Colaborador	Imediato	Ação de sensibilização para a não colocação das luvas no interior das botas	D. Qualidade	3 Meses	Não há luvas no interior das botas	6 Meses	Não	

Data	Descrição do desvio/ não conformidade	Análise das Possíveis causas	Ações de correção	Resp.	Prazo	Ação corretiva	Resp	Prazo	Critério	Prazo	Eficaz ?	Observ.
15-18/03 1ª Auditoria	Presença de luvas e meias penduradas no secador das botas	As luvas e as meias poderiam estar encharcadas	Retirar as luvas e meias do secador das botas, uma vez que estão a ocupar lugar necessário para a colocação de botas	Colaborador	Imediato	Ação de sensibilização para a não colocação das luvas e meias no secador das botas	D. Qualidade	3 Meses	Apenas as botas são colocadas no secador	6 Meses	Não	
15-18/03 1ª Auditoria	O procedimento para correta higienização das mãos não está afixado na pia de lavagem de mãos	Pode ter descolado, uma vez que os "post-its" continuam colados na parede	Colocar procedimento para correta higienização das mãos na pia de lavagem de mãos da sala dos quentes	D. Qualidade	1 Dia	Verificar regularmente se todas as pias de lavagem das mãos têm o procedimento afixado	D. Qualidade	1 Mês	Todas as pias de lavagem das mãos têm procedimento	3 Meses	Não	
15-18/03 1ª Auditoria	As escadas de acesso ao refeitório apresentam tijoleiras partidas	Carregamento de material pesado, pelas escadas	Substituir as tijoleiras partidas	D. Manutenção	2 Meses	NA	----	----	As escadas não têm tijoleira partida	1 Ano	Não	
15-18/03 1ª Auditoria	O pavimento perto da máquina de café apresenta sinais de ferrugem	Água proveniente da máquina do café e da máquina de vending	Limpar o pavimento	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Solicitar à empresa responsável pela máquina de vending e pela máquina de café a manutenção das mesmas	Administração	3 Meses	O pavimento está limpo	6 Meses	Não	
15-18/03 1ª Auditoria	A tampa da sanita do WC do refeitório está partida	Os encaixes partiram	Fixar a tampa da sanita	D. Manutenção	1 Dia				A tampa da sanita está fixa	4 Meses	Sim	

Data	Descrição do desvio/ não conformidade	Análise das Possíveis causas	Ações de correção	Resp.	Prazo	Ação corretiva	Resp	Prazo	Critério	Prazo	Eficaz ?	Observ.
15-18/03 1ª Auditoria	A calha lateral da porta do WC do refeitório está partida	As calhas das portas não estavam bem fixadas	Fixar a calha	D. Manutenção	15 Dias	Verificação das calhas de todas as portas e realizar manutenção às que se encontram soltas, de forma que não se repita a situação	D. Manutenção	1 Mês	As calhas das portas estão seguras	3 Meses	Sim	
15-18/03 1ª Auditoria	Os detergentes utilizados para a higienização da roupa estão em contacto direto com o pavimento	Não há local dedicado na lavandaria para a colocação dos detergentes	Aquisição de estrado para a colocação dos detergentes	Administração	1 Semana	Aquisição de armário para a colocação de detergentes utilizados para a higienização da roupa	Administração	1 Mês	Não há produtos de limpeza colocados diretamente no pavimento	6 Meses	Não	
15-18/03 1ª Auditoria	O espaço da lavandaria está desorganizado	Falta de espaço dedicado para a colocação das botas e fardamentos que não estão a ser utilizados	Aquisição de armários para colocação de fardamento que não está a ser utilizado	Administração	2 Meses	Criação de plano de higienização da lavandaria	D. Qualidade	1 Mês	Lavandaria organizada	3 Meses	Não	
15-18/03 1ª Auditoria	Não estão definidas as condições de lavagem das roupas dos trabalhadores que são lavadas na empresa	NA	Criação de plano de higienização da roupa	D. Qualidade	1 Mês	NA	-----	-----	Plano afixado	3 Meses	Não	

Data	Descrição do desvio/ não conformidade	Análise das Possíveis causas	Ações de correção	Resp.	Prazo	Ação corretiva	Resp	Prazo	Critério	Prazo	Eficaz ?	Observ.
15-18/03 1ª Auditoria	A zona exterior onde são armazenados os monos, os objetos obsoletos (caixas partidas, plásticos, cartões, paletes partidas, prateleiras de armazém) e os contentores da Savinor está desorganizado e tem muito material acumulado	Não está a ser solicitada a recolha dos objetos pelas empresas responsáveis	Solicitar a recolha por parte das empresas	D. Logística	1 Mês	Controlar a possibilidade de existência de pragas	D. Qualidade	2 Meses	Poucos objetos obsoletos armazenados Ausência de pragas	3 Meses	Sim	
15-18/03 1ª Auditoria	Foi vista uma faca em cima do bidão do desinfetante na produção, no pavilhão 1	NA	Retirar a faca de cima do bidão	Funcionários	Imediato	Aquisição de recipiente para a colocação de material de auxílio à produção (faca, alicates, tesouras)	D. Qualidade	1 Semana	O material é colocado no sítio correto	1 Mês	Sim	
15-18/03 1ª Auditoria	Foi visto um alicate com ferrugem a ser utilizado no pavilhão 1	Oxidou devido á água	Rejeitar os utensílios de trabalho com ferrugem	D. Qualidade	1 Dia	Aquisição de utensílios de trabalho de material inoxidável	Administração	1 Semana	Não é visto material com ferrugem na produção	1 Mês	Sim	
15-18/03 1ª Auditoria	O teto do pavilhão 1 apresenta alguns sinais de ferrugem	Causado pelo ambiente húmido	Pintar o teto	D. Manutenção	2 Meses	NA	-----	-----	O teto não tem ferrugem	6 Meses	Não	

Data	Descrição do desvio/ não conformidade	Análise das Possíveis causas	Ações de correção	Resp.	Prazo	Ação corretiva	Resp	Prazo	Critério	Prazo	Eficaz ?	Observ.
15-18/03 1ª Auditoria	As proteções das lâmpadas estão sujas	Humidade	Efetuar limpeza das proteções das lâmpadas	D. Higiene e Limpeza	15 Dias	NA	-----	-----	As proteções das lâmpadas estão limpas	3 Meses	Sim	
15-18/03 1ª Auditoria	Foram vistos alguns caixotes laranjas partidos na zona das serras	Partiram-se durante a produção	Verificar se as partes partidas põem em causa a segurança do produto	D. Qualidade	Imediato	Substituir os caixotes partidos	D. Produção	1 Semana	Não foram vistos caixotes partidos na produção	3 Meses	Sim	
15-18/03 1ª Auditoria	O túnel estático do pavilhão 1 apresenta excesso de gelo	Mau isolamento do túnel; O túnel permanece aberto por períodos longos	Fechar sempre a lona do túnel, quando não estiver a ser preciso	D. Produção	Imediato	Realizar manutenção do túnel estático	D. Manutenção	3 Meses	O túnel estático não tem gelo acumulado	6 Meses	Não	
15-18/03 1ª Auditoria	As paredes e as junções entre as paredes e o pavimento do túnel estático estão em mau estado de conservação	Desgaste	Realizar obras de conservação do túnel estático	D. Manutenção	3 Meses	NA	-----	-----	As paredes e as junções do túnel estático estão em bom estado	6 Meses	Não	
15-18/03 1ª Auditoria	Foram vistas peças de salmão no mesmo caixote que outro peixe no túnel estático do pavilhão 1	NA	Retirar as peças de salmão	Funcionários	Imediato	Ação de sensibilização sobre contaminação do produto	D. Qualidade	2 Meses	Não foram vistas situações onde possa ocorrer contaminação do produto	4 Meses	Sim	

Data	Descrição do desvio/ não conformidade	Análise das Possíveis causas	Ações de correção	Resp.	Prazo	Ação corretiva	Resp	Prazo	Critério	Prazo	Eficaz ?	Observ.
15-18/03 1ª Auditoria	O contentor da Savinor estava aberto na produção	O último funcionário a colocar subproduto esqueceu-se de colocar a tampa	Fechar e retirar o contentor da produção	D. Produção	Imediato	Reforçar a proibição de manter o contentor da Savinor aberto na produção	D. Qualidade	2 Meses	O contentor da Savinor não é visto aberto	4 Meses	Sim	
15-18/03 1ª Auditoria	Alguns porta-paletes e empilhadores apresentam sinais de ferrugem	Devido à oxidação do material consequente da humidade existente	Pintar os porta-paletes e empilhadores	D. Manutenção	1 Mês	NA	-----	-----	Os porta-paletes e empilhadores não têm ferrugem	6 Meses	Não	
15-18/03 1ª Auditoria	Os trabalhadores estão a colocar as caixas de cartão em cima da mesa onde estão a ser desensacadas as sardinhas, estas caixas ficam em contacto com os líquidos dos peixes	NA	Advertir o funcionário para não colocar as caixas de cartão em cima da mesa	D. Qualidade	Imediato	Ação de sensibilização sobre a segurança alimentar	D. Qualidade	2 Meses	Não existe perigo de contaminação alimentar	1 Dia	Sim	
15-18/03 1ª Auditoria	Presença de fragmentos de madeira espalhado pelo chão do pavilhão	Entraram paletes partidas na produção	Retirar os fragmentos de madeira do pavimento	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Criar verificação para as paletes, para impedir que entrem paletes partidas na produção	D. Qualidade	1 Mês	Não há fragmentos de madeira no chão	3 Meses	Sim	Melhorou bastante, foram vistas apenas algumas lascas

Data	Descrição do desvio/não conformidade	Análise das Possíveis causas	Ações de correção	Resp.	Prazo	Ação corretiva	Resp	Prazo	Critério	Prazo	Eficaz ?	Observ.
15-18/03 1ª Auditoria	Excesso de água acumulada entre as zonas de produção, perto dos tanques de vidragem e do volteador	Água proveniente dos tanques de vidragem e do volteador, têm dificuldade em atingir as tampas de escoamento	Colocação de mangueira desde a saída de água dos tanques de vidragem até às tampas de escoamento	D. Manutenção	1 Semana	NA	-----	-----	Não há água acumulada na produção	2 Meses	±	Ainda tem alguma água, mas já colocaram uma mangueira na torneira de saída da tina de vidragem. No volteador, a água continua a ser despejada diretamente para o chão
15-18/03 1ª Auditoria	Foram vistas caixas de cartão e plásticos colocados em cima do tapete da linha de produção de cefalópodes, enquanto esta não estava em funcionamento	Sobraram caixas da produção anterior	Retirar as caixas	Colaborador	Imediato	NA	-----	-----	Não foram vistos caixas ou plásticos em cima das linhas de produção	1 Mês	Sim	
15-18/03 1ª Auditoria	O tapete da linha de produção de cefalópodes estava muito sujo e com vestígios de camarão	Roldana com óleo; Produção camarão na linha dos cefalópodes	Realizar limpeza do tapete da linha de cefalópodes	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	NA	-----	-----	Os tapetes estão limpos	1 Mês	Não	
15-18/03 1ª Auditoria	A grelha do sistema de ventilação do pavilhão 2 tem muito pó acumulado	Acumulação de pó	Realizar limpeza da grelha de ventilação	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	NA	-----	-----	A grelha de ventilação está limpa	1 Mês	Não	

Data	Descrição do desvio/ não conformidade	Análise das Possíveis causas	Ações de correção	Resp.	Prazo	Ação corretiva	Resp	Prazo	Critério	Prazo	Eficaz ?	Observ.
15-18/03 1ª Auditoria	O teto do pavilhão 2 tem humidade	Oscilação de temperatura	Realizar limpeza do teto do pavilhão 2	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	NA	-----	-----	O teto do pavilhão está limpo	1 Mês	Não	
15-18/03 1ª Auditoria	A proteção da tomada junto às tinas de engorda dos cefalópodes está partida	Alguma tina abalroou a tomada	Realizar manutenção da proteção da tomada	D. Manutenção	1 Semana	NA	-----	-----	Todas as tomadas têm tampa de proteção	1 Mês	Não	
15-18/03 1ª Auditoria	A tinta da parede perto da mangueira está a descascar	Humidade	Raspar a tinta solta	D. Manutenção	1 Dia	Pintar a parede	D. Manutenção	15 Dias	As paredes da produção estão em bom estado de conservação	2 Meses	Não	
15-18/03 1ª Auditoria	A mangueira está mal-acondicionada, espalhada pelo pavimento	NA	Após utilização, colocar a mangueira corretamente no suporte	Colaborador	Imediato	NA	-----	-----	A mangueira está bem-acondicionada	1 Mês	Sim	
15-18/03 1ª Auditoria	Foram vistas paletes de madeira em contacto direto com o pavimento	NA	Colocar as paletes dentro de tinas de plástico cortadas, destinadas para o efeito	Colaborador	Imediato	Reforçar junto dos trabalhadores a proibição da entrada das paletes de madeira na produção sem estarem dentro das tinas de plástico	D. Qualidade	2 Meses	Não há paletes de madeira, não autorizadas, em contacto direto com o pavimento	4 Meses	Não	

Data	Descrição do desvio/ não conformidade	Análise das Possíveis causas	Ações de correção	Resp.	Prazo	Ação corretiva	Resp	Prazo	Critério	Prazo	Eficaz?	Observ.
15-18/03 1ª Auditoria	Foram vistas caixas de cartão e sacos do lixo em contacto direto com o pavimento	Quando tiraram os sacos do lixo e desfizeram as caixas de cartão não utilizadas, não as retiraram da zona de produção	Retirar o lixo de imediato das zonas de produção	Colaborador	Imediato	Reforçar a utilização dos suportes para a colocação dos sacos do lixo	D. Qualidade	1 Mês	Não foram vistas caixas de cartão ou sacos do lixo em contacto direto com o pavimento	3 Meses	Sim	
15-18/03 1ª Auditoria	O teto da linha de produção do <i>red fish</i> está em mau estado em conservação	NA	Pintar o teto	D. Manutenção	1 Mês	NA	-----	-----	O teto da linha de produção do <i>red fish</i> está em bom estado de conservação	4 Meses	Não	
15-18/03 1ª Auditoria	Foram vistos objetos (caixas e material de limpeza) a obstruir os extintores na linha de produção do <i>red fish</i> , no corredor de embalamento	NA	Retirar os objetos da frente dos extintores num raio de 1 metro	Colaborador	Imediato	Ação de sensibilização aos trabalhadores em matéria de risco de incêndio	D. R. Humanos	2 Meses	No raio de 1 metro não há objetos à volta dos extintores	4 Meses	Sim	
15-18/03 1ª Auditoria	Algumas caixas de cartão com embalagens primárias (cuvetes) estão abertas, rasgadas e mal-acondicionadas no armazém dos descartáveis	As caixas rasgaram-se quando desceram para a produção	Selar as caixas abertas e rasgadas	D. Logística	Imediato	NA	-----	-----	As caixas do material subsidiário estão fechadas e bem-acondicionadas	1 Semana	Não	
15-18/03 1ª Auditoria	A porta de acesso ao sótão está aberta	NA	Fechar a porta de acesso ao sótão	D. Manutenção	Imediato	Colocar sinalização "Manter a porta fechada"	D. Qualidade	1 Semana	A porta do sótão está fechada	1 Mês	Sim	

Data	Descrição do desvio/ não conformidade	Análise das Possíveis causas	Ações de correção	Resp.	Prazo	Ação corretiva	Resp	Prazo	Critério	Prazo	Eficaz ?	Observ.
15-18/03 1ª Auditoria	Foram vistas caixas com serras de cortar peixe e caixas com fita cola em contacto direto com o pavimento	Falta de espaço no armazém do material subsidiário	Aquisição de estrado para a colocação das caixas	Administração	1 Semana	NA	-----	-----	Não há material em contacto direto com o pavimento	1 Mês	Não	
15-18/03 1ª Auditoria	Foram vistas algumas paletes partidas na zona do armazém de material subsidiário	NA	Substituir as paletes partidas	D. Logística	1 Semana	NA	-----	-----	Não foram vistas paletes partidas	1 Mês	Não	
15-18/03 1ª Auditoria	Foram vistos rolos de filme sem proteção contra sujidades e poeiras	O último funcionário a utilizar, não selou no fim	Filmar os rolos de filme com película aderente	D. Logística	Imediato	Ação de formação, sobre a importância de proteger os materiais de embalagem contra a acumulação de poeiras	D. Qualidade	2 Meses	Não foram vistos materiais de embalagem sem proteção	2 Meses	Não	
15-18/03 1ª Auditoria	Foram vistos rolos de filme identificados com "Defeito" por cima de paletes de rolos de filme sem defeito	NA	Retirar o material de embalagem com defeito das paletes de material conforme	D. Logística	Imediato	Designar um espaço para colocação de material de embalagem não conforme	D. Qualidade	1 Mês	O material não conforme está separado do material conforme	2 Meses	Sim	

Data	Descrição do desvio/ não conformidade	Análise das Possíveis causas	Ações de correção	Resp.	Prazo	Ação corretiva	Resp	Prazo	Critério	Prazo	Eficaz ?	Observ.
15-18/03 1ª Auditoria	Algumas embalagens primárias (sacos de plástico) estão obsoletas. Existem duas embalagens de cação azul da mesma marca com design diferente	Sobrou material de "campanhas" anteriores	Organizar o armazém de modo a separar o material de embalagem que não se utiliza do que é utilizado	D. Logística	1 Mês	Descartar ou devolver o material de embalagem que está obsoleto	D. Logística	2 Meses	Todos o material de embalagem armazenado é utilizado	4 Meses	NA	Podem voltar a ser utilizadas
15-18/03 1ª Auditoria	O armazém está desorganizado, foram encontradas caixas de embalagens de cação costa azul em cima de caixas de embalagens da <i>Profsea</i>	NA	Organizar o armazém de modo a delinear os espaços para cada embalagem	D. Logística	1 Mês	NA	-----	-----	O armazém está organizado, cada embalagem tem o seu local	4 Meses	Sim	
15-18/03 1ª Auditoria	Foi visto um rolo de filme das embalagens <i>Multisac</i> , Lote 3133, encontrava-se molhado e com terra	O rolo de filme em questão esteve na produção	Identificar o rolo de filme como "Defeito" ou "Não conforme"	D. Qualidade	Imediato	Verificar o estado do material de embalagem sobranete	D. Qualidade	1 Semana	O material de embalagem do armazém está conforme	2 Meses	Sim	
15-18/03 1ª Auditoria	A separação seletiva do lixo não é efetuada. Plásticos juntos com cartão e papel	NA	Realizar a separação do cartão e do papel	Funcionários	Imediato	NA	-----	-----	A separação dos resíduos recicláveis é efetuada	3 Meses	NA	O papel e plástico em questão não é reciclável

Data	Descrição do desvio/ não conformidade	Análise das Possíveis causas	Ações de correção	Resp.	Prazo	Ação corretiva	Resp	Prazo	Critério	Prazo	Eficaz ?	Observ.
15-18/03 1ª Auditoria	O pavimento das câmaras de refrigeração nº1, nº2 e nº3 está em mau estado de conservação, com fissuras e revestimento desgastado.	NA	Realizar obras de conservação no pavimento das câmaras	D. Manutenção	6 Meses	NA	-----	-----	O pavimento está em bom estado de conservação	1 Ano	Não	
15-18/03 1ª Auditoria	O pavimento das câmaras de refrigeração nº1, nº2 e nº3 apresenta sujidade acumulada (fragmentos de madeira, plásticos, poeiras).	NA	Realizar limpeza dos pavimentos das câmaras de refrigeração	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	NA	-----	-----	O pavimento está limpo	1 Mês	Sim	
15-18/03 1ª Auditoria	As câmaras de refrigeração nº1, nº2 e nº3 tem excesso de gelo acumulado	Mau isolamento das câmaras	Fechar a porta das câmaras à saída	D. Logística	Imediato	Realizar manutenção das câmaras de refrigeração	D. Manutenção	3 Meses	As câmaras de refrigeração não têm gelo acumulado em excesso	6 Meses	Não	
15-18/03 1ª Auditoria	As paredes das câmaras de refrigeração nº1, nº2 e nº3 estão sujas	NA	Realizar limpeza da porta das câmaras de refrigeração	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	NA	-----	-----	As portas das câmaras de refrigeração estão limpas	1 Mês	Não	
15-18/03 1ª Auditoria	A paredes das câmaras de refrigeração nº1, nº2 e nº3 estão amolgadas	NA	Realizar obras de conservação das paredes das câmaras de conservação	D. Manutenção	3 Meses	NA	-----	-----	As paredes das câmaras estão em bom estado de conservação	6 Meses	Não	

Data	Descrição do desvio/ não conformidade	Análise das Possíveis causas	Ações de correção	Resp.	Prazo	Ação corretiva	Resp	Prazo	Critério	Prazo	Eficaz ?	Observ.
15-18/03 1ª Auditoria	As cortinas de tiras plásticas das câmaras de refrigeração nº1, nº2 e nº3 estão sujas	NA	Realizar limpeza das cortinas diariamente	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Retirar as cortinas de tiras plásticas semanalmente para limpeza mais profunda	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	As cortinas de tiras plásticas não têm sujidade entranhada	1 Mês	Não	
15-18/03 1ª Auditoria	Os aros de proteção das câmaras de refrigeração nº1, nº2 e nº3 estão em mau estado de conservação, tinta a descascar e amolgados	Os empilhadores ou paletes batem nos aros	Pintar os aros com tinta anti humidade	D. Manutenção	2 Meses	Realizar manutenção aos aros de proteção das câmaras	D. Manutenção	4 Meses	Os aros estão em bom estado de conservação	6 Meses	±	A tinta que estava a descascar nos aros do corredor foi retirada, contudo os aros do interior das câmaras continuam com tinta a descascar.
15-18/03 1ª Auditoria	As borrachas das câmaras de refrigeração nº1, nº2 e nº3 estão partidas, ressequidas e descoladas	NA	Fixar as borrachas das câmaras de refrigeração	D. Manutenção	2 Meses	Substituir as câmaras de refrigeração	D. Manutenção	4 Meses	As borrachas das câmaras de refrigeração estão em bom estado de conservação	6 Meses	Não	Só as borrachas da câmara 2 é que estão coladas
15-18/03 1ª Auditoria	As janelas da receção estão sujas	NA	Efetuar limpeza das janelas da receção	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	As janelas da receção estão limpas	2 Meses	Não	

Data	Descrição do desvio/ não conformidade	Análise das Possíveis causas	Ações de correção	Resp.	Prazo	Ação corretiva	Resp	Prazo	Critério	Prazo	Eficaz ?	Observ.
15-18/03 1ª Auditoria	Foi visto um bidão de água destilada em contacto direto com o pavimento atrás dos empilhadores na receção de mercadoria	Foi utilizado e esqueceram-se de guardar	Guardar o bidão de água destilada em local dedicado	D. Logística	Imediato	NA	-----	-----	Não foram vistos produtos químicos ou de limpeza nos espaços de trabalho	2 Meses	Sim	
15-18/03 1ª Auditoria	O pavimento tinha muitas lascas de madeira e plásticos	NA	Retirar os fragmentos de madeira do pavimento	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Criar verificação para as paletes, para impedir a utilização de paletes partidas	D. Qualidade	1 Mês	Não há fragmentos de madeira no chão	3 Meses	±	Melhorou bastante, apenas pequenos fragmentos de madeira
15-18/03 1ª Auditoria	A pia de lavagem das mãos da receção contém sabonete líquido em embalagem secundária não identificado	NA	Identificar a embalagem que contém o sabonete líquido com o produto que se encontra no interior	D. Qualidade	Imediato	NA	-----	-----	Não foram vistos produtos químicos em embalagens sem identificação	1 Mês	Sim	Não tem sabonete líquido
15-18/03 1ª Auditoria	Foram vistas umas crocs azuis no interior do armário de apoio à limpeza, perto do balneário das visitas	NA	Retirar as crocs azuis do interior do armário	Colaborador	Imediato	Ação de sensibilização para a colocação das crocs por baixo do banco de apoio do balneário e sobre não utilizar as crocs fora do balneário e sala dos quentes	D. Qualidade	2 Meses	Não foram vistas crocs em locais não destinados	3 Meses	Não	

Data	Descrição do desvio/ não conformidade	Análise das Possíveis causas	Ações de correção	Resp.	Prazo	Ação corretiva	Resp	Prazo	Critério	Prazo	Eficaz ?	Observ.
15-18/03 1ª Auditoria	A parede atrás dos cestos onde é colocada a roupa de trabalho suja, à saída do balneário, está rachada	Vibrações provenientes do funcionamento da produção	Controlar o aumento da fissura	D. Manutenção	15 Dias	Realizar manutenção da parede, de forma a cobrir as fissuras	D. Manutenção	3 Meses	A parede não tem fissura	4 Meses	Não	
15-18/03 1ª Auditoria	O plano de higienização existente na sala dos quentes não está organizado por frequência de limpeza	NA	De modo a ser mais intuitivo e de fácil consulta, organizar o plano de higienização por frequência de limpeza	D. Qualidade	1 Mês	NA	-----	-----	Os planos estão organizados por ordem de frequência da limpeza	3 Meses	Sim	
15-18/03 1ª Auditoria	Nos planos de higienização os perigos e as medidas de autoproteção estão incluídos na mesma coluna	NA	Denominar a coluna em questão como "Perigos e medidas de autoproteção"	D. Qualidade	1 Mês	NA	-----	-----	Os planos de higienização estão corretos e de fácil entendimento	3 Meses	Sim	

Data	Descrição do desvio/não conformidade	Análise das Possíveis causas	Ações de correção	Resp.	Prazo	Ação corretiva	Resp	Prazo	Critério	Prazo	Eficaz ?	Observ.
27-28/04 (Verificação de higiene)	Tapetes da entrada muito sujos	Zona de passagem dos funcionários e visitas	Efetuar limpeza do tapete da entrada	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	Solicitar à Elis a limpeza do tapete da entrada	D. Qualidade	2 Semanas	O tapete da entrada está limpo	1 Mês	Não	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Escadas para os escritórios com pó acumulado	NA	Efetuar limpeza da escadaria	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Qualidade	2 Semanas	A escadaria não tem sujidade acumulada	1 Mês	Não	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Ralos dos chuveiros muito sujos no balneário feminino	Os ralos não foram limpos.	Efetuar limpeza do ralo de escoamento	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações.	D. Qualidade	2 Semanas	Os ralos estão limpos.	1 Mês	Não	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Presença de pastilhas elásticas nos ralos dos chuveiros	Os funcionários comem nos balneários	Efetuar limpeza do ralo de escoamento	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Reforçar a proibição de comer nas zonas de acesso à produção	D. Qualidade	2 Semanas	Não há vestígios de alimentos	1 Mês	Sim	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Presença de pó acumulado e tampa de doseador de detergente por baixo do armário da limpeza no balneário feminino	O pó é arrastado para baixo do armário	Limpar o pavimento por baixo do armário	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	O pavimento por baixo do armário está limpo	1 Mês	Sim	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Presença de rolo de papel higiénico vazio fora do suporte numa cabine WC feminino.	O rolo de papel higiénico existente no suporte estava a acabar	Colocar o rolo de papel higiénico no suporte	D. Higiene e Limpeza	Imediato	Ação de sensibilização às funcionárias da limpeza para substituírem o rolo de papel higiénico apenas quando necessário, colocando-o sempre no suporte	D. Higiene e Limpeza	2 Meses	O rolo de papel higiénico está no suporte	3 Meses	Não	

Data	Descrição do desvio/ não conformidade	Análise das Possíveis causas	Ações de correção	Resp.	Prazo	Ação corretiva	Resp	Prazo	Critério	Prazo	Eficaz ?	Observ.
27-28/04 (Verificação de higiene)	Presença de plástico de chocolate TWIX no cesto dos guarda-chuvas no balneário feminino	Após intervalo, alguns funcionários ainda estão a consumir o lanche, pelo que colocam o lixo no caixote à entrada	Remover o lixo	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Ação de sensibilização para reforçar a proibição de entrar no balneário com produtos alimentares. Estes só poderão ser guardado no refeitório	D. Qualidade	2 Meses	Não são vistos invólucros de produtos alimentares nos caixotes do lixo do balneário	2 Meses	Não	Foi visto um pacote de leite no caixote do lixo dos lavatórios no balneário feminino
27-28/04 (Verificação de higiene)	Registos de higienização da sala dos quentes desatualizados	Funcionárias da limpeza esqueceram-se de preencher o registo	Atualizar o registo	D. Higiene e Limpeza	Imediato	Diariamente confirmar se os registos estão a ser preenchidos corretamente	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Os registos estão atualizados	1 Mês	Não	Desatualizados desde dia 25/05 (visto no dia 31/05)
27-28/04 (Verificação de higiene)	Porta da sala dos quentes para a produção suja	Salpicos de água provenientes do higienizador das botas	Limpar a porta da sala dos quentes, diariamente	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	A porta da sala dos quentes está limpa	1 Mês	Não	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Vidros das janelas do gabinete de rotulagem sujos	Colocam as mãos nos vidros para abrir a janela	Limpar as os vidros das janelas do gabinete de rotulagem	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	Os vidros das janelas do gabinete de rotulagem estão limpos	1 Mês	Não	
27-28/04 (Verificação de higiene)	O cesto de rede de escorrer o peixe vidrado com sujidade acumulada	A equipa de limpeza não lavou o cesto de rede	Lavar o cesto de rede de escorrer o peixe	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	O cesto de rede usado para escorrer o peixe está limpo	1 Mês	Sim	

Data	Descrição do desvio/ não conformidade	Análise das Possíveis causas	Ações de correção	Resp.	Prazo	Ação corretiva	Resp	Prazo	Critério	Prazo	Eficaz ?	Observ.
27-28/04 (Verificação de higiene)	Base do torniquete suja	A equipa de limpeza não tem limpado o torniquete	Lavar o torniquete do pavilhão 1	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	O torniquete do pavilhão 1 está limpo	1 Mês	Não	Melhor, mas continua com alguma sujidade
27-28/04 (Verificação de higiene)	Controlador do túnel de vidragem à entrada do pavilhão 1 com pó em cima	A equipa de limpeza não tem limpado a zona superior dos equipamentos	Limpar o controlador do túnel de vidragem do pavilhão 1	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	A parte superior dos equipamentos está limpa	1 Mês	Não	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Estrutura de inox para lavagem dos aventais com pó	A equipa de limpeza não tem limpado a zona superior dos equipamentos	Limpar a estrutura de inox de lavar os aventais	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	A estrutura de lavar os aventais está limpa	1 Mês	Não	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Existência de bolor no ST08	A equipa de limpeza não tem limpado os satélites e acumula humidade	Lavar os satélites	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	Os satélites não têm vestígios de humidade	1 Mês	Sim	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Forno da linha de higienização com pó	A equipa de limpeza não tem limpado a zona superior dos equipamentos	Limpar o forno da linha de higienização	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	A parte superior dos equipamentos está limpa	1 Mês	Sim	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Etiquetadora da linha de higienização com sujidade	A equipa de limpeza não tem limpado a zona superior dos equipamentos	Limpar a etiquetadora da linha de higienização	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	A etiquetadora da linha de higienização está limpa	1 Mês	Sim	

Data	Descrição do desvio/ não conformidade	Análise das Possíveis causas	Ações de correção	Resp.	Prazo	Ação corretiva	Resp	Prazo	Critério	Prazo	Eficaz ?	Observ.
27-28/04 (Verificação de higiene)	BAL 17 suja	Acumulação de humidade	Lavar regularmente os BAL	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	Os BAL não têm vestígios de humidade	1 Mês	Não vi	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Caixotes brancos por usar, com vestígios de peixes	A equipa de limpeza não está a efetuar corretamente a lavagem e desinfeção dos cestos	Não utilizar os caixotes brancos que contenham vestígios de peixes	Funcionários	Imediato	Ação de sensibilização sobre como efetuar a correta higienização dos caixotes. Controlar a higienização dos caixotes.	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	Não foram vistos caixotes brancos, por utilizar, com vestígios de peixe	1 Mês	Não vi	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Estrados brancos das escadas para a tina de vidragem 2 (do meio) sujos e com peixe	A equipa de limpeza não tem efetuado a limpeza correta das instalações	Lavar corretamente os estrados das escadas de acesso ao tanque de vidragem 2	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	Estrados das escadas da tina de vidragem 2 limpos	1 Mês	Não	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Tapete de vidragem da tina 2 com sujidade e presença de viscosidade de cor amarelada por baixo do tapete, incluindo roldanas	A equipa de limpeza não tem efetuado a limpeza correta das instalações e equipamentos	Efetuar limpeza das roldanas por baixo do tapete das tinas de vidragem	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	O tapete e roldanas das tinas de vidragem estão limpos	1 Mês	Não	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Tapete das serras amarelado	Os tapetes estão manchados devido às várias utilizações	Realizar limpeza profunda dos tapetes das serras	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	Os tapetes das serras estão limpos	1 Mês	Sim	

Data	Descrição do desvio/ não conformidade	Análise das Possíveis causas	Ações de correção	Resp.	Prazo	Ação corretiva	Resp	Prazo	Critério	Prazo	Eficaz ?	Observ.
27-28/04 (Verificação de higiene)	Teto da zona das serras com muita humidade	A equipa de limpeza não tem efetuado a limpeza correta das instalações	Limpar o teto do pavilhão 1	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	O teto do pavilhão está limpo, sem humidade	1 Mês	Não	
27-28/04 (Verificação de higiene)	O silicone das junções das paredes com bolor	A equipa de limpeza não tem efetuado a limpeza correta das instalações	Lavar o silicone das junções das paredes	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	Substituir o silicone das junções das paredes, que têm bolor	D. Manutenção	2 Meses	Os silicões das junções das paredes estão em bom estado de conservação	4 Meses	Não	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Pavimento à saída do pavilhão 1 para o corredor das câmaras muito sujo	Entrada de empilhadores muito sujos nas zonas de produção	Efetuar limpeza do pavimento diariamente	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Criar procedimento para a limpeza das rodas dos empilhadores antes de entrarem na produção	D. Qualidade	2 Meses	O pavimento à saída do pavilhão 1 não tem sujidade entranhada	4 Meses	Não	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Balde do DM2 sujo	A equipa de limpeza não tem efetuado a limpeza correta das instalações	Limpar o balde do DM2	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	O balde do DM2 está limpo	1 Mês	Sim	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Suportes de metal do tapete à saída da vidragem sujos	A equipa de limpeza não tem efetuado a limpeza correta das instalações	Limpar os suportes de metal e o tapete à saída do túnel de vidragem	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	Os suportes de metal e o tapete à saída do túnel de vidragem estão limpos	1 Mês	Não vi	

Data	Descrição do desvio/ não conformidade	Análise das Possíveis causas	Ações de correção	Resp.	Prazo	Ação corretiva	Resp	Prazo	Critério	Prazo	Eficaz ?	Observ.
27-28/04 (Verificação de higiene)	Porta da manutenção suja	A equipa de limpeza não tem efetuado a limpeza correta das instalações	Limpar a porta de entrada para a manutenção	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	A porta da manutenção está limpa	1 Mês	Não	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Registo de limpeza de manutenção desatualizado desde dia 14/04	Funcionárias da limpeza esqueceram-se de preencher o registo	Atualizar o registo	D. Higiene e Limpeza	Imediato	Diariamente confirmar se os registos estão a ser preenchidos corretamente	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Os registos estão atualizados	1 Mês	Não	Desativado desde dia 19/05 (visto no dia 31/05)
27-28/04 (Verificação de higiene)	Tinas para lixo ou tinas para colocação de paletes de madeira muito sujos, no corredor das câmaras	A equipa de limpeza não tem efetuado a limpeza correta das instalações	Lavar corretamente as tinas cinzentas	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	As tinas cinzentas plásticas estão limpas	1 Mês	Não	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Rodapés do corredor das câmaras muito sujos	A equipa de limpeza não tem efetuado a limpeza correta das instalações	Limpar os rodapés do corredor das câmaras	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	Os rodapés do corredor das câmaras estão limpos	1 Mês	Não	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Portas das câmaras e partes superiores muito sujas	A equipa de limpeza não tem efetuado a limpeza correta das instalações.	Limpar as portas das câmaras e partes superiores	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	As portas da câmara de refrigeração estão limpas	1 Mês	Não	CAM02 muito suja

Data	Descrição do desvio/ não conformidade	Análise das Possíveis causas	Ações de correção	Resp.	Prazo	Ação corretiva	Resp	Prazo	Critério	Prazo	Eficaz ?	Observ.
27-28/04 (Verificação de higiene)	Cortinas da sala de lavagem dos cestos com muito bolor acumulado no interior das costuras	A água acumula-se nas bainhas das costuras	Cortar as zonas das cortinas com humidade	D. Manutenção	1 Semana	Substituir as cortinas da sala de lavagem dos cestos	D. Manutenção	1 Semana	As cortinas da sala de lavagem dos cestos não têm vestígios de humidade	1 Mês	Não	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Tinas na zona limpa com vestígios de peixe e com sujidade amarela	A equipa de limpeza não está a efetuar corretamente a lavagem e desinfeção dos cestos e tinas	Lavar novamente os cestos e tinas com vestígios de peixe e sujidades	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Ação de sensibilização sobre como efetuar a correta higienização dos caixotes e tinas. Controlar a higienização dos caixotes.	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	Não foram vistos caixotes brancos ou tinas, na zona limpa, com vestígios de peixe	1 Mês	Não	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Carrinho dos cefalópodes na zona limpa com sujidade	A equipa de limpeza não está a efetuar corretamente a lavagem e desinfeção dos carrinhos dos cefalópodes	Lavar novamente os carrinhos dos cefalópodes	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização dos carrinhos	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	Os carrinhos dos cefalópodes estão limpos	1 Mês	Não vi	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Presença de bolor na etiqueta do produto de limpeza das mãos no LAV 02	NA	Substituir a etiqueta do produto de limpeza das mãos no LAV 02	D. Qualidade	1 Dia	NA	-----	-----	Não foram vistas etiquetas dos equipamentos ou produtos químicos com vestígios de humidade	1 Mês	Não	

Data	Descrição do desvio/ não conformidade	Análise das Possíveis causas	Ações de correção	Resp.	Prazo	Ação corretiva	Resp	Prazo	Critério	Prazo	Eficaz ?	Observ.
27-28/04 (Verificação de higiene)	Higienizadora da linha dos cefalópodes com pó	A equipa de limpeza não tem efetuado a limpeza correta dos equipamentos	Limpar a higienizadora da linha dos cefalópodes	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	A higienizadora da linha dos cefalópodes está limpa	1 Mês	Não	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Tapete da linha dos cefalópodes muito sujo	A roldana do tapete tem óleo	Realizar limpeza do tapete da linha de cefalópodes	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	O tapete da linha dos cefalópodes está limpo	1 Mês	Não	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Forno da linha dos cefalópodes sujo	Acumulação de pó	Limpar o forno da linha dos cefalópodes	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	O forno da linha dos cefalópodes está limpo	1 Mês	Não	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Soprador da linha dos cefalópodes muito sujo	Acumulação de pó	Limpar o soprador da linha dos cefalópodes	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	O soprador da linha dos cefalópodes está limpo	1 Mês	Sim	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Cestos "limpos" em zona onde passa produto embalado amarelos e com vestígios de peixe	Os caixotes foram mal higienizados e desinfetados	Substituir os caixotes que têm vestígios de peixe	Funcionários	Imediato	Controlar a higienização dos cestos/caixotes	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	Não foram vistos caixotes brancos, por utilizar, com vestígios de peixe	1 Mês	Sim	

Data	Descrição do desvio/ não conformidade	Análise das Possíveis causas	Ações de correção	Resp.	Prazo	Ação corretiva	Resp	Prazo	Critério	Prazo	Eficaz ?	Observ.
27-28/04 (Verificação de higiene)	Por baixo dos rolamentos por onde descem as caixas da zona de embalagem, foram encontradas etiquetas de lote de 02/11 e 04/04	A equipa de limpeza não tem efetuado a limpeza correta das instalações.	Limpar a estrutura por onde passam as caixas de cartão	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	Não há acumulação de sujidade por baixo dos rolamentos das caixas de cartão	1 Mês	Não	Não foram vistas etiquetas, mas vestígios de peixe ressequido e com bolor
27-28/04 (Verificação de higiene)	Na linha da ensacadora, a máquina tinha muito pó acumulado nas engrenagens	A equipa de limpeza não tem efetuado a limpeza correta dos equipamentos	Limpar as engrenagens da máquina da linha da ensacadora	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	A máquina da linha da ensacadora está limpa	1 Mês	Não vi	
27-28/04 (Verificação de higiene)	DM4 com roldanas e tapete sujo	A equipa de limpeza não tem efetuado a limpeza correta dos equipamentos	Lavar o tapete e roldanas do DM4	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	2 semanas	O tapete e roldanas do DM4 está limpo	1 Mês	±	Ainda com alguma sujidade, mas foram vistas melhorias
27-28/04 (Verificação de higiene)	Tapete branco à saída do túnel espiral com sujidade de óleos e gorduras	A equipa de limpeza não tem efetuado a limpeza correta dos equipamentos	Lavar o tapete do túnel espiral	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	2 semanas	O tapete à saída do túnel espiral está limpo	1 Mês	Não	

Data	Descrição do desvio/ não conformidade	Análise das Possíveis causas	Ações de correção	Resp.	Prazo	Ação corretiva	Resp	Prazo	Critério	Prazo	Eficaz?	Observ.
27-28/04 (Verificação de higiene)	Grade da ventilação com muita ferrugem perto da tina de vidragem à saída do túnel espiral	Acumulação de água e humidade	Raspar a ferrugem solta e pintar com tinta antioxidante	D. Manutenção	2 Meses	Substituir as grades da ventilação com ferrugem	D. Manutenção	4 Meses	A grade da ventilação não tem ferrugem	6 Meses	Não	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Perto do LAV 03, os carrinhos estão desarrumados, com sacos de plástico limpos misturados com luvas e aventais sujos e sacos do lixo	Os funcionários quando foram ao intervalo deixaram os aventais e as luvas pendurados no carrinho	Organizar o carrinho, retirando os aventais e luvas	Funcionários	Imediato	Aquisição de cabides para a colocação dos aventais e das luvas, quando os funcionários vão aos intervalos	Administração	2 Meses	Não foram vistos aventais ou luvas no carrinho dos sacos	1 Mês	±	Alguns sacos estavam molhados
27-28/04 (Verificação de higiene)	Parede do túnel espiral suja	Os parafusos têm alguma ferrugem e o gelo ao descongelar suja as paredes do túnel	Lavar as paredes do túnel espiral	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	As paredes do túnel espiral estão limpas	1 Mês	Não	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Janelas da receção com sujidade	A equipa de limpeza não tem efetuado a limpeza correta das instalações	Limpar as janelas da receção	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	As janelas da receção estão limpas	1 Mês	Não	

Data	Descrição do desvio/ não conformidade	Análise das Possíveis causas	Ações de correção	Resp.	Prazo	Ação corretiva	Resp	Prazo	Critério	Prazo	Eficaz?	Observ.
27-28/04 (Verificação de higiene)	Empilhadores com sujidade e pó acumulado	A limpeza dos empilhadores não é realizada pela equipa de limpeza nem pelos funcionários da logística	Limpar os empilhadores	D. Logística	1 Semana	Criar procedimento para a limpeza e higienização dos empilhadores. Controlar a higienização dos empilhadores	D. Qualidade	1 Semana	Os empilhadores estão limpos	1 Mês	±	Melhoria, mas mesmo assim com algum pó acumulado
27-28/04 (Verificação de higiene)	Balança da receção suja	A equipa de limpeza não tem efetuado a limpeza correta dos equipamentos	Lavar a balança da receção	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	A balança da receção está limpa	1 Mês	Não	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Porta da receção com sujidade e marcas	NA	Limpar a porta da receção	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	A porta da receção está limpa	1 Mês	Sim	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Pó acumulado no parapeito da parede da receção	A equipa de limpeza não tem efetuado a limpeza correta das instalações	Limpar o parapeito da parede da receção	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	O parapeito das paredes da receção está limpo	1 Mês	Sim	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Ventilação dos WCs da receção com sujidade	A equipa de limpeza não tem efetuado a limpeza correta das instalações	Limpar as proteções do sistema de ventilação dos WCs da receção	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	A grade da ventilação do WC está limpa	1 Mês	Não	

Data	Descrição do desvio/ não conformidade	Análise das Possíveis causas	Ações de correção	Resp.	Prazo	Ação corretiva	Resp	Prazo	Critério	Prazo	Eficaz?	Observ.
27-28/04 (Verificação de higiene)	Painéis da recepção sujos	A equipa de limpeza não tem efetuado a limpeza correta das instalações	Limpar os painéis da recepção	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	Os painéis da recepção estão limpos	1 Mês	Sim	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Sistema de ventilação da recepção com sujidade acumulada junto às ventoinhas	A equipa de limpeza não tem efetuado a limpeza correta das instalações	Limpar as grades e proteções do sistema de ventilação da recepção	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	As grades e proteções do sistema de ventilação estão limpos	1 Mês	Não	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Paredes e parapeitos das janelas do gabinete da expedição com bolor	A equipa de limpeza não tem efetuado a limpeza correta das instalações	Limpar as paredes e parapeitos das janelas do gabinete de expedição	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	As paredes e janelas do gabinete de expedição estão limpas	1 Mês	Não	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Janelas dos portões para o exterior onde são carregados os camiões sujas e com verdete	A equipa de limpeza não tem efetuado a limpeza correta das instalações	Limpar as janelas dos portões da expedição para o exterior, onde atacam os camiões	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	As janelas dos portões para o exterior estão limpas	1 Mês	Não	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Porta de emergência para o exterior suja	A equipa de limpeza não tem efetuado a limpeza correta das instalações	Limpar a porta de emergência da expedição	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	A porta de emergência da expedição está limpa	1 Mês	Sim	

Data	Descrição do desvio/ não conformidade	Análise das Possíveis causas	Ações de correção	Resp.	Prazo	Ação corretiva	Resp	Prazo	Critério	Prazo	Eficaz?	Observ.
27-28/04 (Verificação de higiene)	Sinalização de emergência com teias de aranha	A equipa de limpeza não tem efetuado a limpeza correta das instalações	Limpar a sinalização de incêndio	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	A sinalização de emergência está limpa	1 Mês	Não	
27-28/04 (Verificação de higiene)	A betoneira de incêndio e cabine da mangueira com pó	A equipa de limpeza não tem efetuado a limpeza correta das instalações	Limpar a betoneira de incêndio e a cabine da mangueira	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	A betoneira de incêndio e a cabine da mangueira estão limpas	1 Mês	Não	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Compressor do tratamento de água com pó	A equipa de limpeza não tem efetuado a limpeza correta das instalações	Limpar o compressor do tratamento de água	D. Higiene e Limpeza	2 Semanas	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	2 semanas	O compressor do tratamento de água está limpo	2 Meses	Não	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Sala dos motores com muito pó e sujidade	A equipa de limpeza não tem efetuado a limpeza correta das instalações	Limpar a sala dos motores	D. Higiene e Limpeza	2 Semanas	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	2 semanas	A sala dos motores está limpa	2 Meses	Não	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Escadas para o armazém de embalagens com moscas nas laterais	A equipa de limpeza não tem efetuado a limpeza correta das instalações	Limpar as escadas de acesso ao armazém de embalagens	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	A escada de acesso ao armazém de embalagens está limpo	1 Mês	Não	

Data	Descrição do desvio/ não conformidade	Análise das Possíveis causas	Ações de correção	Resp.	Prazo	Ação corretiva	Resp	Prazo	Critério	Prazo	Eficaz?	Observ.
27-28/04 (Verificação de higiene)	A tubagem por cima das mesas de embalagem com pó acumulado	A equipa de limpeza não tem efetuado a limpeza correta das instalações	Limpar a tubagem do corredor do armazém de embalagem	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	A tubagem do corredor de embalagem está limpa	1 Mês	Não	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Painéis de acrílico sujos	A equipa de limpeza não tem efetuado a limpeza correta das instalações	Limpar os painéis de acrílico da zona de embalagem	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	Os painéis da zona de embalagem o estão limpos	1 Mês	Não	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Registos de higienização do corredor do armazém das embalagens desatualizados	Funcionárias da limpeza esqueceram-se de preencher o registo	Atualizar o registo	D. Higiene e Limpeza	Imediato	Diariamente confirmar se os registos estão a ser preenchidos corretamente	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Os registos estão atualizados	1 Mês	Sim	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Cadeiras pretas no exterior do gabinete médico com pó	As cadeiras já não são utilizadas há muito tempo	Limpar as cadeiras do exterior do gabinete médico	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	As cadeiras no exterior do gabinete médico estão limpas	1 Mês	Sim	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Vidros do corredor, em frente ao gabinete médico, sujos	A equipa de limpeza não tem efetuado a limpeza correta das instalações	Limpar os vidros das janelas em frente ao gabinete médico	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	Os vidros do corredor, em frente ao gabinete médico, estão limpos	1 Mês	±	Estavam limpas, mas muito ressoadas

Data	Descrição do desvio/ não conformidade	Análise das Possíveis causas	Ações de correção	Resp.	Prazo	Ação corretiva	Resp	Prazo	Critério	Prazo	Eficaz?	Observ.
27-28/04 (Verificação de higiene)	Janelas e calhas do gabinete médico sujas	A equipa de limpeza não tem efetuado a limpeza correta das instalações	Limpar os vidros das janelas e as calhas das janelas do gabinete médico	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	As janelas e calhas do gabinete médico estão limpas	1 Mês	Não vi	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Pavimento do gabinete médico sujo	A equipa de limpeza não tem efetuado a limpeza correta das instalações	Limpar o pavimento do gabinete médico	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	O pavimento do gabinete médico está limpo	1 Mês	Não vi	
27-28/04 (Verificação de higiene)	Caixote do lixo sem saco descartável no gabinete médico	Como é um espaço que não é muito utilizado, as funcionárias não colocaram saco no caixote do lixo	Colocar saco descartável no caixote do lixo do gabinete médico	D. Higiene e Limpeza	1 Dia	Controlar a higienização das instalações	D. Higiene e Limpeza	1 Semana	O caixote do lixo do gabinete médico tem saco descartável	1 Mês	Não vi	

Apêndice 6 - Cronograma de Auditorias para 2023

Área(s) a Auditar	Ano: 2023												Observações	
	Jan	Fev	Mar	Abr	Mai	Jun	Jul	Ago	Set	Out	Nov	Dez		
Sistema de Gestão Integrado														Auditoria interna prévia à de certificação
Auditoria de Certificação	?	?	?											Próxima auditoria de certificação é não anunciada
Sistema HACCP														
Departamento de Qualidade (Documental)														
Departamento de Manutenção														
Departamento de Rotulagem														
Departamento de Higiene e Limpeza														
Departamento de Produção														
Auditoria Cliente - Cliente														Sempre que solicitado

Legenda:

Planeada

Realizada

Apêndice 7 - Questionário sobre Cultura de Segurança Alimentar

A Mar Cabo Produtos Congelados, Lda. em seguimento da certificação IFS *Food* encontra-se a desenvolver um estudo para avaliar de que modo a Cultura de Segurança Alimentar está presente no dia-a-dia do trabalhador da empresa.

A Cultura de Segurança Alimentar corresponde ao conjunto de atitudes, valores e crenças que os colaboradores de uma empresa têm sobre a segurança alimentar. Está relacionado com o que pensam ser correto, incorreto, importante ou irrelevante fazer para proteger os alimentos contra eventuais perigos e, conseqüentemente, para defender o cliente. A expressão mais visível dessa cultura são os seus comportamentos, sendo importante que os valores sejam compartilhados tanto pela gerência como por todos os colaboradores.

A sua participação é importante para ajudar a equipa do departamento de Qualidade e Segurança Alimentar a melhorar as boas práticas. As respostas são totalmente anónimas e confidenciais, destinando-se apenas ao tratamento estatístico.

Em seguida, apresentamos um conjunto de questões relacionadas com a Cultura de Segurança Alimentar na empresa. Utilizando uma escala entre 1 e 5, em que 1 corresponde a “Discordo totalmente” e 5 “Concordo totalmente”, assinale com uma cruz a sua resposta.

- 1.** Quando iniciei o trabalho na empresa foi-me dada uma formação inicial em matéria de qualidade e segurança alimentar?

Sim

Não

- 1.1.** Os conteúdos da formação foram esclarecedores e compreendidos de forma a conseguir colocá-los em prática no dia-a-dia do trabalho?

1. Discordo totalmente

2. Discordo

3. Concordo em parte

4. Concordo

5. Concordo totalmente

- 1.2.** As pessoas recentemente contratadas podem trabalhar corretamente sem formação e sem supervisão?

1. Discordo totalmente

2. Discordo

3. Concordo em parte

4. Concordo

5. Concordo totalmente

1.3. Frequentemente, recebo formação sobre boas práticas de higiene e segurança alimentar?

1. Discordo totalmente

2. Discordo

3. Concordo em parte

4. Concordo

5. Concordo totalmente

2. Durante o horário de trabalho, tenho tempo suficiente para fazer as minhas tarefas de modo correto e seguro?

1. Discordo totalmente

2. Discordo

3. Concordo em parte

4. Concordo

5. Concordo totalmente

3. Se vir um problema de segurança alimentar no meu local de trabalho, tenho autoridade para agir e tomar decisões rápidas e eficientes, informando depois o departamento de qualidade?

1. Discordo totalmente

2. Discordo

3. Concordo em parte

4. Concordo

5. Concordo totalmente

4. Os colaboradores são incentivados a envolverem-se no procedimento e programa de segurança alimentar e promover a melhoria?

1. Discordo totalmente

2. Discordo

3. Concordo em parte

4. Concordo

5. Concordo totalmente

5. Os meus colegas de trabalho cumprem com as regras de segurança alimentar?

1. Discordo totalmente

2. Discordo

3. Concordo em parte

4. Concordo

5. Concordo totalmente

6. Os meus colegas de trabalho apenas cumprem as regras de segurança alimentar quando veem um superior?

1. Discordo totalmente

2. Discordo

3. Concordo em parte

4. Concordo

5. Concordo totalmente

7. As pessoas chamam a atenção dos colegas se virem comportamentos anti-higiênicos (por exemplo não lavar as mãos)?

1. Discordo totalmente

2. Discordo

3. Concordo em parte

4. Concordo

5. Concordo totalmente

8. Se uma pessoa não estiver a trabalhar com a bata, burca e tapa barbas (no caso dos homens) corretamente colocadas, é corrigida pelos seus superiores?

1. Discordo totalmente

2. Discordo

3. Concordo em parte

4. Concordo

5. Concordo totalmente

9. As chefias têm conhecimento de tudo o que se passa nas instalações?

1. Discordo totalmente

2. Discordo

3. Concordo em parte

4. Concordo

5. Concordo totalmente

10. Os gerentes e as chefias entendem o que acontece diariamente no local de trabalho e orientam a equipa, partilhando os seus conhecimentos e experiências?

1. Discordo totalmente

2. Discordo

3. Concordo em parte

4. Concordo

5. Concordo totalmente

11. Na empresa, a segurança alimentar e a reputação do negócio são mais importantes que o lucro?

1. Discordo totalmente

2. Discordo

3. Concordo em parte

4. Concordo

5. Concordo totalmente

12. Os comentários dos consumidores / clientes são levados a sério?

1. Discordo totalmente

2. Discordo

3. Concordo em parte

4. Concordo

5. Concordo totalmente

13. As bancadas e os equipamentos de trabalho estão limpos e sempre que termina uma tarefa, os colaboradores deixam o seu local de trabalho minimamente limpo e arrumado?

1. Discordo totalmente

2. Discordo

3. Concordo em parte

4. Concordo

5. Concordo totalmente

14. Raramente a empresa tem problemas de segurança alimentar?

1. Discordo totalmente

2. Discordo

3. Concordo em parte

4. Concordo

5. Concordo totalmente

15. Estou informado sobre a visão da empresa, isto é, sobre os objetivos a longo prazo, e consigo compreendê-la?

1. Discordo totalmente

2. Discordo

3. Concordo em parte

4. Concordo

5. Concordo totalmente

16. A empresa criou uma visão baseada na segurança alimentar, com expectativas claras e inspira os colaboradores a seguirem?

1. Discordo totalmente

2. Discordo

3. Concordo em parte

4. Concordo

5. Concordo totalmente

17. A visão da nossa empresa é realista?

1. Discordo totalmente

2. Discordo

3. Concordo em parte

4. Concordo

5. Concordo totalmente

18. Se durante uma auditoria, o auditor vier falar com a equipa, estou preparado para responder a quaisquer perguntas que possam fazer?

1. Discordo totalmente

2. Discordo

3. Concordo em parte

4. Concordo

5. Concordo totalmente

Muito obrigada pela sua disponibilidade!

Apêndice 8 - Sinalização de sensibilização em Cultura de Segurança Alimentar



Apêndice 9 - Plano de Higienização

R. Lavandaria

Utensílios de limpeza: Vassoura – Mopa - Esfregona – Pano – Rolo de papel

Superfície a limpar	Frequência mínima	Produto	Dosagem	Procedimento	Perigo	Medidas de Autoproteção	Limite mínimo de aceitação
Pavimento	Diária	Vassoura GUT-CLOR-B	100 ml para 10 litros de água	ÚLTIMA COISA A LIMPAR Varrer a sujidade grosseira. Aplicar o produto diluído. Deixar atuar durante 15 min. e de seguida passar água limpa.	Irritante para os olhos e pele	Usar luvas de proteção e proteção ocular. Não utilizar junto com outros produtos químicos, pode desprender gases perigosos (cloro).	Pavimento limpo, sem resíduos, manchas nem pó.
Portas, Puxadores e interruptores	Diário	GUT-CLOR-B	100 ml para 10 litros de água	Pulverizar o produto diluído. Deixar atuar, esfregar e limpar de seguida com um pano húmido.	Irritante para os olhos e pele	Usar luvas de proteção e proteção ocular. Não utilizar junto com outros produtos químicos, pode desprender gases perigosos (cloro).	Ausência de pó e sujidade
Máquinas de lavar e secar	Sempre que necessário	-	-	Com pano humedecido limpar a superfície do equipamento. Trocar filtro de poeiras (confirmar frequência).	-	-	Ausência de pó e sujidade.
Janelas	Quinzenal	Solis Detergente da loiça	Variável	Diluir em água e limpar com um pano	-	-	Os vidros não podem apresentar teias de aranha nem manchas. Devem encontrar-se perfeitamente limpos.
Cacifos - exterior	Quinzenal	GUT-CLOR-B	100 ml para 10 litros de água	Remover o pó com auxílio de uma mopa. Pulverizar o produto diluído. Deixar atuar durante 15 min., esfregar e limpar de seguida com um pano húmido.	Irritante para os olhos e pele	Usar luvas de proteção. Não utilizar junto com outros produtos químicos, pode desprender gases perigosos (cloro)	Estes dispositivos consideram-se limpos se não apresentarem qualquer vestígio de sujidade.
Cacifos - interior	Mensal	GUT-CLOR-B	100 ml para 10 litros de água	Remover o pó com o auxílio de um pano. Pulverizar o produto diluído. Deixar atuar durante 15 min., esfregar e limpar de seguida com um pano húmido.	Irritante para os olhos e pele	Usar luvas de proteção. Não utilizar junto com outros produtos químicos, pode desprender gases perigosos (cloro)	Estes dispositivos consideram-se limpos se não apresentarem qualquer vestígio de sujidade.
Paredes e Teto	Anual	Mopa	-	Passar a mopa por todas as superfícies de paredes e tetos, não esquecendo os cantos.	-	-	Paredes e teto livres que qualquer tipo de sujidade, como teias de aranha, pó bolores, humidade, etc.

S. Vestuário dos funcionários

Utensílios de limpeza: Máquina de lavar a roupa; Máquina de secar a roupa; Cestos

Vestuário a limpar	Frequência mínima	Produto	Dosagem	Procedimento	Perigo	Medidas de Autoproteção	Limite mínimo de aceitação
Toalhas e Panos de limpeza	Diária	GUT – HUMETEC DESGAS	4 a 6 g por kg de roupa	Selecionar a roupa e colocá-la na máquina de lavar. Inserir a dosagem recomendada de GUT – HUMETEC DESGAS no compartimento para esse fim. Selecionar o programa Rápido 28'/14' a 40 °C. Após lavagem colocar o vestuário na máquina de secar e selecionar o programa Seco Planche/ferro	Provoca irritação cutânea e lesões oculares graves.	Lavar as mãos cuidadosamente após manuseamento. Usar luvas de proteção.	Roupa limpa e lavada sem manchas
Coletes, Casacos e fatos de macaco	Semanal	GUT – CLOR B	50 ml para 10 litros de água	Diluir o produto GUT-CLORO-B num recipiente adequado, sem adicionar o detergente. Selecionar a roupa e deixar atuar durante 5 a 15 min. Enxaguar com água corrente.	Provoca irritação cutânea e lesões oculares graves.	Lavar as mãos cuidadosamente após manuseamento. Usar luvas de proteção.	Roupa limpa e lavada sem manchas
		GUT – HUMETEC DESGAS	4 a 6 g por kg de roupa	Colocar as roupas na máquina de lavar. Inserir a dosagem recomendada de GUT – HUMETEC DESGAS no compartimento para esse fim. Selecionar o programa Rápido 28'/14' a 40 °C. Após lavagem colocar o vestuário na máquina de secar e selecionar o programa Seco Planche/ferro			
Passadeiras/ Tapetes	Sempre que necessário	GUT – HUMETEC DESGAS	4 a 6 g por kg de roupa	Selecionar a roupa e colocá-la na máquina de lavar. Inserir a dosagem recomendada de GUT – HUMETEC DESGAS no compartimento para esse fim. Selecionar o programa Rápido 28'/14' a 60 °C. Após lavagem colocar o vestuário na máquina de secar e selecionar o programa Seco Planche/ferro	Provoca irritação cutânea e lesões oculares graves.	Lavar as mãos cuidadosamente após manuseamento. Usar luvas de proteção.	Roupa limpa e lavada sem manchas
Luvas e Aventais	Sempre que necessário	GUT – HUMETEC DESGAS	4 a 6 g por kg de roupa	Selecionar a roupa e colocá-la na máquina de lavar. Inserir a dosagem recomendada de GUT – HUMETEC DESGAS no compartimento para esse fim. Selecionar o programa Rápido 28'/14' a 40 °C. Após lavagem colocar o vestuário na máquina de secar e selecionar o programa Seco Planche/ferro	Provoca irritação cutânea e lesões oculares graves.	Lavar as mãos cuidadosamente após manuseamento. Usar luvas de proteção.	Roupa limpa e lavada sem manchas
Botas/ galochas/ crocs	Sempre que necessário	GUT – CLOR B	50 a 100 ml para 5 a 10 kg de roupa	Selecionar as botas e colocá-las na máquina de lavar. Inserir a dosagem recomendada de GUT-CLORO-B no compartimento para esse fim. Selecionar o programa Rápido 28'/14' e a temperatura entre 40 °C e 70 °C.	Provoca queimaduras na pele e lesões oculares graves.	Lavar as mãos cuidadosamente após manuseamento. Usar luvas de proteção.	Botas limpas e lavadas sem manchas

Apêndice 10 - Fluxogramas

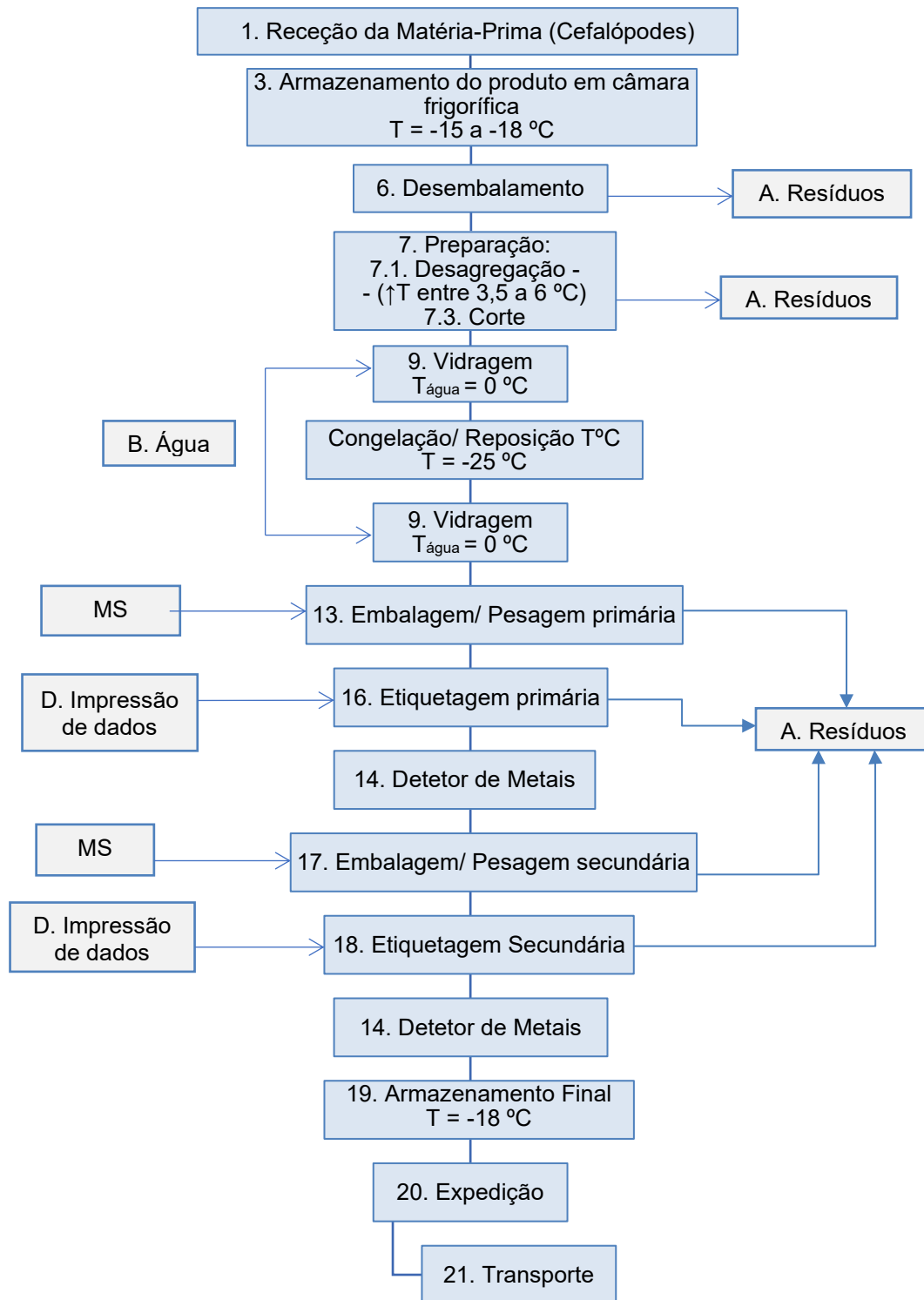


Figura 0-2 - Fluxograma do processo de Cefalópodes embalado em saco ou a granel

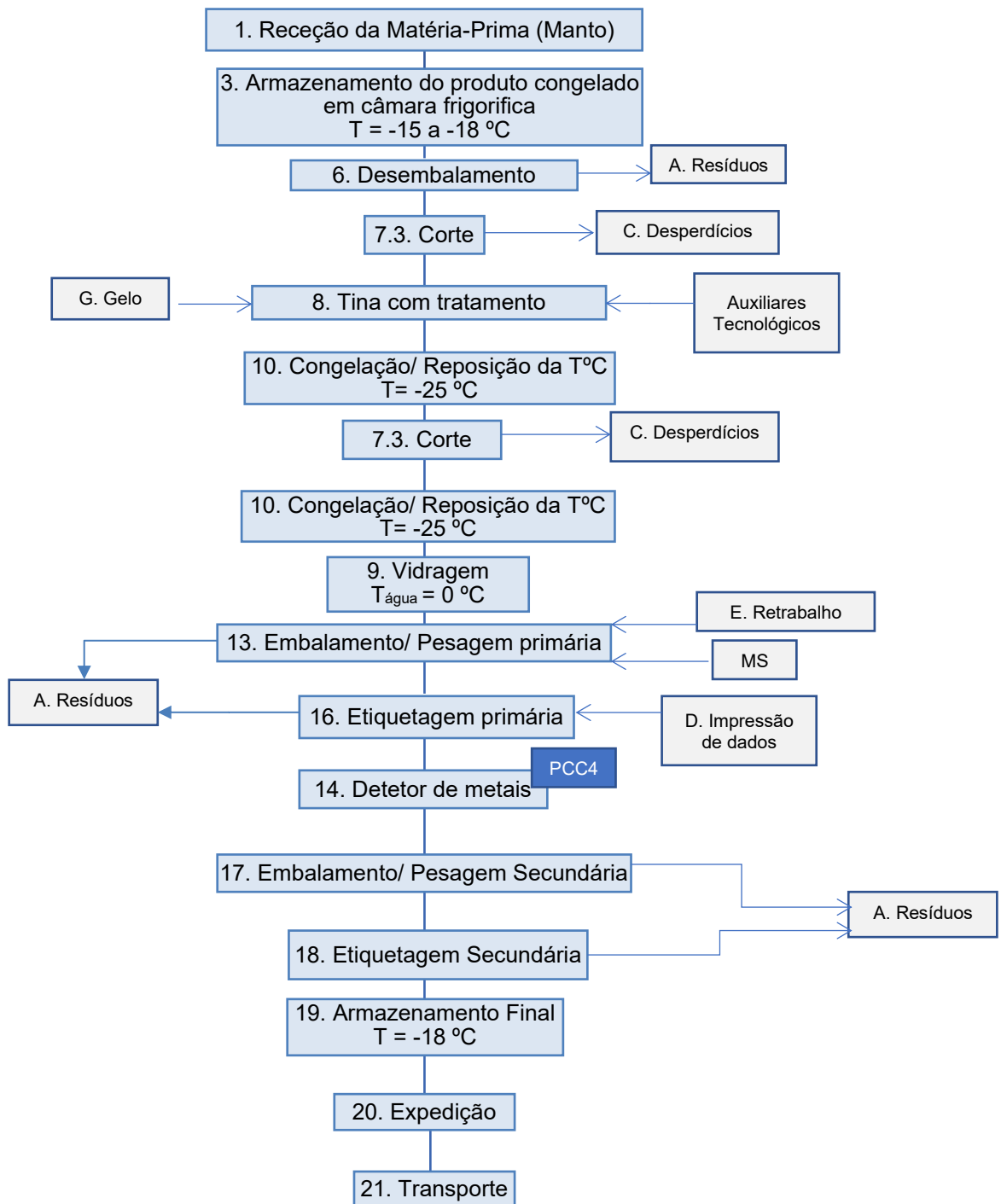


Figura 0-3 - Fluxograma do processo de Manto