



UNIVERSIDADE TÉCNICA DE LISBOA
Faculdade de Medicina Veterinária

**LICENCIAMENTO DE ESTABELECIMENTOS DA INDÚSTRIA DE ALIMENTOS DE
ORIGEM ANIMAL**

CARLA PATRÍCIA MARTINS LOPES

CONSTITUIÇÃO DO JÚRI

PRESIDENTE: Doutor Fernando Manuel
d'Almeida Bernardo

VOGAIS:

Doutora Yolanda Maria Vaz

Doutora Maria Gabriela Lopes Veloso

Dr. Nuno Alexandre Nazário Pereira Miguel

ORIENTADOR

Dr. Nuno Alexandre Nazário Pereira Miguel

COORIENTADOR

Doutora Maria Gabriela Lopes Veloso

2011

LISBOA



UNIVERSIDADE TÉCNICA DE LISBOA
Faculdade de Medicina Veterinária

**LICENCIAMENTO DE ESTABELECIMENTOS DA INDÚSTRIA DE ALIMENTOS DE
ORIGEM ANIMAL**

CARLA PATRÍCIA MARTINS LOPES

DISSERTAÇÃO DE MESTRADO INTEGRADO EM MEDICINA VETERINÁRIA

CONSTITUIÇÃO DO JÚRI

PRESIDENTE: Doutor Fernando Manuel
d'Almeida Bernardo

VOGAIS:

Doutora Yolanda Maria Vaz

Doutora Maria Gabriela Lopes Veloso

Dr. Nuno Alexandre Nazário Pereira Miguel

ORIENTADOR

Dr. Nuno Alexandre Nazário Pereira Miguel

COORIENTADOR

Doutora Maria Gabriela Lopes Veloso

2011

LISBOA

Agradecimentos

Findado este percurso, agradeço a todos os que contribuíram para a minha formação enquanto pessoa e médica veterinária. Um sincero obrigada, especialmente:

Aos meus maravilhosos pais por terem tido sempre a capacidade de respeitar e apoiar todas as minhas decisões, por todos os sacrifícios, por terem sabido educar com amor a mim e aos meus irmãos, por nos dedicarem tão generosamente as suas vidas... Aos meus irmãos, de quem tanto me orgulho, por todo o amor e companheirismo, e pelo privilégio de ter crescido com duas pessoas tão inteligentes e criativas... Por juntos sermos os cinco dedos de uma só mão.

À Raquel, Maria Inês, Patrícia e Miguel, amigos companheiros de todas as horas, pela amizade pura e dedicada a que me habituaram, pela lealdade, por se alegrarem com as minhas vitórias e me ajudarem a recuperar das derrotas.

À Teresa, João, Hélder, Vânia e Carolina, por me aturarem todos os dias destes últimos anos, por me ouvirem, ouvirem e ouvirem, por termos rido e chorado juntos e, claro, por serem cobaias das experiências culinárias.

À Serena, Cristian e Lourdes pelas aventuras que vivemos, por me terem mostrado outras maneiras de ver o mundo, por terem aumentado a minha tolerância e respeito pelas diferenças, e pela mudança que representaram na minha vida.

À família Baeta, que me recebeu de braços abertos e me fez sentir em casa, por serem pessoas genuinamente generosas e de boa índole.

Aos colegas de curso tanto pelas memoráveis maratonas de estudo como de diversão.

Ao Dr. Nuno Nazário e à Mestre Luísa Monteiro pela orientação durante o período de estágio, pelos conhecimentos transmitidos, por me terem dado a liberdade de aprender, pela confiança em mim e nas minhas capacidades, pela compreensão e apoio quando a saúde faltou, pela generosidade, pelo fantástico ambiente de trabalho e pela amizade.

À minha Coorientadora, Professora Gabriela Veloso, por todo o tempo e apoio disponibilizados na correção desta dissertação, pelos conhecimentos transmitidos, pela motivação, e também pela amizade e simpatia sempre presentes.

À Dra. Helena Tuna por me ter proporcionado um mês de estágio tão rico e agradável, pela sua incrível capacidade de ensinar e motivar, e pela boa disposição contagiante.

Ao Dr. Jorge Branco pela simpatia com que me recebeu na Divisão de Intervenção de Coimbra e pelos conhecimentos transmitidos.

À Dra. Alexandra Pinto pelo apoio e por tão generosamente me ter recebido em sua casa.

Ao Dr. Mira pela gentileza e por ter propiciado o meu primeiro estágio em inspeção sanitária de produtos da pesca frescos.

A todos os professores que cruzaram a minha vida porque, de uma maneira ou de outra, também me capacitaram a escrever estas páginas.

Resumo

O Decreto-Lei 209/2008 de 29 de outubro, que aprova o regime de exercício da atividade industrial, apresenta uma classificação para os estabelecimentos industriais que assenta no princípio do grau de risco potencial para a pessoa humana e para o ambiente e, desta forma, determina a tramitação dos processos de licenciamento.

Os projetos de estabelecimentos da indústria de géneros alimentícios de origem animal submetidos para aprovação, independentemente da tipologia do estabelecimento, são avaliados pelos Serviços Regionais da Direção-Geral de Veterinária com base nas disposições legais e regulamentares vigentes no âmbito da segurança e higiene dos géneros alimentícios de origem animal.

Este trabalho apresenta a análise estatística de algumas das atividades desenvolvidas durante o estágio. Assim, no que respeita à avaliação dos projetos submetidos para aprovação através da plataforma de interoperabilidade da Administração Pública a análise torna evidente o valioso contributo do Núcleo Técnico de Licenciamento do Centro no apoio prestado aos requerentes a fim de tornar o processo mais célere e menos dispendioso. Relativamente aos controlos oficiais realizados a estabelecimentos de produtos da pesca revelou uma evolução positiva dos parâmetros avaliados e apontou como parâmetros mais problemáticos o “HACCP” nas 1.^a e 3.^a vistorias e “Higiene e Limpeza” nas 2.^a e 4.^a vistorias. Em relação à inspeção sanitária de produtos da pesca frescos revelou que as maiores quantidades de produtos da pesca frescos rejeitados na Docapesca de Sesimbra e na Docapesca da Figueira da Foz foram capturados usando redes de emalhar e que mais de metade dos produtos da pesca frescos rejeitados na Docapesca da Figueira da Foz eram provenientes de apenas cinco embarcações. Quanto ao controlo oficial de navios o parâmetro “Estruturas” foi o mais problemático e o parâmetro “Rastreabilidade” o menos problemático. E por último, no que concerne aos controlos oficiais das pisciculturas mostrou uma evolução positiva e assinalou o parâmetro “Higiene” como o mais problemático de todos os avaliados.

Além da análise estatística, é apresentada a descrição sumária dos procedimentos implicados no controlo de resíduos, na vigilância sanitária da Necrose Hemorrágica Infecciosa e da Septicémia Hemorrágica Viral e, também, na certificação sanitária para exportação de géneros alimentícios de origem animal para países terceiros.

Palavras-chave: estabelecimentos, navios, pisciculturas, produtos da pesca frescos, géneros alimentícios de origem animal, certificação sanitária para exportação.

Abstract

The Portuguese Decree-law 209/2008 of 29th of October which approves the regulations for the exercise of industrial activity presents a classification for the industrial establishments that is based on the degree of potential risk for humans and for the environment and determines the procedures of the licensing processes.

Regardless of the type of establishment, the projects for new industries of food of animal origin are evaluated by the regional veterinary services in the context of the safety and hygiene.

This work presents a statistical analysis of some of the activities developed during the internship. Regarding the evaluation of the processes submitted for approval through the Public Administration platform of interoperability, the analysis clearly shows the valuable contribution of center region licensing technical core support provided to applicants in order to make the process faster and less expensive. In relation to the official controls performed to establishments of fishery products, they showed a positive evolution of the evaluated parameters and pointed "HACCP" as the most problematic parameter in the 1st and 3rd surveys and "Hygiene and cleaning" in the 2nd and 4th surveys. Regarding the sanitary inspection of fresh fishing product, it revealed that the largest amounts of fresh fishing product rejected in the Docapesca of Sesimbra and the Docapesca of Figueira da Foz were captured using gill nets and that more than half of the fresh fishing product rejected in the Docapesca of Figueira da Foz were from five vessels only. In the official control of vessels the parameter "Structures" was the most problematic and the parameter "Traceability" the least problematic. Finally, concerning the official control of fish farms, the analysis showed a positive trend over and noted the parameter "Hygiene" as the most problematic of all evaluated.

Others aspects are also presented, such as the summary description of the procedures involved in waste control, in the surveillance of Infectious Hemorrhagic Necrosis and Viral Hemorrhagic Septicemia and also in the health certification for exports of animal foodstuff to countries not belonging to the European Union.

Keywords: food facilities, vessels, fish farms, fresh fishing products, foodstuff of animal origin, export certification.

ÍNDICE GERAL

Agradecimentos	i
Resumo	ii
Abstract	iii
Índice de figuras	vi
Índice de tabelas	vi
Índice de gráficos	vi
Lista de abreviaturas	viii
Lista de símbolos	ix
Nota introdutória	x
Capítulo I - Revisão bibliográfica	1
1. Regime de exercício da atividade industrial	1
1.1. Classificação dos estabelecimentos industriais	2
1.2. Entidades intervenientes no processo de licenciamento	4
1.3. Requisitos formais e elementos instrutórios	6
1.4. Tramitações e prazos de análise do processo	7
1.4.1. Regime de autorização prévia	8
1.4.2. Regime de declaração prévia	10
1.4.3. Regime de registo	13
2. Avaliação técnica dos projetos e emissão de parecer	15
2.1. Fluxogramas de fabrico	16
2.2. Circuitos no interior das instalações	17
2.3. Requisitos gerais aplicáveis a instalações do sector alimentar	18
2.3.1. Instalações sanitárias e vestiários	19
2.3.2. Ventilação e Exaustão	20
2.3.3. Iluminação	20
2.3.4. Esgotos	20
2.3.5. Área de armazenagem de produtos de limpeza e desinfeção	20
2.4. Requisitos específicos dos locais de preparação, tratamento ou transformação	21
2.4.1. Materiais das superfícies interiores	21
2.4.2. Paredes	22
2.4.3. Janelas	23
2.4.4. Portas	24
2.4.5. Tetos	25
2.4.6. Pavimentos	26
2.4.7. Lavatórios das áreas de laboração	27
2.4.8. Escadas, Elevadores, Plataformas e Passagens	28
2.5. Instalações de higienização e armazenagem de utensílios e equipamento	28
2.6. Equipamento	29
2.7. Equipamentos e instalações de frio	29
2.8. Resíduos alimentares e subprodutos animais	31
2.9. Abastecimento de água	32
2.10. Higiene pessoal	33
2.11. Requisitos gerais dos géneros alimentícios	34
2.12. Acondicionamento e Embalagem	34
2.13. Áreas de Armazenagem	35
2.14. Cais de receção/expedição	37
2.15. Meios de movimentação no interior das instalações	39
2.16. Dispositivos de controlo de pragas	39
2.17. Transporte	41
2.18. Formação	42
3. Vistoria de aprovação	42
3.1. Regime de autorização prévia	43
3.2. Regime de declaração prévia	46

3.3. Regime de registo	46
3.4. Parâmetros avaliados na vistoria de aprovação	46
3.4.1. Avaliação das boas práticas de higiene e dos procedimentos baseados no sistema HACCP	47
3.4.2. Rastreabilidade e rotulagem	49
3.4.3. Plano de controlo de pragas	49
4. Vistorias de controlo	50
Capítulo II – Parte prática	52
1. Aprovação e controlo de estabelecimentos	52
1.1. Material e Métodos	53
1.2. Resultados e Discussão	54
2. Inspeção sanitária de produtos da pesca frescos	64
2.1. Material e Métodos	64
2.2. Resultados e Discussão	65
3. Controlo oficial de navios	69
3.1. Material e Métodos	69
3.2. Resultados e Discussão	70
4. Plano Integrado de Controlo Oficial das Pisciculturas	74
4.1. Controlo oficial de pisciculturas	74
4.1.1. Material e Métodos	75
4.1.2. Resultados e Discussão	75
4.2. Controlo de resíduos	78
4.2.1. Material e Métodos	79
4.2.2. Resultados e Discussão	80
4.3. Vigilância sanitária de NHI e SHV	81
4.3.1. Material e Métodos	81
4.3.2. Resultados e Discussão	82
5. Certificação sanitária para exportação de produtos da pesca para países terceiros	82
Conclusão	84
Bibliografia	86
Anexos	89
Anexo I - Subclasses CAE da Atividade produtiva local e respetivos limites anuais de produto acabado (Adaptado de Decreto-Lei n.º 209/2008).	90
Anexo II - Subclasses CAE da Atividade produtiva similar (Adaptado de Decreto-Lei n.º 209/2008).	91
Anexo III - Temperaturas de conservação de alguns produtos alimentares com base no Regulamento (CE) N.º 853/2004.	92
Anexo IV - Guia de acompanhamento de subprodutos de origem animal (Modelo 376/DGV).	93
Anexo V - Controlos de rotina e inspeção para a análise da água e respetivas frequências anuais mínimas de amostragem (Decreto-Lei n.º 306/2007).	94
Anexo VI - Lista de verificação para os estabelecimentos de produtos da pesca.	95
Anexo VII. Grau de não conformidade dos vários parâmetros de cada estabelecimento avaliado nas vistorias de controlo.	111
Anexo VIII - Lista de verificação de navios da produção primária.	115
Anexo IX - Lista de verificação de pisciculturas.	121

Índice de figuras

Figura 1. Marca de salubridade ou identificação (Mendonça, 2007).	8
Figura 2. Cronograma do processo de autorização prévia (Agência para a Modernização Administrativa [AMA]).	10
Figura 3. Cronograma do processo de declaração prévia com recurso a consultas obrigatórias (AMA).	11
Figura 4. Cronograma do processo de declaração prévia sem recurso a consultas obrigatórias (AMA).	12
Figura 5. Cronograma do processo de registo (AMA).	14
Figura 6. Fluxograma de fabrico de alheira.	16
Figura 7. Símbolo que atesta a adequabilidade dos materiais e objetos para entrar em contacto com alimentos (Regulamento (CE) N.º 1935/2004).	35
Figura 8. Cronograma do processo de vistoria de aprovação (AMA).	43
Figura 9. As três fases e catorze etapas da implementação de um sistema HACCP (Afonso, 2006).	48
Figura 10. Área geográfica sob responsabilidade do NTLC.	53

Índice de tabelas

Tabela 1. Classificação dos estabelecimentos industriais e respetivo procedimento de licenciamento.	3
Tabela 2. Entidades coordenadoras de acordo com a tipologia dos estabelecimentos (Decreto-Lei n.º 209/2008).	5
Tabela 3. Elementos instrutórios necessários de acordo com a tipologia dos estabelecimentos.	6
Tabela 4. Princípios HACCP.	47
Tabela 5. Grau de não conformidade dos vários parâmetros avaliados em estabelecimentos de produtos da pesca.	62
Tabela 6. PPF desembarcados na DFF durante o período de estágio.	66
Tabela 7. Matriz e quantidade da amostra para pesquisa de resíduos em aquicultura.	79

Índice de gráficos

Gráfico 1. Distribuição percentual das atividades desenvolvidas ao longo do estágio.	52
Gráfico 2. Resultados da primeira avaliação técnica dos processos efetuada pelo NTLC.	55
Gráfico 3. Resultados da avaliação técnica efetuada aos processos sujeitos a pedido de elementos.	56
Gráfico 4. Grau de não conformidade dos vários parâmetros identificado na 1.ª vistoria de controlo aos estabelecimentos (%).	57
Gráfico 5. Grau de não conformidade dos vários parâmetros identificado na 2.ª vistoria de controlo aos estabelecimentos (%).	57
Gráfico 6. Grau de não conformidade dos vários parâmetros identificado na 3.ª vistoria de controlo aos estabelecimentos (%).	58
Gráfico 7. Grau de não conformidade dos vários parâmetros identificado na 4.ª vistoria de controlo aos estabelecimentos (%).	59
Gráfico 8. PPF rejeitados por arte de pesca na DS, em abril de 2010 (kg).	65
Gráfico 9. PPF rejeitados por arte de pesca na DFF, de outubro de 2010 a março de 2011 (kg).	67
Gráfico 10. PPF rejeitados por embarcação, de outubro de 2010 a março de 2011 (kg).	68
Gráfico 11. Não conformidades identificadas nas embarcações (%).	70

Gráfico 12. Grau de não conformidade dos vários parâmetros identificado no controlo oficial às embarcações (%).	71
Gráfico 13. Grau de não conformidade dos vários parâmetros identificado no controlo oficial às embarcações do grupo “Cerco” (%).	72
Gráfico 14. Grau de não conformidade dos vários parâmetros identificado no controlo oficial às embarcações do grupo “Palangre” (%).	73
Gráfico 15. Grau de não conformidade dos vários parâmetros identificado no controlo oficial às embarcações do grupo “Artesanal” (%).	73
Gráfico 16. Grau de não conformidade dos vários parâmetros identificado no controlo oficial às embarcações do grupo “Arrasto” (%).	74
Gráfico 17. Grau de não conformidade do parâmetro “Higiene” identificado no controlo oficial às pisciculturas (%).	76
Gráfico 18. Grau de não conformidade do parâmetro “Registos” identificado no controlo oficial às pisciculturas (%).	77
Gráfico 19. Grau de não conformidade do parâmetro “Rastreabilidade” identificado no controlo oficial às pisciculturas (%).	77
Gráfico 20. Grau de não conformidade atribuído às pisciculturas decorrente do seu controlo oficial (%).	78

Lista de abreviaturas

ABVT - Azoto Básico Volátil Total
ALE - Área de Localização Empresarial
AMA - Agência para a Modernização Administrativa
CAE - Classificação Portuguesa das Atividades Económicas
CE - Comunidades Europeias
CM - Câmara Municipal
DFF - Docapesca da Figueira da Foz
DGV - Direção-Geral de Veterinária
DIVC - Divisão de Intervenção Veterinária de Coimbra
DIVS - Divisão de Intervenção Veterinária de Setúbal
DRAPLVT - Direção Regional de Agricultura e Pescas de Lisboa e Vale do Tejo
DS - Docapesca de Sesimbra
EC - Entidade coordenadora
FAO - *Organización de las Naciones Unidas para la Agricultura y la Alimentación*
HACCP - *Hazard Analysis Critical Control Point*
LNIV - Laboratório Nacional de Investigação Veterinária
NCV - Número de controlo veterinário
NHI - Necrose Hematopoiética Infecciosa
NTLC - Núcleo Técnico de Licenciamento do Centro
OMS - Organización Mundial de la Salud
PACE - Plano de Aprovação e Controlo de Estabelecimentos
PCCs - Pontos Críticos de Controlo
PCON - Plano de Controlo Oficial de Navios
PCOP - Plano de Controlo Oficial das Pisciculturas
PICOP - Plano Integrado de Controlo Oficial das Pisciculturas
PIGA - Plano de Inspeção dos Géneros Alimentícios
PNCR - Plano Nacional de Controlo de Resíduos
PPF - Produtos da pesca frescos
REAI - Regime de exercício da atividade industrial
RJUE - Regime jurídico da urbanização e edificação
SHV - Septicémia Hemorrágica Viral

Lista de símbolos

% - por cento

°C - grau Celsius

a_w - Atividade da água

cm - centímetro

g - grama

kg - quilograma

kJ/h – quilojoule por hora

km - quilómetro

kVA - quilovolt-ampere

L - litro

m - metro

m² - metro quadrado

mL - mililitro

mm - milímetro

n.º - número

pH - Potencial hidrogeniónico

Nota introdutória

A presente dissertação surge como resultado do estágio curricular, que integra o plano de estudos do Mestrado Integrado em Medicina Veterinária, desenvolvido na Direção-Geral de Veterinária (DGV), nomeadamente nas áreas relacionadas com a Inspeção Sanitária e a Saúde Pública.

Durante o período de estágio foram realizadas atividades em duas unidades orgânicas da DGV, mais concretamente, na Divisão de Intervenção Veterinária de Setúbal (DIVS), em abril de 2010, e na Divisão de Intervenção Veterinária de Coimbra (DIVC), de outubro de 2010 a março de 2011.

Ao abrigo da DIVS foram acompanhadas, diariamente, na Docapesca de Sesimbra (DS), a inspeção sanitária de produtos da pesca frescos (PPF) e o controlo das condições de higiene do seu desembarque; e ainda, no âmbito do Plano Nacional de Vigilância Sanitária nas Pisciculturas Marinhas Portuguesas, foi feita a colheita de amostras de órgãos (baço, rim anterior, e coração ou encéfalo) das espécies de peixes produzidas (robalo e dourada) nas pisciculturas da região, para rastreio da Septicémia Hemorrágica Viral (SHV) e a Necrose Hematopoiética Infecciosa (NHI).

Na DIVC, onde o período de estágio foi mais longo, foram acompanhados o controlo das condições de higiene do desembarque dos PPF e a sua inspeção sanitária, diariamente, na Docapesca da Figueira da Foz (DFF); a certificação sanitária para exportação de produtos da pesca para países terceiros, tanto de produtos da pesca congelados como em conserva, e autorização de estabelecimentos para exportação desses produtos; a colheita de amostras de géneros alimentícios, no âmbito do Plano de Inspeção dos Géneros Alimentícios (PIGA); as atividades no âmbito do Plano Integrado de Controlo Oficial das Pisciculturas (PICOP), nomeadamente as vistorias de controlo oficial das pisciculturas (PCOP) e a colheita de amostras (músculo e gordura) das espécies nelas produzidas (dourada e robalo) para o controlo de resíduos (PNCR); as vistorias de controlo oficial às embarcações da produção primária com local de descarga na DFF, no âmbito do Plano de Controlo Oficial de Navios (PCON); e ainda, as atividades no âmbito do Plano de Aprovação e Controlo de Estabelecimentos (PACE), mais especificamente, a avaliação de projetos e a realização de vistorias de aprovação, necessárias ao licenciamento de estabelecimentos que utilizem matéria-prima de origem animal não transformada, e também os controlos oficiais desses mesmos estabelecimentos para verificar a manutenção das condições e o cumprimento dos requisitos presentes aquando da aprovação.

Do conjunto de atividades desenvolvidas, o tema eleito para maior destaque, do qual se ocupa integralmente o capítulo I e que conseqüentemente dá o nome à dissertação, é o licenciamento de estabelecimentos da indústria de géneros alimentícios de origem animal. O que motivou o interesse por este tema foi o reduzido número de abordagens sobre o

assunto, por ser relativamente recente, já que o regime (Regime de Exercício da Atividade Industrial - REAI) que o aplica entrou em vigor a 27 de janeiro de 2009, e também por permitir explanar a quase totalidade dos requisitos aplicáveis em matéria de higiene e segurança dos alimentos.

No capítulo I é caracterizado o REAI e apresentados os passos conducentes ao licenciamento dos estabelecimentos de um modo que pretende refletir a sua cronologia e clarificar os requisitos a serem cumpridos em cada um deles.

No capítulo II são abordadas as atividades desenvolvidas no decurso do estágio, salientando aquelas que despertaram maior interesse. Assim, relativamente ao PACE e com recurso ao estudo dos dados recolhidos na DIVC pretende-se dar a conhecer o percurso dos processos submetidos para aprovação da instalação e exploração de estabelecimentos, no período compreendido entre a entrada em vigor do REAI e agosto de 2011; e ainda, a evolução do grau de não conformidade dos parâmetros “Estruturas e equipamentos”, “HACCP”, “Água”, “Análises”, “Higiene e limpeza”, “Subprodutos” e “Rastreabilidade” em estabelecimentos que laboravam produtos da pesca sujeitos a controlos oficiais, no período compreendido entre 2007 e 2010.

Quanto à inspeção sanitária de PPF, com recurso aos dados recolhidos na DIVS e na DIVC relativos ao período de estágio, foi estudada a distribuição das quantidades de PPF rejeitados quer pelas artes de pesca utilizadas na sua captura, quer pelas respetivas embarcações de captura com descarga habitual na DFF.

Em relação aos controlos oficiais efetuados, entre janeiro de 2007 e março de 2011, aos navios com local habitual de desembarque na DFF, os objetivos foram determinar o grau de não conformidade, relativamente aos parâmetros “Higiene”, “Estruturas”, “Registos” e “Rastreabilidade”, não só do conjunto total de navios sujeitos a controlo mas também das embarcações agrupadas consoante as artes de pesca a que se dedicavam.

No que concerne aos controlos oficiais realizados às pisciculturas, no período compreendido entre 2008 e 2010, o objetivo foi estudar a evolução do seu grau de não conformidade em geral e em relação aos parâmetros “Higiene”, “Registos” e “Rastreabilidade”.

No que diz respeito às colheitas de amostras, quer para o controlo de resíduos (PNCR), quer para a vigilância sanitária da NHI e da SHV, é sumariamente descrita a sua realização e apresentados os resultados.

E por fim, no que toca à certificação sanitária para exportação de produtos da pesca para países terceiros é feita uma breve descrição de como na prática se realizam estas atividades no caso específico das conservas.

Capítulo I – Revisão bibliográfica

1. Regime de exercício da atividade industrial

A 27 de janeiro de 2009, com a pretensão de apoiar a competitividade da economia portuguesa ao simplificar o processo de licenciamento industrial, entra em vigor o Decreto-Lei 209/2008 de 29 de outubro que aprova o regime de exercício da atividade industrial (REAI) (Diário da República Eletrónico).

Este novo regime veio eliminar fases do procedimento consideradas desnecessárias, encurtou os prazos de decisão e instituiu mecanismos conducentes ao seu efetivo cumprimento. Como exemplo destas medidas, há uma maior responsabilização do requerente, já que o pedido só é aceite quando completo, o que veio diminuir o tempo necessário ao processo e as interações subsequentes para instrução. Prevê também que só possam ser pedidos elementos adicionais ao requerente em prazo estabelecido, uma única vez e apenas pela entidade coordenadora. E refere, ainda, a elaboração de guias técnicos com intuito de apoiar o industrial e normalizar os procedimentos administrativos (Decreto-Lei n.º 209/2008).

Um outro traço característico é a instituição do deferimento tácito para os casos em que a Administração não cumpre os prazos, e nestas circunstâncias cabe ao gestor do processo emitir e remeter ao requerente uma certidão que o mencione expressamente. Nos casos em que existe uma causa de indeferimento obrigatório e tenha decorrido o prazo legal sem decisão da entidade coordenadora a taxa paga pelo requerente é-lhe devolvida (Decreto-Lei n.º 209/2008).

Como traço deste novo diploma surge o recurso às tecnologias de informação e comunicação como motor de simplificação e de relacionamento mais transparente e responsável entre as empresas e a Administração Pública. Desta forma, a tramitação dos procedimentos para instalação e exploração de estabelecimentos industriais por via eletrónica através da plataforma de interoperabilidade da Administração Pública pretende facilitar a comunicação entre todas as entidades intervenientes no processo, mas também permitir ao industrial recorrer ao simulador que lhe dá a conhecer antecipadamente o procedimento que se aplica ao seu caso e acompanhar o seu processo ao longo das diferentes fases (Artigo 14.º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

Consagra também um reforço da articulação com outros regimes, nomeadamente com o regime jurídico da urbanização e edificação (RJUE), aprovado pelo Decreto-Lei n.º 555/99, de 16 de dezembro, para evitar duplicação de procedimentos quando a exploração do estabelecimento industrial envolva a realização de operação urbanística sujeita a controlo prévio e, principalmente, para evitar decisões contraditórias relativamente à apreciação da localização (Artigo 18.º do Decreto-Lei n.º 209/2008). Prevê, simultaneamente, uma vistoria

única para os estabelecimentos industriais do tipo 1, que integre a vistoria determinada no âmbito do RJUE. Já os estabelecimentos dos tipos 2 e 3 não requerem vistoria prévia, com exceção dos estabelecimentos que utilizem matéria-prima de origem animal não transformada, por imposição de ato legislativo comunitário (Decreto-Lei n.º 209/2008).

Caracteriza-se, ainda, por fazer valer o princípio de que a complexidade dos procedimentos necessários ao exercício de determinada atividade industrial deve ser proporcional ao risco inerente à mesma (Decreto-Lei n.º 209/2008).

No que concerne ao seu âmbito de aplicação, aplica-se às atividades industriais e às atividades produtivas similar e local, com exclusão das atividades industriais inseridas em estabelecimentos comerciais ou de restauração ou bebidas (Artigo 3.º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

O Artigo 6.º do Decreto-Lei n.º 209/2008 institui adicionalmente que o industrial tem o dever de exercer a atividade em concordância com as disposições legais e regulamentares aplicáveis e garantir condições de segurança e saúde no trabalho e o respeito pelas normas ambientais, devendo para tal adotar medidas de prevenção e controlo capazes de conduzir à supressão ou redução dos riscos passíveis de afetarem tanto pessoas quanto bens, e ainda, minimizar as consequências de eventuais acidentes. São exemplos concretos a obrigatoriedade de adotar as melhores técnicas disponíveis e princípios de eco-eficiência, fazer uso racional da energia, promover medidas de profilaxia e vigilância da saúde pública e do ambiente, proceder à identificação, análise e avaliação dos riscos em matéria de segurança e saúde no trabalho e implementar apropriados sistemas de gestão ambiental, de segurança e saúde no trabalho e de gestão da segurança dos alimentos.

Finalmente, é imposto às entidades coordenadoras da administração central e local a elaboração de relatórios anuais onde refiram elementos estatísticos relevantes sobre a aplicação do REAI, nomeadamente, o número de processos iniciados, os tempos médios de decisão do procedimento e de resposta das entidades intervenientes e eventuais constrangimentos tanto nos sistemas de informação quanto nas normas aplicáveis. Com base nos elementos anteriormente referidos, determina a obrigatoriedade de no prazo de dois anos após a sua entrada em vigor seja efetuada a avaliação deste regime (Artigo 83.º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

1.1. Classificação dos estabelecimentos industriais

O Decreto-Lei n.º 209/2008 de 29 de outubro apresenta uma classificação para os estabelecimentos industriais que assenta no princípio do grau de risco potencial, inerente à sua instalação e exercício, quer para a pessoa humana quer para o ambiente. Este princípio determina também, e em consequência da diferente classificação, qual o procedimento a respeitar com vista à obtenção do respetivo licenciamento. Assim, os estabelecimentos

classificam-se em tipo 1, tipo 2 ou tipo 3 em função do grau de risco associado à sua instalação e atividade, sendo que o tipo 1 apresenta o maior e o tipo 3 o menor grau de risco (Artigo 4.º do Decreto-Lei n.º 209/2008). Relativamente ao procedimento para instalação e exploração de estabelecimento industrial, os estabelecimentos industriais incluídos no tipo 1 ficam sujeitos a um regime de autorização prévia que culmina na atribuição de uma licença de exploração, os de tipo 2 a um regime de declaração prévia e os de tipo 3 a um regime de registo (Artigo 5.º do Decreto-Lei n.º 209/2008) (Tabela 1).

A tipologia definida pelo Decreto-Lei anteriormente citado considera estabelecimentos industriais do tipo 1 todos aqueles que se encontram submetidos a, pelo menos, um de quatro regimes jurídicos: a avaliação de impacte ambiental, a prevenção e controlo integrados da poluição, a prevenção de acidentes graves que envolvam substâncias perigosas ou a operação de gestão de resíduos perigosos. Os estabelecimentos do tipo 2 são os que não se incluem no tipo 1 e compreendem, pelo menos, uma das seguintes circunstâncias: ter potência elétrica contratada superior a 40 kVA, potência térmica superior a 8×10^6 kJ/h ou número de trabalhadores superior a 15. Por fim, os estabelecimentos industriais do tipo 3 são os que se excluem da tipologia 1 e 2, bem como os estabelecimentos da atividade produtiva similar e os operadores da atividade produtiva local (Artigo 4.º do Decreto-Lei n.º 209/2008) (Anexo I e II).

Tabela 1. Classificação dos estabelecimentos industriais e respetivo procedimento de licenciamento.

Tipologia	Características	Risco	Procedimento
1	<p>Abrangidos por, pelo menos, um dos seguintes regimes jurídicos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Avaliação de impacte ambiental • Prevenção e controlo integrados da poluição • Prevenção de acidentes graves que envolvam substâncias perigosas • Operações de gestão de resíduos 	+++	Autorização prévia
2	<p>Não incluídos no tipo 1 que se encontrem abrangidos por, pelo menos, uma das seguintes circunstâncias:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Potência elétrica contratada superior a 40 kVA • Potência térmica superior a 8×10^6 kJ/h • Número de trabalhadores superior a 15 	++	Declaração prévia
3	<p>Não abrangidos pelos tipos 1 e 2, bem como os estabelecimentos da atividade produtiva similar e da atividade produtiva local</p>	+	Registo

Legenda: + mínimo; ++ médio; +++ grande.

De ressaltar os critérios específicos a que obedece a sua designação como atividade produtiva local, nomeadamente constituir uma atividade a título individual ou em

microempresa até cinco trabalhadores, em estabelecimento industrial com potência elétrica contratada não superior a 15 kVA, potência térmica não superior a 4×10^5 kJ/h e valores anuais de produção obedecendo a um limite máximo cuja superação determina a exclusão desta categoria (Secção 2 do Anexo I do Decreto-Lei n.º 209/2008).

Nos casos em que se pratiquem atividades industriais num mesmo estabelecimento que resultariam na sua classificação em tipos diferentes é considerada a tipologia mais exigente (Artigo 4.º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

1.2. Entidades intervenientes no processo de licenciamento

O Decreto-Lei 209/2008 de 29 de outubro designa a entidade coordenadora (EC) como interlocutor único em todos os contactos considerados necessários à boa instrução e apreciação do processo de licenciamento, atribuindo-lhe a coordenação plena do procedimento necessário à instalação e exploração de estabelecimento industrial, assim como do reexame e atualização da licença de exploração ou do título de exploração. É das suas competências conduzir, monitorizar e dinamizar os procedimentos administrativos, nomeadamente no que diz respeito a prestar informação e apoio técnico ao industrial, identificar os condicionamentos legais e regulamentares, monitorizar a tramitação dos procedimentos, analisar as solicitações de alterações e elementos adicionais, a reformulação de documentos, reunir com o requerente, com o responsável técnico do projeto e demais entidades intervenientes, promover e conduzir a realização de vistorias, e ainda, disponibilizar informação sobre o andamento do processo (Artigo 10.º do Decreto-Lei n.º 209/2008). Cabe-lhe ainda nomear o gestor do processo e determinar as competências que lhe são delegadas (Artigo 11.º do Decreto-Lei n.º 209/2008). O gestor do processo é o técnico responsável pela verificação da instrução dos procedimentos de autorização prévia, declaração prévia e registo, e acompanhamento do processo, constituindo o interlocutor privilegiado do industrial (Artigo 2.º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

Os estabelecimentos dos tipos 1 e 2 têm como EC uma entidade da administração central nas áreas da agricultura ou da economia e nos do tipo 3 a câmara municipal territorialmente competente. Por sua vez, nos projetos localizados dentro do perímetro da Área de Localização Empresarial (ALE) a sociedade gestora desta é a EC, e nestes casos a decisão final sobre o pedido apresentado pelo industrial compete ao dirigente máximo se se tratar de um serviço ou organismo da administração central, ou então ao presidente da câmara municipal (Artigo 9.º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

Com base no Anexo III do Decreto-Lei supracitado é determinada a EC do procedimento em função da classificação económica da atividade industrial projetada, da classificação do estabelecimento e da área do território onde este se localiza. Dependendo da subclasse da Classificação Portuguesa das Atividades Económicas (CAE) são possíveis EC a Direção-

Geral de Energia e Geologia, a Direção Regional de Agricultura e Pescas (DRAP) territorialmente competente, a Direção Regional de Economia territorialmente competente, a câmara municipal (CM) territorialmente competente ou, ainda, a entidade gestora da ALE (Tabela 2).

Tabela 2. Entidades coordenadoras de acordo com a tipologia dos estabelecimentos. Adaptado do Decreto-Lei n.º 209/2008.

Subclasse CAE — rev. 3	Tipologia dos estabelecimentos	Entidade coordenadora
08920 19201 24460	Todos os tipos...	Direção-Geral de Energia e Geologia.
08931 10110 a 10412 10510 e 10893 10911 a 10920	Tipos 1 e 2	Direção regional de agricultura e pescas territorialmente competente ou entidade gestora da ALE.
11011 a 11013 11021 a 11030 35302 56210 e 56290	Tipo 3	Câmara municipal territorialmente competente ou entidade gestora da ALE.
Subclasses previstas na secção I do anexo I e não identificadas nas linhas anteriores desta coluna.	Tipos 1 e 2	Direção regional de economia territorialmente competente ou entidade gestora da ALE.
	Tipo 3	Câmara municipal territorialmente competente ou entidade gestora da ALE.

Quando se verifica a apresentação do pedido de apreciação a uma entidade sem competência esta remete-o oficiosamente à EC com conhecimento do requerente (Artigo 9.º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

No decurso dos vários procedimentos, as entidades consultadas, ou seja, a Administração da Região Hidrográfica, a Agência Portuguesa do Ambiente, a Autoridade Nacional de Proteção Civil, a Autoridade para as Condições de Trabalho, a CM territorialmente competente, a Comissão de coordenação e desenvolvimento regional, a Direção-Geral de Saúde, a DGV e ainda outras entidades públicas previstas em legislação específica podem também pronunciar-se, nos termos das respetivas atribuições e competências legalmente previstas (Artigo 12.º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

É ainda de referir como entidade interveniente, a entidade acreditada, cuja intervenção pode ocorrer por solicitação do requerente ou das entidades públicas intervenientes, com vista à dispensa de pronúncia por estas e à redução de prazos. São competências das entidades acreditadas, quando solicitadas, participar na elaboração de relatórios de avaliação, estudos e pareceres, assim como na avaliação da conformidade com a legislação aplicável ao projeto descrito no pedido de autorização, na declaração prévia ou no registo, e da conformidade das instalações com o projeto aprovado e com a legislação aplicável (Artigo 13.º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

1.3. Requisitos formais e elementos instrutórios

De acordo com o Anexo IV do Decreto-Lei 209/2008 de 29 de outubro e a acompanhar o pedido de atribuição do número de controlo veterinário (NCV), na instrução do procedimento e respetivo projeto de instalação devem constar, em termos gerais, a identificação do estabelecimento industrial, da pessoa singular ou coletiva titular do estabelecimento e a do requerente e das pessoas designadas para interlocução com a entidade coordenadora, a memória descritiva, documentos relativos à segurança e saúde no trabalho e segurança industrial, informações relativas à proteção do ambiente, um conjunto de peças desenhadas e o projeto de instalação elétrica. Uma maior ou menor exigência no que respeita aos elementos instrutórios necessários dependem da tipologia do estabelecimento e consequentemente do grau de risco inerente a este, como é possível observar na Tabela 3.

Tabela 3. Elementos instrutórios necessários de acordo com a tipologia dos estabelecimentos.

Elementos instrutórios	Tipo 1	Tipo 2	Tipo 3
Identificação	X	X	X
Memória descritiva	X	X	X
Segurança e saúde no trabalho e segurança industrial	X	X	
Proteção do ambiente	X	X	
Peças desenhadas:			
Planta de localização (escala \geq 1:25 000)	X		
Planta de localização (escala \geq 1:2 000)		X	
Planta de síntese (escala \geq 1:500)	X		
Planta do estabelecimento (escala \geq 1:200)	X	X	
Alçados e cortes do estabelecimento	X	X	
Projeto da instalação elétrica	X	X	X

Legenda: X necessário.

A memória descritiva deverá permitir uma visão clara, detalhada e a mais aproximada possível do estabelecimento e das atividades industriais, dos processos tecnológicos e dos diagramas de fabrico, devendo especificar as melhores técnicas disponíveis e os princípios de eco-eficiência adotados. Desta deve constar também a descrição das matérias-primas e subsidiárias, assim como dos produtos intermédios e finais a fabricar e dos serviços a efetuar, indicando os respetivos consumos e produções anuais previstas e a capacidade de armazenagem. Deve indicar os tipos de energia utilizada e produzida explicitando respetivamente o consumo e produção previstos (horário, mensal ou anual) e evidenciando a sua utilização racional. Outros dos aspetos a abordar são a quantidade e designação das máquinas e equipamentos a instalar, o número de trabalhadores e o seu regime de laboração, e por fim, a descrição das instalações de carácter social, dos vestiários, balneários, lavabos, sanitários e dos serviços de segurança e saúde no trabalho (Anexo IV

do Decreto-Lei n.º 209/2008). Além dos aspetos já descritos, para facilitar uma correta avaliação dos estabelecimentos alimentares é importante que esta consagre indicações adicionais em matéria de higiene e segurança dos alimentos como a descrição dos dispositivos de frio, de iluminação, ventilação, esgotos, drenagem e controlo de pragas, os meios de movimentação no interior das instalações e enuncie os materiais de isolamento e revestimento de paredes, tetos e pavimento a aplicar, referindo os acabamentos nas zonas de ligação, de juntas e dos rodapés, entre outros aspetos mencionados ao longo da presente dissertação (Direção-Geral de Veterinária [DGV], 2008).

No que respeita às peças desenhadas mostram-se de extrema importância por permitirem clarificar em termos de localização do estabelecimento e no que respeita a dimensões e organização das suas áreas. Para tal, cada uma das diferentes peças apresenta diferentes características e propósitos.

A planta de localização deve abranger um raio de 1 km a partir da localização do estabelecimento e indicar a zona de proteção e a localização dos edifícios principais, como hospitais, escolas e indústrias (Anexo IV do Decreto-Lei n.º 209/2008).

A planta de síntese deve abranger toda a área afeta ao estabelecimento e indicar a localização das áreas de produção, armazéns, oficinas, depósitos, circuitos exteriores, origem da água utilizada, sistemas de tratamento de águas residuais e de armazenagem ou tratamento de resíduos (Anexo IV do Decreto-Lei n.º 209/2008).

A planta do estabelecimento deve contemplar, devidamente legendada, a localização das máquinas e do equipamento produtivo, da armazenagem de matérias-primas, de matérias subsidiárias, de combustíveis líquidos, sólidos ou gasosos e de produtos acabados, as instalações de queima, de força motriz ou de produção de vapor, de recipientes e gases sob pressão, as instalações de produção de frio, e ainda, as instalações de carácter social, dos escritórios e do serviço de medicina do trabalho e de primeiros socorros, lavabos, balneários e instalações sanitárias (Anexo IV do Decreto-Lei n.º 209/2008). Outro dos requisitos aplicáveis é a indicação dos diferentes circuitos que se realizam no estabelecimento, assente no princípio de que devem ser contínuos, unidireccionais e de forma a evitar cruzamentos.

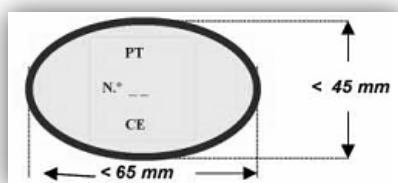
Os alçados e cortes do estabelecimento evidenciam a presença de janelas, portas, cais de expedição/receção, condutas de ventilação e avançados.

1.4. Tramitações e prazos de análise do processo

O REAI define três diferentes tramitações dos procedimentos conducentes à análise do processo de licenciamento industrial, sendo estas impostas pelos regimes aplicáveis, consoante a tipologia dos estabelecimentos.

Independentemente das tramitações necessárias, quando a decisão for favorável ao licenciamento é atribuído ao estabelecimento um número de aprovação, o NCV. Fazendo este parte das marcas de identificação e de salubridade, que têm forma oval, onde consta também o código de duas letras correspondentes ao país onde se localiza o estabelecimento, neste caso PT, e a abreviatura CE que indica a localização na comunidade europeia (Regulamento (CE) N.º 854/2004) (Figura 1).

Figura 1. Marca de salubridade ou identificação. Adaptado de Mendonça, 2007.



1.4.1. Regime de autorização prévia

Em cumprimento com o REAI, o processo de autorização prévia, relativo aos estabelecimentos do tipo 1, é iniciado com a apresentação à EC do pedido de autorização prévia juntamente com os elementos instrutórios (Artigo 21º do Decreto-Lei n.º 209/2008) (Figura 2).

Num prazo de cinco dias à data do pedido de autorização, a EC verifica sumariamente o pedido e os respetivos elementos instrutórios, e disponibiliza os elementos do processo pertinentes a cada uma das entidades públicas que devem pronunciar-se sobre o pedido de autorização tendo em conta as respetivas atribuições e competências. Sempre que a pronúncia da entidade consultada depender de parecer a emitir pela EC, esta num prazo de quinze dias a partir da data do pedido de autorização deve emitir e remeter o parecer a essa entidade juntamente com os elementos instrutórios. Nos casos em que o pedido de autorização é instruído com relatório de avaliação da conformidade com a legislação aplicável na área da segurança dos alimentos, elaborado por uma entidade acreditada para o efeito, no prazo de cinco dias estes elementos são disponibilizados à autoridade responsável pela gestão do sistema de segurança dos alimentos, não havendo emissão de parecer pela mesma (Artigo 22º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

Caso se verifique a não conformidade do pedido de autorização prévia e dos respetivos elementos instrutórios com os condicionamentos legais e regulamentares aplicáveis, num prazo de vinte dias a partir da data do pedido de autorização, a EC profere um despacho de convite ao aperfeiçoamento, onde especifica concretamente os esclarecimentos, alterações ou aditamentos necessários à boa instrução do processo, ou então, um despacho de

indeferimento liminar, que implica extinção do procedimento, no caso de a não conformidade ser insuscetível de suprimento ou correção. Depois de ser proferido o despacho de convite ao aperfeiçoamento, o requerente tem um prazo máximo de trinta dias para corrigir ou completar o pedido, sob pena de indeferimento liminar. A partir da data em que o requerente junta ao processo os elementos adicionais solicitados, a EC dispõe de um prazo de cinco dias para disponibilizar os mesmos às entidades consultadas caso verifique o integral suprimento das omissões ou irregularidades e emitir uma certidão com a data de apresentação do pedido de autorização e a menção expressa à sua regular instrução, ou então, proferir um despacho de indeferimento liminar caso subsista a não conformidade (Artigo 23º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

Decorridos vinte dias a partir da data do pedido de autorização sem ser proferido despacho de convite ao aperfeiçoamento, cabe ao gestor do processo emitir e remeter ao requerente uma certidão com a data de apresentação do pedido de autorização e a menção expressa à sua regular instrução, sem que para isso necessite de qualquer despacho (Artigo 23º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

Não havendo lugar a indeferimento liminar ou convite ao aperfeiçoamento, o pedido de autorização é considerado corretamente instruído (Artigo 23º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

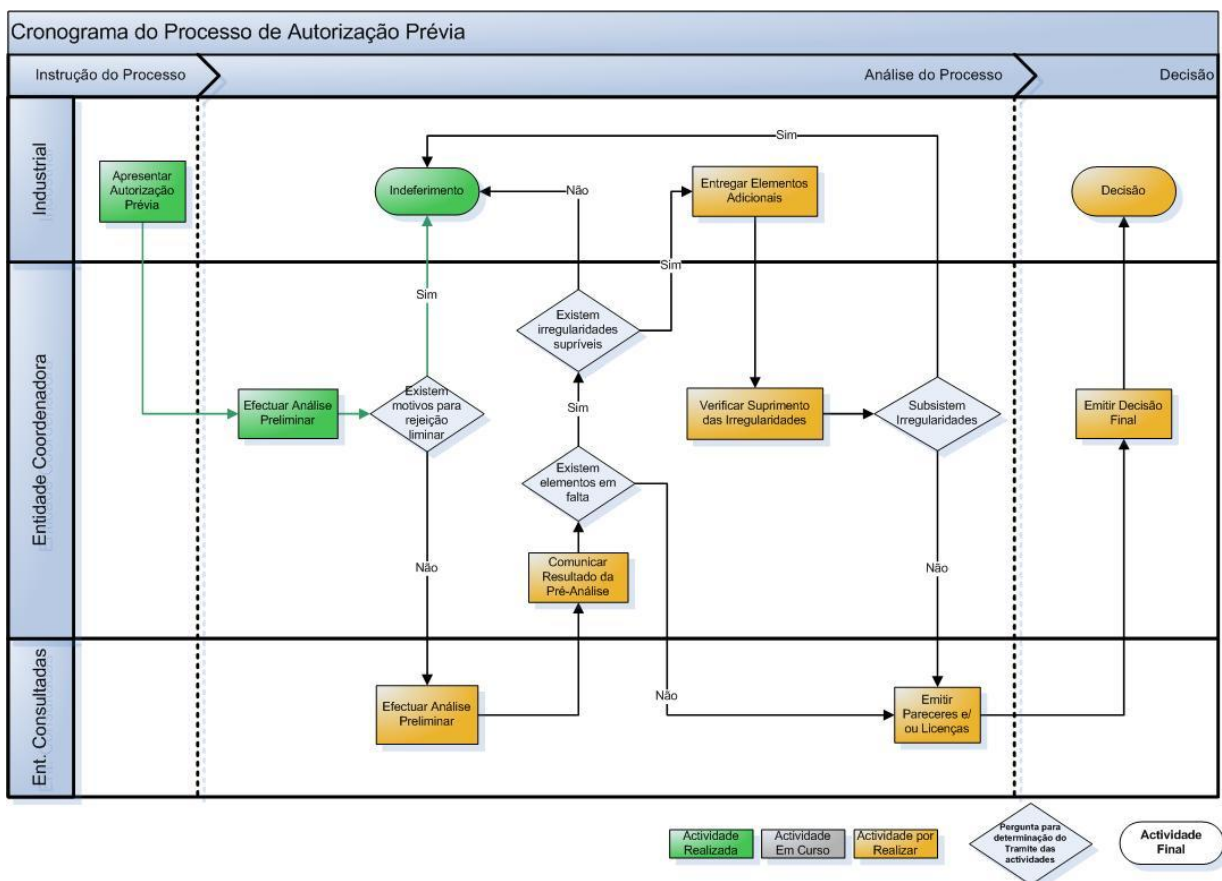
Após a receção dos elementos do processo remetidos pela EC, as entidades competentes para emissão de parecer, aprovação ou autorização têm um prazo de quarenta dias para se pronunciarem. E nos casos em que constatem que subsistem omissões ou irregularidades nos elementos instrutórios cuja junção é obrigatória, podem solicitar à EC, até ao décimo dia dos quarenta dias fixados, que o requerente seja contactado no sentido de suprir aquelas omissões ou irregularidades. Na sequência deste pedido formulado pela entidade consultada, a EC procede à análise do mesmo, podendo solicitar ao requerente a junção ao processo dos elementos em falta, quando o considere pertinente, ou indeferir fundamentadamente o pedido. Ficando suspenso, na data em que a EC recebe o pedido efetuado pela entidade consultada, o prazo para pronúncia, que retoma aquando da receção pela entidade consultada dos elementos adicionais solicitados ou da notificação do indeferimento (Artigo 22º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

Num prazo de quinze dias contados da data de receção do último dos pareceres, autorizações ou aprovações emitidos ou do termo do prazo para essa pronúncia, sempre que alguma das entidades não se pronuncie, a EC faz uma síntese das diferentes pronúncias das entidades consultadas e profere uma decisão final integrada e devidamente fundamentada sobre o pedido de autorização. Quando esta decisão é favorável a EC estabelece as condições a observar pelo requerente na execução do projeto e na exploração do estabelecimento nos termos vinculados pelas entidades consultadas. A decisão final é comunicada e disponibilizada a todas as entidades públicas intervenientes no

procedimento, ao requerente e à câmara municipal territorialmente competente (Artigo 24º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

Se não for proferida decisão sobre o pedido de autorização no prazo estipulado, sem que exista causa de indeferimento, esta é tacitamente deferida, sem que seja necessária qualquer intervenção posterior por parte da entidade administrativa ou da autoridade judicial. E neste caso o gestor do processo emite e remete ao requerente uma certidão com a data de apresentação do pedido de autorização, a cópia integral das pronúncias das entidades consultadas e a menção expressa ao deferimento, sem que para isso necessite de qualquer despacho, não tendo o requerente de efetuar pagamento de qualquer taxa pela emissão e envio da certidão (Artigo 25º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

Figura 2. Cronograma do processo de autorização prévia (Agência para a Modernização Administrativa [AMA]).



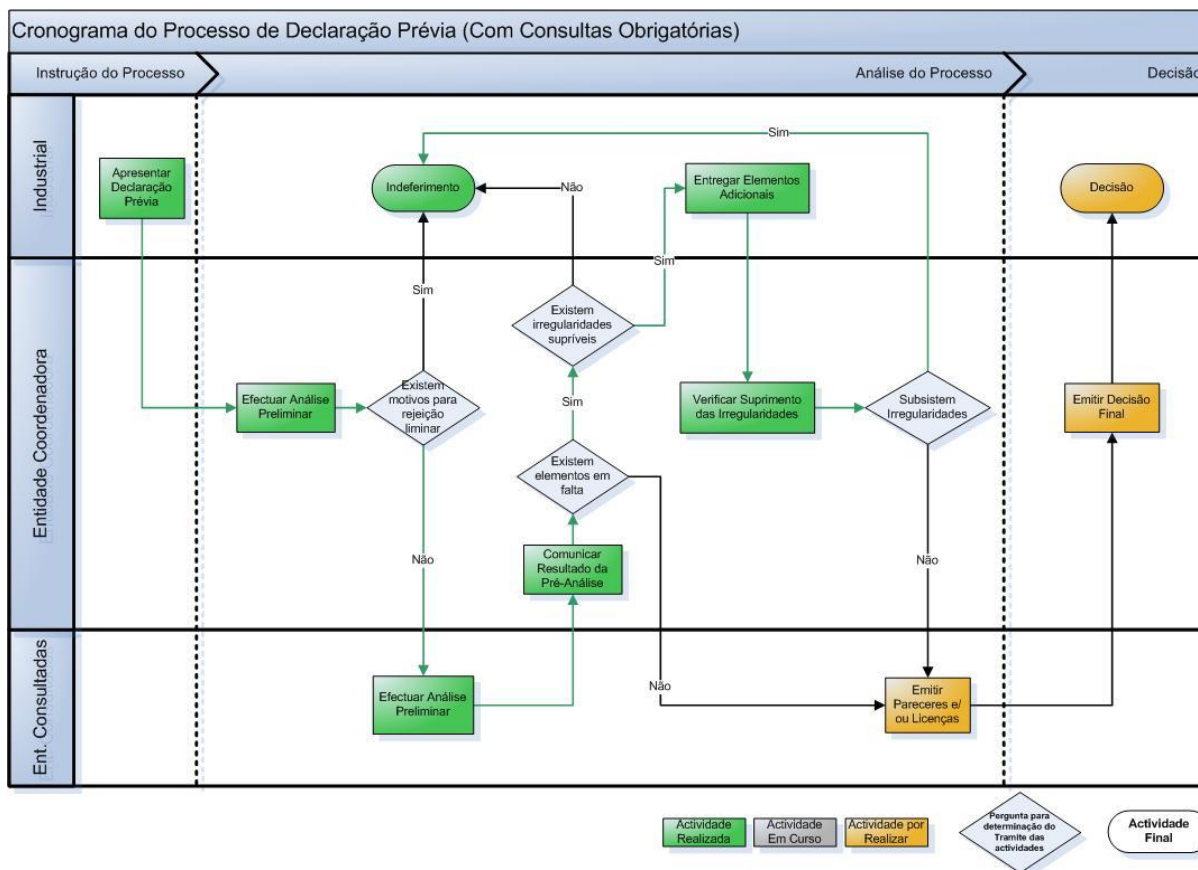
1.4.2. Regime de declaração prévia

Nos termos do REAI, o procedimento de pedido de declaração prévia, respeitante aos estabelecimentos do tipo 2, é iniciado com a apresentação à EC do formulário da declaração prévia em conjunto com os respetivos elementos instrutórios. Sendo este liminarmente indeferido pela EC se não forem documentados todos os elementos instrutórios de junção obrigatória de acordo com a legislação aplicável (Artigo 33º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

Quando se verifique que a declaração prévia foi instruída com título de autorização de utilização para indústria, não sendo necessária a realização de qualquer operação urbanística sujeita a controlo prévio de acordo com o RJUE e o estabelecimento industrial em causa não seja abrangido pelos regimes jurídicos relativos a utilização de recursos hídricos, a emissão de gases com efeito de estufa, a emissões de compostos orgânicos voláteis para o ambiente ou a operações de gestão de resíduos ou tenham sido anexos ao pedido os títulos e ou pareceres exigidos naqueles regimes, o requerente não é obrigado a instruir a declaração prévia com o projeto da instalação industrial ou com a descrição detalhada do estabelecimento. Assim sendo, em substituição é obrigatória a apresentação do termo de responsabilidade subscrito pelo requerente onde declara cumprir todos os condicionamentos legais e regulamentares, juntamente com um relatório de avaliação da conformidade com a legislação aplicável na área de higiene e segurança dos alimentos elaborado por uma entidade acreditada (Artigo 34º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

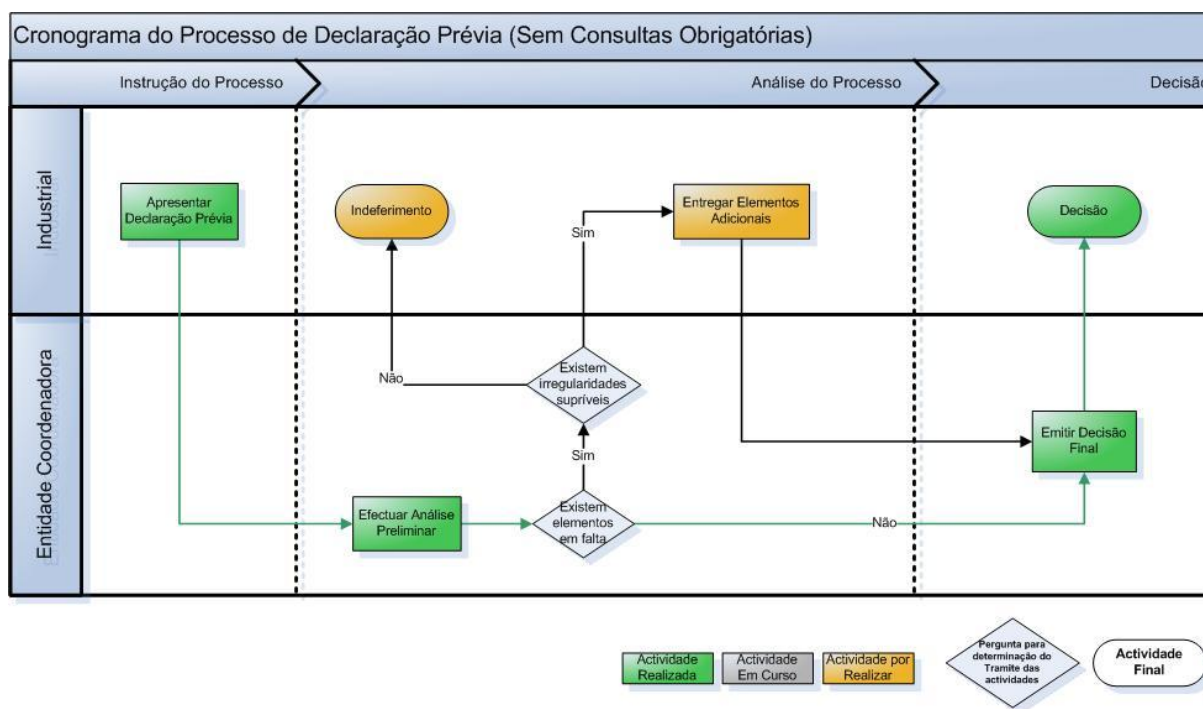
Após receção do pedido a EC procede a uma verificação sumária da declaração prévia e dos respetivos elementos instrutórios e, caso sejam necessárias consultas obrigatórias, disponibiliza o processo às entidades públicas a consultar, no prazo de cinco dias. Estas entidades competentes dispõem dos vinte dias subsequentes para se pronunciarem (Artigo 36º do Decreto-Lei n.º 209/2008) (Figura 3).

Figura 3. Cronograma do processo de declaração prévia com recurso a consultas obrigatórias (AMA).



Caso se verifique a não conformidade do pedido de declaração prévia e dos respetivos elementos instrutórios com os condicionamentos legais e regulamentares aplicáveis, num prazo de vinte dias a partir da data do pedido de autorização, a EC profere um despacho de convite ao aperfeiçoamento, onde especifica concretamente os esclarecimentos, alterações ou aditamentos necessários à boa instrução do processo, ou então, um despacho de indeferimento liminar, que implica extinção do procedimento, no caso de a não conformidade ser insuscetível de suprimento ou correção. Por sua vez, se forem dispensadas consultas obrigatórias, a EC vê o prazo para proferir um despacho de convite ao aperfeiçoamento encurtado para os dez dias subsequentes à apresentação da declaração prévia, suspendendo-se o mesmo até à receção dos elementos adicionais solicitados (Figura 4). Nestas circunstâncias, o requerente detém vinte dias no máximo para corrigir ou completar a declaração, sob pena de indeferimento liminar (Artigo 36º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

Figura 4. Cronograma do processo de declaração prévia sem recurso a consultas obrigatórias (AMA).



A partir da data em que o requerente junta ao processo os elementos adicionais solicitados, a EC dispõe de um prazo de cinco dias para disponibilizar os mesmos às entidades consultadas caso verifique o integral suprimento das omissões ou irregularidades e emitir uma certidão com a data de apresentação do pedido de declaração e a menção expressa à sua regular instrução, ou então, proferir um despacho de indeferimento liminar caso subsista a não conformidade (Artigo 36º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

Decorridos vinte dias a partir da data do pedido de declaração sem ser proferido despacho de convite ao aperfeiçoamento, cabe ao gestor do processo emitir e remeter ao requerente

uma certidão com a data de apresentação do pedido de declaração e a menção expressa à sua regular instrução, sem que para isso necessite de qualquer despacho (Artigo 36º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

Não havendo lugar a indeferimento liminar ou convite ao aperfeiçoamento, o pedido de declaração é considerado corretamente instruído (Artigo 36º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

A EC faz uma síntese das diferentes pronúncias das entidades consultadas e profere uma decisão final integrada e devidamente fundamentada sobre a declaração prévia. Quando esta decisão é favorável a EC estabelece as condições a observar pelo requerente na execução do projeto nos termos vinculados pelas entidades consultadas. A referida decisão é proferida pela EC no prazo de dez dias contados a partir da data de realização da vistoria pela autoridade responsável pela gestão do sistema de segurança dos alimentos, ou da data da comunicação de realização de vistoria por entidade acreditada. Quando não haja lugar a consultas obrigatórias a EC profere decisão nos vinte dias contados a partir da apresentação da declaração prévia (Artigo 37º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

Se existir indeferimento do pedido de atribuição do NCV é proferida decisão desfavorável. E se caso se verificarem não conformidades passíveis de correção a EC profere decisão favorável condicionada e fixa o prazo para a execução das retificações necessárias, procedendo no termo deste a uma vistoria para averiguar o cumprimento das condições impostas (Artigo 37º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

A decisão final é comunicada e disponibilizada a todas as entidades públicas intervenientes no procedimento, ao requerente e à câmara municipal territorialmente competente (Artigo 37º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

Se não for proferida decisão sobre o pedido de declaração no prazo estipulado, sem que haja causa de indeferimento, esta é tacitamente deferida, sem que seja necessária qualquer intervenção posterior por parte da entidade administrativa ou da autoridade judicial. E neste caso o gestor do processo emite e remete ao requerente uma certidão com a data de apresentação do pedido de declaração, a cópia integral das pronúncias das entidades consultadas e a menção expressa ao deferimento, sem que para isso necessite de qualquer despacho, não tendo o requerente de efetuar pagamento de qualquer taxa pela emissão e envio da certidão. A seu turno, se existir causa de indeferimento e decorrido o prazo para proferir decisão, a EC devolve ao requerente o valor da taxa paga pelo procedimento (Artigo 38º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

1.4.3. Regime de registo

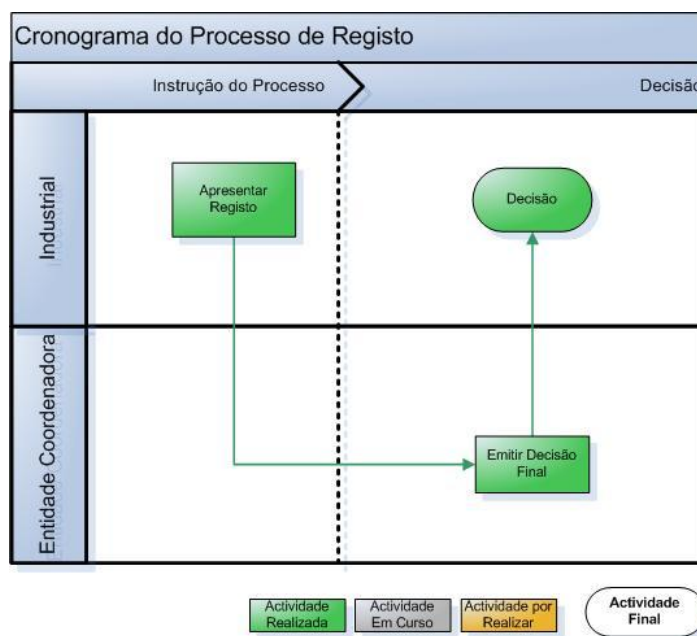
Segundo o estipulado no REAI, o procedimento do pedido de registo tem início com a apresentação à EC do formulário de registo, os respetivos elementos instrutórios e termo de

responsabilidade do requerente declarando conhecer e cumprir os limiares de produção (Artigo 40º do Decreto-Lei n.º 209/2008) (Anexo I) (Figura 5).

Os estabelecimentos abrangidos por este regime auferem de um regime especial de localização. Assim sendo, é viável a autorização de instalação de estabelecimento da atividade produtiva similar ou local num prédio misto ou num prédio urbano com alvará de utilização para comércio ou serviços, e ainda, de instalação de atividade produtiva local num prédio urbano destinado à habitação, sendo para isso necessário que em nenhuma das situações exista diferença significativa entre as emissões da atividade pretendida e as que resultariam do uso admitido para o local em causa (Artigo 41º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

A EC tem cinco dias após receção do pedido de registo para emitir decisão (Artigo 42º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

Figura 5. Cronograma do processo de registo (AMA).



Ressalvando as situações em que se pretenda aplicar o regime especial de localização sem reunir as condições necessárias para tal, o pedido de registo só pode ser recusado se o respetivo formulário não estiver corretamente preenchido ou não possuir os elementos instrutórios obrigatórios, devendo as razões da recusa ser taxativa e exaustivamente especificadas (Artigo 42º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

Se não for proferida decisão sobre o pedido de registo no prazo estipulado, esta é tacitamente deferida, sem que seja necessária qualquer intervenção posterior por parte da entidade administrativa ou da autoridade judicial. E neste caso o gestor do processo emite e remete ao requerente uma certidão com a data de apresentação do pedido de registo e a menção expressa ao deferimento, sem que para isso necessite de qualquer despacho, não tendo o requerente de efetuar pagamento de qualquer taxa pela emissão e envio da certidão (Artigo 42º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

2. Avaliação técnica dos projetos e emissão de parecer

Os projetos submetidos são avaliados no âmbito da segurança e higiene dos géneros alimentícios de origem animal pelos Serviços Regionais da Direção-Geral de Veterinária e independentemente da tipologia do estabelecimento a avaliação é baseada principalmente no Regulamento (CE) N.º 852/2004 de 29 de abril de 2004 relativo à higiene dos géneros alimentícios, no Regulamento (CE) N.º 853/2004 de 29 de abril de 2004 que estabelece regras específicas de higiene aplicáveis aos géneros alimentícios de origem animal, no Regulamento (CE) N.º 854/2004 de 29 de abril de 2004 que estabelece regras específicas de organização dos controlos oficiais de produtos de origem animal destinados ao consumo humano, no Regulamento (CE) N.º 178/2002 de 28 de janeiro de 2002 que determina os princípios e normas gerais da legislação alimentar, cria a Autoridade Europeia para a Segurança dos Alimentos e estabelece procedimentos em matéria de segurança dos géneros alimentícios, no Regulamento (CE) N.º 882/2004 de 29 de abril de 2004 que estabelece as normas gerais de execução do controlo oficial, no Regulamento (CE) N.º 1069/2009, de 21 de outubro de 2009 que define regras sanitárias relativas a subprodutos animais e produtos derivados não destinados ao consumo humano e no Regulamento (UE) N.º 142/2011 de 25 de fevereiro de 2011 que aplica o Regulamento (CE) N.º 1069/2009.

Os propósitos da avaliação técnica dos projetos são vários. Entre os quais, garantir que nos estabelecimentos aprovados as qualidades dos produtos perecíveis preparados, transformados ou armazenados no estabelecimento industrial sejam corretamente preservadas através dos processos industriais. Assim como, garantir com base nas condições técnicas, funcionais, sanitárias e de segurança a adequabilidade das infraestruturas e das estruturas aos processos técnicos, tecnológicos, logísticos e operativos. Deve ainda, assegurar que os circuitos dos trabalhadores, de produto final, de matérias-primas, de matérias subsidiárias e de subprodutos se efetuem lógica e funcionalmente. E ainda, assegurar que os meios e os equipamentos utilizados na produção e armazenagem são adequados e, por fim, salvaguardar os produtos perecíveis ao longo da cadeia de frio (DGV, 2008).

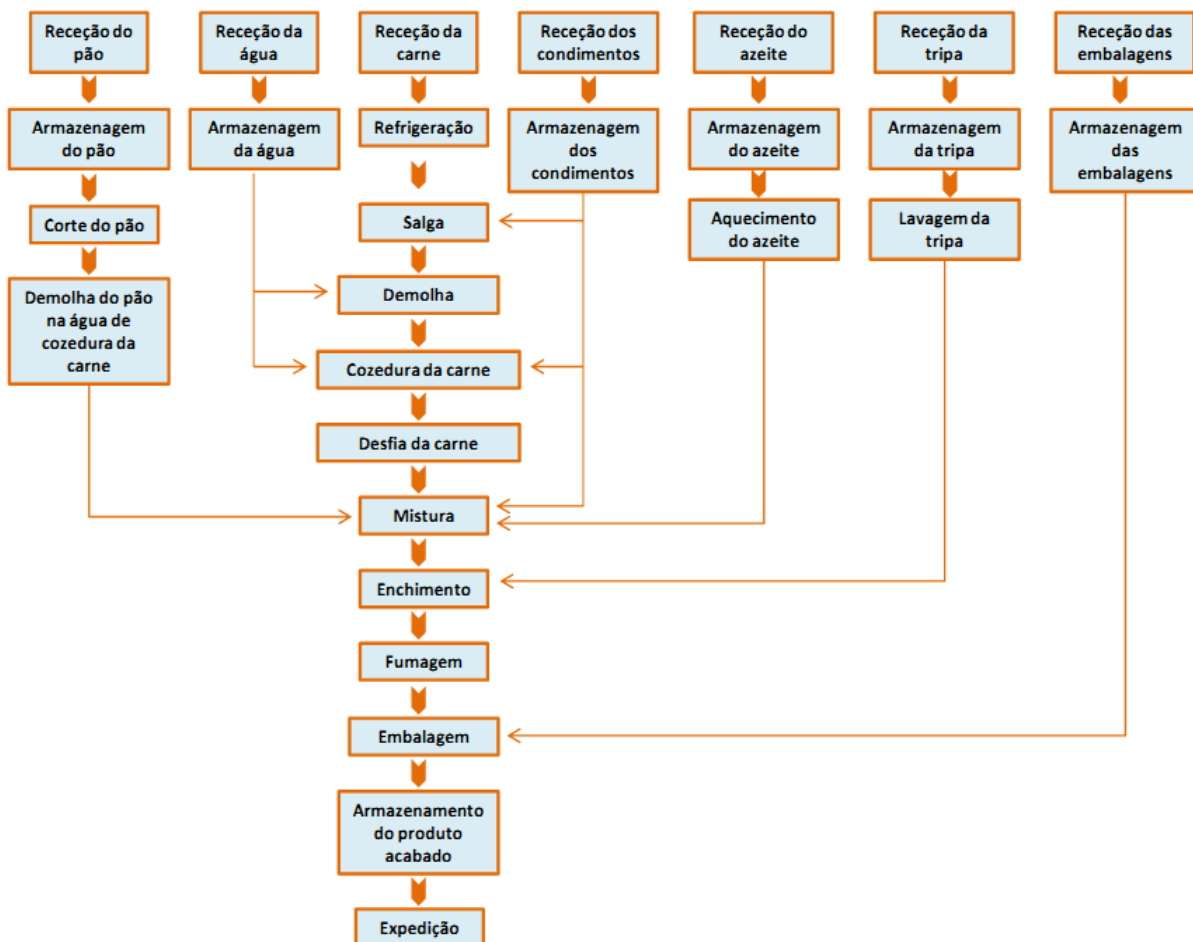
Após cuidada análise dos elementos processuais é emitido pelo Núcleo Técnico de Licenciamento um parecer que, dependendo da situação, poderá ser favorável, desfavorável ou favorável condicionado. Um parecer favorável é emitido quando o processo apresenta todos os elementos necessários para a sua avaliação e os mesmos cumprem as disposições regulamentares e legais aplicáveis no âmbito da higiene e segurança dos géneros alimentícios de origem animal. Contrariamente, quando algum dos critérios anteriores não é satisfeito, quer por ausência de elementos essenciais à avaliação quer por não conformidade regulamentar e legal, o parecer é desfavorável. Já o parecer favorável condicionado pressupõe que as omissões ou falhas descritivas presentes não representem

um risco para a saúde dos consumidores e as advertências presentes no parecer conducentes à realização de correções desses aspetos possam ser verificadas em sede de vistoria. Surgem ainda situações em que, na sequência da primeira avaliação do processo, é emitido um parecer com um pedido de elementos quando este apresenta pequenas omissões descritivas que impossibilitam a avaliação inequívoca do mesmo (Decreto-Lei n.º 209/2008).

2.1. Fluxogramas de fabrico

Os fluxogramas de fabrico, tal como exemplificado na Figura 6, devem representar esquematicamente a sequência cronológica das fases ou operações realizadas na produção ou elaboração de um determinado género alimentício, desde a receção das matérias-primas até à armazenagem ou expedição do produto final, podendo ser incluídos os parâmetros de controlo dessas operações (Vanaclocha, 2005; Organización de las Naciones Unidas para la Agricultura y la Alimentación/Organización Mundial de la Salud [FAO/OMS], 2009).

Figura 6. Fluxograma de fabrico de alheira.



2.2. Circuitos no interior das instalações

As instalações devem ser concebidas de forma a proporcionar um fluxo de produtos alimentares, trabalhadores e equipamentos que evitem a contaminação dos géneros alimentícios. É, por isso, de extrema importância que se evite o contacto de produto acabado com as matérias-primas ou produtos não transformados (Marriott & Gravani, 2006; Schmidt & Erickson, 2011). Como tal, devem ser respeitados os princípios da marcha em frente e da separação entre os circuitos limpos e os circuitos sujos (Vanaclocha, 2005).

O fluxo dentro do estabelecimento deve ser unidirecional e seguir a sequência lógica da manipulação (Schmidt & Erickson, 2011). Iniciar-se com a receção de matérias-primas e matérias subsidiárias, na proximidade das suas áreas de armazenamento, e depois continuar o seu fluxo sequencial ao longo da área de preparação, área de processamento e área de embalagem até ao armazenamento de produto acabado e por fim a expedição deste (Marriott & Gravani, 2006; Schmidt & Erickson, 2011). As matérias-primas entram por aquela que é considerada a extremidade suja do estabelecimento e o produto acabado sai no extremo oposto, a extremidade limpa do estabelecimento (Holah, 2005). Devem ser asseguradas condições adequadas de pressão de ar no estabelecimento (Marriott & Gravani, 2006) e permitir que nas áreas de produto final a pressão de ar seja positiva (Schmidt & Erickson, 2011).

De referir também que os fluxos do ar e dos esgotos devem ocorrer das zonas limpas para as zonas sujas, a fim de evitar contaminação e que, pelo mesmo motivo, o fluxo dos materiais resultantes da desembalagem não deve cruzar o fluxo dos ingredientes sem embalagem e dos produtos acabados (Holah, 2005).

No que respeita ao fluxo dos trabalhadores, o estabelecimento pode ser equipado com portas com características anti-retrocesso, de modo a que estas apenas permitam a sua passagem de uma zona limpa para uma menos limpa e que o seu retorno à zona limpa implique uma mudança de fardamento e higienização de calçado (Marriott & Gravani, 2006). De salientar, então, a importância dos pontos de higienização obrigatórios à entrada das áreas críticas, de que são exemplo os lava-botas e lava-mãos. Podendo, inclusivamente, ser imposta restrição de acesso às áreas de produto final aos trabalhadores que manipulam as matérias-primas (Schmidt & Erickson, 2011).

Além dos diversos circuitos descritos no interior das instalações, pode ser utilizada a codificação por cores para identificar as diferentes áreas da unidade e promover a separação entre elas, contribuindo para a diminuição do risco de contaminação. Esta codificação por cores pode ser aplicada ao vestuário, material de limpeza, recipientes, empilhadores, e qualquer outro equipamento (Schmidt & Erickson, 2011).

Não só os trabalhadores das instalações mas também os visitantes, fornecedores, motoristas, inspetores, equipas de manutenção, equipas de gestão e todos os restantes

indivíduos que entrem nas instalações devem estar cientes dos procedimentos e condutas necessárias ao respeito pelas normas sanitárias de separação entre as diferentes áreas e produtos (Schmidt & Erickson, 2011). Adicionalmente, devem existir e ser fornecidos, quando necessários, kits de visitante contendo batas, proteções de cabelo, barba e calçado (Direção Regional de Agricultura e Pescas de Lisboa e Vale do Tejo [DRAPLVT], 2007).

Relativamente ao percurso efetuado durante as auditorias internas, vistorias regulamentares e visitas, este deve ser efetuado no sentido contrário ao do produto, ou seja, tendo início nas áreas de produto final e terminando nas áreas de manipulação de matérias-primas (Schmidt & Erickson, 2011).

Posto isto, os circuitos devem ser representados, numa planta devidamente legendada com o *layout* do estabelecimento, através do uso de cores diferentes ou de traços diferenciados. Devem ser apresentados os circuitos dos produtos, desde a área de receção de matérias-primas até à expedição de produto final, passando pelos locais de armazenamento; o circuito dos trabalhadores, desde o ponto de entrada nas instalações até ao de saída; o circuito das matérias subsidiárias (cartonados, cuvetes, filmes e sacos de plástico), desde a entrada no estabelecimento até ao acesso à área de laboração, passando pela área de armazenagem; e o circuito dos subprodutos, desde a área de laboração até à área ou local de armazenagem (sujeita a controlo de temperatura ou não, dependendo da capacidade de produção e do tempo de armazenagem) (DGV, 2008).

2.3. Requisitos gerais aplicáveis a instalações do sector alimentar

As instalações do sector alimentar devem obedecer a uma série de requisitos para que sejam produzidos alimentos considerados inócuos e adequados (FAO/OMS, 2009). Para tal, deve ser assegurado que as instalações reúnem os requisitos necessários ao processamento, embalagem, armazenamento e transporte de produtos transformados em condições de higiene.

Os estabelecimentos alimentares devem ser projetados e construídos de forma a permitirem a adoção de boas práticas de higiene e de medidas que evitem a contaminação cruzada dos géneros alimentícios entre e durante as operações, e posteriormente, serem mantidas com um elevado grau de limpeza e em boas condições (Regulamento (CE) N.º 852/2004).

Os princípios exigíveis às instalações do sector alimentar recaem na necessidade de as suas características de construção, conceção, localização, dimensão e disposição garantirem as condições essenciais à sua manutenção, limpeza e/ou desinfeção, ao controlo de pragas e, ainda, que permitam evitar a acumulação de sujidade e a formação de condensação e fungos indesejáveis nas superfícies. Assim como evitar ou reduzir a possibilidade de contaminação atmosférica, queda de partículas e o contacto dos géneros alimentícios com materiais tóxicos. Devem ainda, facultar espaço de trabalho apropriado à

execução higiénica das operações e, também, possuir condições de manuseamento a temperatura controlada, com capacidade de registo da mesma (Regulamento (CE) N.º 852/2004).

2.3.1. Instalações sanitárias e vestiários

No que respeita às instalações sanitárias estas devem estar presentes em número suficiente, separadas por género, possuir autoclismo, um eficaz sistema de esgoto, serem dotadas de ventilação adequada natural ou mecânica e não comunicarem diretamente com os locais onde se manuseiam os alimentos (Regulamento (CE) N.º 852/2004; DRAPLVT, 2007).

As retretes devem ser instaladas numa divisão independente com porta, tiragem de ar direta para o exterior e com uma antecâmara onde se coloquem os urinóis e lavatórios. (DRAPLVT, 2007).

As instalações sanitárias e vestiários devem ser projetadas de forma que os trabalhadores que venham do exterior do estabelecimento acedam à área de laboração depois de passar por estas e se fardarem convenientemente (Portaria n.º 987/93; DRAPLVT, 2007).

Sempre que necessário, as instalações devem dispor de vestiários adequados para os trabalhadores (Regulamento (CE) N.º 852/2004).

As cabinas de banho com chuveiro devem dispor de água fria e quente, serem construídas com um piso antiderrapante e serem providas de porta ou de outro meio que lhes confira resguardo conveniente. Devem ser instaladas em local próprio separado da retrete e estar dotadas de uma antecâmara de vestir com cabide e banco. Em comunicação direta com as cabinas de chuveiro e os lavatórios deve existir um vestiário com cadeiras e armários individuais onde os trabalhadores deixem o seu vestuário de uso pessoal e troquem pelo fardamento que utilizam para laboração no estabelecimento (Portaria n.º 987/93).

Os armários devem estar presentes em número igual ao de trabalhadores, possuírem conveniente arejamento, ter uma inclinação de 60º do seu topo para, desta forma, evitar a acumulação de detritos, e serem dotados de fechadura à chave (Portaria n.º 987/93; Marriott & Gravani, 2006). De acrescentar que nas situações em que as condições de trabalho exponham o fardamento a contaminação, como por exemplo, exposição a substâncias tóxicas, irritantes, infetantes, a humidade e a sujidade, os armários devem ser duplos ou permitir de alguma forma a separação entre este e o vestuário de uso pessoal (Portaria n.º 987/93).

O estabelecimento deve dispor de lavatórios indicados para a lavagem das mãos em número adequado, convenientemente localizados, equipados com água corrente quente e fria, produtos de limpeza das mãos e dispositivos de secagem higiénica e, ainda, distintos

dos que se destinam à lavagem dos alimentos, quando estes forem necessários (Regulamento (CE) N.º 852/2004).

2.3.2. Ventilação e Exaustão

Outro requisito aplicável diz respeito à ventilação, natural ou mecânica, que deverá ser capaz de controlar a temperatura ambiente e prevenir ao máximo a contaminação dos alimentos pelo ar, aerossóis e condensações, assim como protegê-los da humidade e odores capazes de pôr em causa a sua inocuidade e as suas características organolépticas. De referir que os sistemas de ventilação devem ser projetados e construídos de modo a evitar fluxo de ar das zonas contaminadas para as zonas limpas e permitir o acesso aos filtros e às outras partes para possibilitar a sua manutenção e limpeza adequadas (Regulamento (CE) N.º 852/2004; FAO/OMS, 2009).

2.3.3. Iluminação

No que respeita à iluminação, as instalações devem dispor de luz natural e/ou artificial adequada e suficiente à execução das diferentes operações. De ter em atenção que esta não deverá interferir com a perceção das verdadeiras cores dos géneros alimentícios e que as lâmpadas devem dispor de armadura ou outro sistema que impossibilite a contaminação no caso de se partirem (Regulamento (CE) N.º 852/2004; FAO/OMS, 2009).

2.3.4. Esgotos

Os sistemas de esgoto devem ser projetados e construídos de forma adequada que permita evitar o risco de contaminação. Como tal, devem ser sifonados para evitar refluxos e nos casos em que os canais de evacuação sejam total ou parcialmente abertos a sua conceção deve assegurar ausência de fluxos de resíduos de zonas contaminadas para zonas limpas, nomeadamente no que respeita a zonas onde se manuseiem alimentos suscetíveis de apresentarem um elevado risco para o consumidor final (Regulamento (CE) N.º 852/2004).

2.3.5. Área de armazenagem de produtos de limpeza e desinfeção

Os produtos de limpeza e os desinfetantes devem ser armazenados, juntamente com a respetiva ficha técnica, em áreas devidamente identificadas e distintas daquelas onde se manuseiam os géneros alimentícios (Regulamento (CE) N.º 852/2004; DRAPLVT, 2007). Adicionalmente, quando necessário, de forma a evitar o derrame destes, deve existir uma bacia de contenção (DRAPLVT, 2007).

2.4. Requisitos específicos dos locais de preparação, tratamento ou transformação

As áreas de preparação, tratamento ou transformação são consideradas as zonas limpas ou brancas dos estabelecimentos e devem cumprir requisitos estruturais e construtivos específicos em matéria de segurança e higiene dos alimentos que permitam assegurar a salubridade dos produtos alimentares. Assim, as instalações são concebidas e construídas objetivando minimizar o abrigo de pragas e microrganismos, maximizar a facilidade de limpeza e higienização, e também, a proteção dos géneros alimentícios contra a contaminação entre e durante as operações (Regulamento (CE) N.º 852/2004; Schmidt & Erickson, 2011).

2.4.1. Materiais das superfícies interiores

Os materiais das superfícies interiores de um estabelecimento do sector alimentar devem satisfazer as exigências no que respeita ao uso pretendido e assegurar as condições higiénicas necessárias. Assim, atendendo tanto às características dos géneros alimentícios (pH, temperatura, salmoura, acidez) que se pretendem produzir como às dos produtos de limpeza (pH, concentração) e equipamentos (empilhadores, monta-cargas) a utilizar é possível selecionar corretamente os materiais que devem ser utilizados de forma a adequarem-se e resistirem ao processo de produção, à limpeza e/ou desinfeção e ao funcionamento da atividade (Vanaclocha, 2005).

Vários parâmetros devem ser avaliados na adequabilidade dos materiais, desde a sua natureza, estrutura, estanqueidade, solidez, cor, resistência à corrosão, facilidade com que se alteram e facilidade de limpeza, manutenção e reparação (Noronha & Baptista, 2003; Vanaclocha, 2005). Posto isto, para que se considerem aptos a uma correta higienização e, quando necessário, desinfeção os materiais utilizados nas paredes, tetos, pavimentos, portas, janelas e outras superfícies interiores devem ser lisos, não possuir fendas, reentrâncias, cantos ou aberturas, ser impermeáveis e não absorventes (Noronha & Baptista, 2003; Regulamento (CE) N.º 852/2004).

A durabilidade é também um fator importante já que os materiais devem ser resistentes à limpeza e desinfeção regulares, à corrosão e abrasão, suportar as vibrações produzidas pelos equipamentos e manter as suas propriedades originais quando sujeitos a condições extremas de temperatura e humidade durante o decurso normal das operações (Noronha & Baptista, 2003).

De destacar ainda que devem ser inertes e não tóxicos, não constituindo risco ao entrarem em contacto com os géneros alimentícios e com os produtos de higienização (Noronha & Baptista, 2003; Regulamento (CE) N.º 852/2004).

Por fim, a cor dos materiais é um aspeto fundamental pois deve facilitar uma fácil avaliação do estado de higienização, preferindo-se, por isso, a cor branca ou cores claras já que estas permitem rápida observação da sujidade. De apontar que esta não se deve alterar e adquirir manchas provenientes de alimentos, químicos e soluções básicas ou ácidas usadas nas instalações, já que induziriam a uma incorreta apreciação da higienização (Noronha & Baptista, 2003).

Salvaguarda-se a exceção de poderem ser utilizados outros materiais, com características distintas das descritas, quando os operadores consigam comprovar à autoridade competente a sua adequabilidade (Regulamento (CE) N.º 852/2004).

O aço inoxidável é o exemplo de um material adequado para superfícies que contactam com os produtos alimentares. Isto porque é inerte, de fácil limpeza, resistente aos produtos de limpeza e também à abrasão, corrosão e choque térmico. Esta resistência à corrosão, que o caracteriza e o torna um material preferido, advém do seu alto teor em cromo (12% ou mais). O tipo de aço inoxidável mais comumente usado é o tipo 304 da série 300. O tipo 316 contém uma percentagem superior de níquel, aproximadamente 10% contra os habituais 8%, e é usado mais frequentemente para superfícies em contacto com produtos corrosivos. Já o tipo 316B oferece maior resistência a produtos com elevado teor de sal (Marriott & Gravani, 2006).

2.4.2. Paredes

As paredes exteriores devem ser uma barreira eficaz entre exterior e interior, impedindo a entrada de pó, fumo, poeiras, insetos, roedores e outros fatores de contaminação nas instalações.

Relativamente às superfícies internas das paredes devem ser constituídas por materiais que obedeçam aos critérios já descritos no ponto 2.4.1. até uma altura considerada adequada às operações (Regulamento (CE) N.º 852/2004), que de acordo com a Portaria n.º 702/80 de 22 de setembro, é de 1,5 m. Neste caso, a restante parede até ao teto deve ser preferencialmente pintada com uma tinta lavável e de cor clara para facilitar a identificação de sujidade (Noronha & Baptista, 2003).

As uniões entre as paredes e o pavimento ou teto devem ser arredondadas, para impedir a acumulação de sujidade e facilitar a limpeza (Noronha & Baptista, 2003; Vanaclocha, 2005).

As tubagens que se encontrem fixas às paredes devem estar afastadas destas no mínimo 15 cm para minimizar a deposição de resíduos e facilitar a limpeza (Noronha & Baptista, 2003).

As esquinas exteriores dos lintéis devem ser protegidas com material resistente (por exemplo, aço inoxidável) para impedir que de possíveis choques possa resultar a sua degradação (Vanaclocha, 2005).

Para proteger a parede dos choques acidentais dos meios de movimentação (empilhadores, monta-cargas) é recomendada a construção, anexada à parede, de um murete até uma altura de 30 cm do solo com a superfície superior inclinada, ou então, a instalação de para-choques convenientemente colocados (Vanaclocha, 2005).

Relativamente ao tipo de materiais, podem ser utilizados para revestimento das paredes painéis sanduíche isolantes de poliuretano pré-lacado, cerâmica, resinas epóxi, betão pintado com tinta adequada, placas de aço inoxidável, entre outros (Noronha & Baptista, 2003; Vanaclocha, 2005). Os azulejos são comumente utilizados, no entanto, tanto nas paredes quanto nos solos, são suscetíveis ao desgaste e é necessário que as juntas sejam preenchidas e impermeabilizadas (Vanaclocha, 2005) para evitar a acumulação de sujidade e conseqüente desenvolvimento microbiano e alojamento de pragas. As tintas utilizadas devem ser preferencialmente indicadas para o sector alimentar, de base aquosa, antifúngica e resistente às operações de limpeza e aos produtos utilizados (Vanaclocha, 2005; DRAPLVT, 2007).

2.4.3. Janelas

As janelas e outras aberturas devem ser construídas tendo em consideração que devem ser evitadas a contaminação pelo exterior e a acumulação de resíduos. Assim, as que abrem para o exterior devem estar providas de redes mosquiteiras de malha tão pequena quanto possível e com armação de fácil remoção para limpeza, e durante a produção devem ficar hermeticamente fechadas para evitar qualquer contaminação dos géneros alimentícios vinda do exterior (Regulamento (CE) N.º 852/2004).

Nas áreas de laboração devem ser evitadas janelas, em todo o caso, onde seja necessária iluminação natural deve ser utilizado vidro ou material acrílico, ambos inquebráveis (Noronha & Baptista, 2003), eliminando o risco de contaminação dos alimentos que seria provocado pela sua quebra.

Os caixilhos e os peitoris devem satisfazer determinadas condições. Assim, os caixilhos devem ser resistentes à corrosão e promoverem estanquidade. Os peitoris externos devem ser inclinados para que a água não entre em contacto com as paredes, para evitar o alojamento de pragas e para que mais dificilmente sirvam de depósito de sujidade. Os peitoris interiores devem, preferencialmente, estar ausentes, em todo o caso se existentes devem ser tão pequenos quanto possível e, à semelhança dos exteriores, possuir inclinação, neste caso de 45º, que impossibilite o seu uso incorreto como depósito de objetos e para facilitar as operações de higienização (Graham, 2005; Vanaclocha, 2005).

As características dos materiais a serem utilizados na construção das janelas estão descritas no ponto 2.4.1. respeitante aos materiais adequados a estabelecimentos do sector alimentar.

2.4.4. Portas

As portas constituem um meio de circulação, no entanto, devem constituir uma barreira efetiva quando fechadas e para isso devem ser construídas considerando vários aspetos. Devem possuir frinchas tão pequenas quanto possível para impedir a entrada de pragas e contaminantes atmosféricos. As armações devem ser de metal inoxidável, não devem ser ocas para evitar infestações e ter as junções com as paredes calafetadas. As soleiras também devem ser calafetadas (Noronha & Baptista, 2003).

As portas devem ter dimensões adequadas para permitir a circulação de equipamentos de transporte sem que os produtos entrem em contacto com as superfícies das instalações e permitir a substituição de equipamento, quando necessário (Noronha & Baptista, 2003; Vanaclocha, 2005). De acordo com a Portaria n.º 702/80 de 22 de setembro a largura das portas nunca poderá ser inferior a 1,2 m.

As portas com saída para o exterior devem ser dotadas de um sistema de fecho automático que feche hermeticamente para impossibilitar a entrada de contaminantes e pragas exteriores, devem abrir para fora, por uma questão de segurança, e devem ser evitados beirais para que aí não ocorra nidificação de aves e depósito de sujidade (Noronha & Baptista, 2003; Vanaclocha, 2005).

É considerada uma mais-valia a colocação de luzes no exterior a uma distância tal que permita atrair os insetos e, desta forma, afastá-los das portas com ligação ao exterior que sejam utilizadas durante a noite. Adicionalmente, essa iluminação deve recorrer a lâmpadas de vapor de mercúrio, por serem mais atraentes para os insetos do que as de sódio, que por isso devem ser reservadas para as zonas mais próximas das instalações (Mason, 2003).

As áreas de produção não devem ter porta com saída direta para o exterior, desta forma, esta situação poderá ser contornada através de uma antecâmara com duas portas ou, como alternativa válida, existir uma área de subprodutos ou de apoio à produção entre a área de produção e o exterior (Noronha & Baptista, 2003). Constituindo exceções as portas de emergências e as de manutenção de determinados equipamentos que, no entanto, devem permitir a abertura somente pelo interior.

As portas que permitam a comunicação entre a área de laboração e as áreas de subprodutos ou de apoio à produção devem possuir sistema de fecho automático, como por exemplo mola de retorno, não possuir puxadores e ter um óculo para permitir visualização (Noronha & Baptista, 2003).

As portas de lâminas plásticas não são recomendáveis por se romperem facilmente, não serem uma separação efetiva e acumularem bolores e sujidade sem que possam ser facilmente higienizadas. Por estas razões o seu uso deve estar limitado exclusivamente à separação entre áreas de produção e áreas de apoio à produção e devem ser instaladas com sobreposição suficiente para constituir uma barreira contígua e de forma a se poderem

remover fácil e regularmente para serem higienizadas (Noronha & Baptista, 2003). Sempre que possível devem ser preferidas, em detrimento destas, as portas de cortina com mecanismo de abertura e fecho automático por sensor ou com sistema que permita ser acionado desde os equipamentos de transporte, como por exemplo os monta-cargas (Vanaclocha, 2005). O mecanismo com abertura e fecho automático, idealmente, deve estar associado a um sinal sonoro ou luminoso que assinale o seu acionamento e evite acidentes com os trabalhadores (Noronha & Baptista, 2003).

O pavimento junto das entradas exteriores deve possuir uma inclinação na direção do exterior para impedir a entrada de água ou outros líquidos provenientes do exterior (Vanaclocha, 2005).

As características dos materiais a serem utilizados na construção das portas estão descritas no ponto 2.4.1. respeitante aos materiais adequados a estabelecimentos do sector alimentar.

2.4.5. Tetos

Os tetos ou a superfície interna do telhado e os equipamentos neles aplicados devem ser edificados de acordo com os princípios do desenho higiénico, tendo em atenção que é fundamental conceber estas estruturas evitando a acumulação de sujidade, reduzindo a condensação de vapores e a possibilidade desta resultar na queda de gotículas e ser um fator coadjuvante do desenvolvimento de fungos indesejáveis, e acautelando o desprendimento de partículas da própria superfície (pintura lascada, por exemplo) ou outras e até mesmo de objetos nelas suspensos que resultem na contaminação dos géneros alimentícios (Regulamento (CE) N.º 852/2004).

Portanto, os tetos não devem possuir fendas, juntas ou aberturas por promoverem o alojamento ou até mesmo entrada de sujidade e pragas, deve ser previsto um eficiente sistema de ventilação e exaustão que evite a condensação de vapores e fumos, e a instalação de tubagens e equipamentos deve ser de forma a permitir facilmente eficazes operações de higienização (Noronha & Baptista, 2003; Vanaclocha, 2005).

Os tetos falsos devem ser evitados por constituírem um espaço morto suscetível de ser ocupado por pragas, como insetos e roedores. Quando existem devem ser acessíveis na sua totalidade para que no espaço entre o teto falso e o telhado possam ser instaladas tubagens, instalações elétrica e outros equipamentos, de forma a serem facilmente limpas e inspecionadas, fazendo parte do programa de higienização do estabelecimento e, por conseguinte, tornarem-se numa mais-valia por promoverem espaços de laboração mais limpos e despojados (Vanaclocha, 2005).

As características dos materiais a serem utilizados na construção dos tetos estão descritas no ponto 2.4.1. respeitante aos materiais adequados a estabelecimentos do sector alimentar.

2.4.6. Pavimentos

O pavimento à semelhança das outras superfícies descritas deve ser mantido em boas condições estruturais e de higiene e, para isso, deve ter uma manutenção adequada e ser dotado de características que facilitem a sua rápida e eficaz higienização e, quando necessário, desinfeção (Regulamento (CE) N.º 852/2004). Com esse propósito, no que concerne às exigências relativas aos materiais a serem utilizados na construção dos mesmos, deve satisfazer as características já descritas no ponto 2.4.1., respeitante aos materiais adequados a estabelecimentos do sector alimentar.

Para além das características gerais os pavimentos devem ser antiderrapantes, tanto secos como molhados, para segurança dos trabalhadores, e facultarem a sua reparação parcial ou por secções (Noronha & Baptista, 2003).

Deve ser tida em consideração que é muito importante que os pavimentos sejam compostos de materiais bastantes resistentes, não só a todas as operações previstas mas também a possível mau uso, para que dos métodos físicos e químicos de limpeza e desinfeção, e da circulação de grandes cargas, como as produzidas por empilhadores e monta-cargas, não resultem fissuras, aberturas ou outro tipo de deterioração que permita o depósito de sujidade, desenvolvimento microbiano e refúgio de pragas (Vanaclocha, 2005).

Nos casos em que se aplique, o pavimento deve ter condições que permitam um escoamento adequado (Regulamento (CE) N.º 852/2004). É muito importante ter em atenção as características do sistema de escoamento, de considerar a adequabilidade do posicionamento, dimensão e inclinação que devem facilitar uma rápida e eficaz drenagem do pavimento (Noronha & Baptista, 2003).

A inclinação deve ser suficiente que impossibilite a formação de poças, que acarretam risco microbiano e de segurança laboral (Noronha & Baptista, 2003). É sugerida uma inclinação mínima de 1% a 2% na direção dos ralos, devendo ser um pouco superior (4%) nas áreas de lavagem (Graham, 2005; Vanaclocha, 2005). A determinação da inclinação ideal está sujeita à rugosidade do pavimento, o que conduz à problemática da segurança laboral e capacidade de escoamento. Pois quanto mais rugoso for o piso maior a sua tendência para reter água mas menos escorregadio, porém é necessário um maior desnível para um correto escoamento, sendo que o oposto também se verifica. Assim, tanto o desnível como a rugosidade devem ser balanceados para não constituírem risco nem para os trabalhadores nem para os géneros alimentícios (Noronha & Baptista, 2003).

No que respeita ao posicionamento e inclinação do sistema de escoamento, ter também em consideração os trajetos descritos pelos equipamentos de transporte mecânico (Noronha & Baptista, 2003).

Os ralos ou outros sistemas de escoamento, com tubagens de diâmetro mínimo de 100 mm, devem estar distribuídos de forma a distar em média 3 m, não devendo exceder 3,5 m, dos pontos mais elevados do pavimento, o que se traduz no dever de existir um ponto de escoamento a cada 40 m² de pavimento (Noronha & Baptista, 2003; Graham, 2005).

Na construção do sistema de escoamento deve ser tida em conta o controlo de pragas, nomeadamente dos roedores, por isso, além do sistema ser sifonado, as grelhas das calhas de drenagem devem estar aparafusadas ao piso impossibilitando-os de as levantarem e entrarem nas instalações, e também as caleiras verticais exteriores de escoamento de águas pluviais devem estar equipadas com uma proteção circular que os impeçam de as percorrer (Noronha & Baptista, 2003).

Relativamente à cota do pavimento das áreas de processamento é aconselhável que esta seja superior à do exterior para precaver inundações e facilitar o escoamento (Noronha & Baptista, 2003).

Para promover uma correta impermeabilização das instalações é necessária a aplicação e conservação em bom estado de uma membrana impermeabilizante nas zonas molhadas, principalmente de andares superiores (Noronha & Baptista, 2003).

No que respeita ao tipo de material, pelas mesmas fragilidades referidas no ponto 9.2., relativo às paredes, os materiais cerâmicos devem ser preteridos em relação aos pavimentos contínuos de resinas antiderrapantes, ressalva para os estabelecimentos dos produtos da pesca pelo facto das soluções salinas poderem conduzir à corrosão das resinas (Vanaclocha, 2005).

2.4.7. Lavatórios das áreas de laboração

O estabelecimento deve dispor de lavatórios indicados para a lavagem das mãos em número adequado, convenientemente localizados, equipados com água corrente quente e fria, produtos de limpeza das mãos e dispositivos de secagem higiénica e, ainda, distintos dos que se destinam à lavagem dos alimentos, quando estes forem necessários (Regulamento (CE) N.º 852/2004).

Os secadores de mãos automáticos nas áreas de produção não são recomendados porque o ar forçado pode conduzir partículas fonte de contaminação para géneros alimentícios e equipamentos (Noronha & Baptista, 2003).

Os lavatórios ou outros que tais destinados à lavagem de alimentos devem ter um adequado abastecimento de água potável quente e/ou fria e estar limpos e, sempre que necessário, desinfetados (Regulamento (CE) N.º 852/2004).

2.4.8. Escadas, Elevadores, Plataformas e Passagens

As escadas devem ser concebidas de forma a não constituírem um risco nem para os trabalhadores nem para os géneros alimentícios e serem facilmente higienizadas. Devem, portanto, ser construídas com materiais impermeáveis, com os espelhos e as partes laterais fechadas para mais facilmente conterem derrame de líquidos, prevenir a contaminação de equipamentos e dos géneros alimentícios, e para facilitarem a limpeza. As que são construídas com uma armação de aço e degraus de chapa de aço devem ter as junções cuidadosamente seladas e sem cavidades para não haver acumulação de sujidade e não dificultar a limpeza. No caso de escadarias de acesso a passagens sobre as linhas de produção é de ter especial atenção à sua construção devendo ser minimizado ao máximo o risco de contaminação (Noronha & Baptista, 2003).

No que respeita aos elevadores, de destacar que o poço dos mesmos deve ser inspecionado com frequência e fazer parte dos programas de higienização, porque a acumulação de sujidade nesse espaço poderá acarretar graves problemas higiénicos e risco de incêndio para as instalações (Noronha & Baptista, 2003).

Em muitos estabelecimentos são necessárias plataformas e passagens sobre a área de produção e, nestes casos, devem ser construídas com material contínuo, resistente ao desgaste e com superfícies curvas para evitar derrame de líquidos e queda de partículas que resultem em contaminação dos alimentos e das superfícies em contacto com eles. Em contrapartida, pode ser usado pavimento do tipo grade quando as passagens e plataformas estiverem suspensas sobre produtos completamente protegidos e não haja risco de contaminação (Noronha & Baptista, 2003).

2.5. Instalações de higienização e armazenagem de utensílios e equipamento

O estabelecimento deve dispor, sempre que necessário, de instalações adequadas que permitam a realização das operações de limpeza e desinfeção dos utensílios e equipamentos de trabalho, e a armazenagem dos mesmos. Assim, as instalações devem dispor de um abastecimento adequado de água quente e fria, e ser construídas em materiais resistentes à corrosão e fáceis de limpar (Regulamento (CE) N.º 852/2004). Devem estar fisicamente separadas de outras áreas funcionais do estabelecimento, preverem separação entre a área suja e a área limpa, possuírem um sistema de exaustão e ventilação e serem dotadas de pavimento com um declive suficiente de forma a permitir o escoamento em direção às zonas de receção das águas residuais e de lavagem (DGV, 2008). O referido declive aconselhado varia consoante a bibliografia entre 1-2% até 4% (Graham, 2005; Vanaclocha, 2005).

2.6. Equipamento

Durante a fase de projeto do estabelecimento é necessário definir quais os utensílios, aparelhos e equipamento necessários e as características dos mesmos, prevendo espaço suficiente, nomeadamente, à sua instalação, à sua disposição de acordo com a ocorrência cronológica das operações e à sua manutenção.

Os utensílios, aparelhos e equipamento que contatem diretamente com os alimentos devem satisfazer vários requisitos que minimizem qualquer risco de contaminação. Assim, estes devem estar limpos e, sempre que necessário, desinfetados, pelo que, a sua limpeza e desinfeção devem ser adequadas e realizadas com uma frequência suficiente. Devem ser convenientemente arrumados e mantidos em bom estado de conservação. E a forma como são instalados deve facilitar quer a sua limpeza adequada quer a da área envolvente (Regulamento (CE) N.º 852/2004). Os seus materiais de fabrico devem ser adequados ao contacto com os alimentos e possuir características que possibilitem a sua fácil higienização e manutenção, como serem móveis e desmontáveis (Regulamento (CE) N.º 852/2004; FAO/OMS, 2009).

Sempre que necessário, o equipamento deve dispor de dispositivos de registo termodinâmicos que permitam controlar e vigiar os parâmetros que podem influenciar a inocuidade e qualidade dos alimentos, como por exemplo, temperatura, humidade, pressão (Regulamento (CE) N.º 852/2004; FAO/OMS, 2009).

Devem ser seguidas as boas práticas de aplicação sempre que for necessário recorrer a aditivos químicos para prevenir a corrosão de equipamento e de contentores (Regulamento (CE) N.º 852/2004).

2.7. Equipamentos e instalações de frio

As instalações de frio devem ser capazes de minimizar a contaminação e o desenvolvimento microbiano, quer através da redução de temperatura necessária à conservação dos géneros alimentícios, num período de tempo ideal, quer pela manutenção constante dessa mesma temperatura durante o armazenamento ou processamento (Anexo III) (Noronha & Baptista, 2003).

Relativamente às exigências construtivas, no que respeita à higiene e segurança dos alimentos, devem reunir as mesmas que as restantes áreas onde se laboram e armazenam géneros alimentícios (Schmidt & Erickson, 2011). Adicionalmente, devem ser projetadas de forma a assegurar a capacidade máxima de processamento e armazenamento dos produtos a qualquer altura, a minimizar a condensação sobre os produtos e equipamentos, possuírem equipamentos de monitorização, indicação e registo da temperatura sempre funcionais no período em que as instalações estiverem a ser utilizadas, e ter sensores de temperatura

localizados em diferentes pontos das instalações, ou então, quando for utilizado apenas um sensor, no ponto de retorno do fluxo de ar da unidade de evaporação por ser onde normalmente a temperatura se encontra mais elevada, de modo a permitir a correta monitorização da temperatura (Noronha & Baptista, 2003).

A monitorização das temperaturas das câmaras de conservação de produtos refrigerados e congelados e dos equipamentos de congelação deve ser efetuada por equipamentos calibrados e de registo automático. Devendo ser feito o registo em intervalos não superiores a quatro horas no caso das câmaras de conservação de congelados e de uma hora nas de conservação de refrigerados (Noronha & Baptista, 2003).

Quanto à circulação de ar frio, as instalações de frio devem permitir a sua fácil movimentação, homogeneização e adequada projeção em todo o comprimento. De ter em atenção que as vias aéreas não devem constituir uma limitação à circulação do ar a partir do evaporador, sendo de considerar, se necessário, a existência de um corredor livre com cerca de 1 m de altura abaixo do teto das câmaras, podendo também ser utilizadas condutas de ar ou teto falsos para melhorar a distribuição do ar. Por fim, de referir que os evaporadores, quando implantados na parede dos espaços frigoríficos, devem estar localizados na parede onde se encontram as portas de acesso ao interior das câmaras (DGV, 2009).

As unidades de congelação do tipo modular podem constituir um problema por permitirem a acumulação de poeiras e detritos e constituírem conseqüentemente uma fonte de contaminação. Este tipo de equipamentos deve ser instalado com espaço suficiente em relação à parede para permitir o acesso para limpeza. Normalmente, as unidades ou caixas possuem um topo horizontal e por isso tendem a acumular sujidade, razão pela qual devem ser calafetadas e seladas ao teto. Caso sejam mantidas como unidades livres deve, igualmente, ser previsto espaço suficiente em relação ao teto que permita o acesso necessário para efetuar a limpeza (Schmidt & Erickson, 2011).

As unidades de refrigeração, devido às bobinas, barbatanas e outros pontos de acumulação de pó, podem constituir uma fonte de contaminação. Estas unidades devem ser concebidas e instaladas de forma a permitirem uma adequada higienização. Relativamente à contaminação, uma das principais áreas problemáticas é o sistema de drenagem do condensador. Devem ser instalados drenos, bandejas e recipientes para evitar a contaminação dos produtos alimentícios armazenados, devendo estes ser lavados e limpos diariamente. As saídas dos drenos das unidades de refrigeração devem ser instaladas de forma a drenarem para o sistema de esgotos, ser sifonadas e não devem escoar diretamente para as áreas críticas de processamento e manipulação de alimentos (Schmidt & Erickson, 2011).

2.8. Resíduos alimentares e subprodutos animais

Devem ser adotadas medidas adequadas para a remoção e armazenamento de resíduos e subprodutos animais (FAO/OMS, 2009). Assim, estes devem permanecer nas áreas de manipulação e de armazenamento dos alimentos, e em outras áreas de trabalho ou nos ambientes vizinhos o menor tempo possível, pois da sua acumulação podem resultar situações de contaminação (Regulamento (CE) N.º 852/2004; FAO/OMS, 2009). Devendo ser depositados em contentores com sistema de fecho ou, alternativamente, num outro tipo de contentores ou de sistemas de evacuação quando os operadores das empresas do sector alimentar comprovem à autoridade competente a sua adequabilidade. Os referidos contentores devem ser de fabrico conveniente, ser mantidos em boas condições e ser facilmente higienizados e, sempre que necessário, desinfetados (Regulamento (CE) N.º 852/2004).

Os locais de recolha dos resíduos devem ser concebidos e utilizados com a preocupação de não permitirem a entrada de animais e pragas, e poderem ser facilmente limpos (Regulamento (CE) N.º 852/2004).

De referir também que, as águas residuais devem ser eliminadas de um modo higiénico e respeitador do ambiente e não devem constituir uma fonte direta ou indireta de contaminação (Regulamento (CE) N.º 852/2004).

Os subprodutos animais são categorizados em matérias da categoria 1, matérias da categoria 2 e matérias da categoria 3 relativamente ao seu nível de risco para a saúde pública e animal, sendo a primeira a que representa o maior nível de risco e a última o menor (Regulamento (CE) N.º 1069/2009).

Os operadores que produzem subprodutos animais ou produtos derivados devem proceder à sua recolha, identificação e transporte, sem demora injustificada, assegurando o seu correto manuseamento de modo a precaver risco para a saúde pública e animal. Devem também assegurar que durante o transporte estes se fazem acompanhar por um documento comercial ou, sempre que exigido, por um certificado sanitário que forneça, pelo menos, informação sobre a origem, o destino, a quantidade e uma descrição dos mesmos e da sua marcação, se exigida (Regulamento (CE) N.º 1069/2009) (Anexo IV).

Por fim, respeitante à rastreabilidade dos subprodutos animais e produtos derivados, os operadores que enviem, transportem ou rececionem estes produtos devem manter um registo das remessas e dos respetivos documentos comerciais ou certificados sanitários e, ainda, dispor de sistemas e procedimentos que lhes permitam identificar os operadores aos quais forneceram e dos quais receberam os subprodutos. Facultando essas informações às autoridades competentes, sempre que solicitadas (Regulamento (CE) N.º 1069/2009).

2.9. Abastecimento de água

A água é um recurso fundamental nas indústrias alimentares e por isso o controlo da sua qualidade e, quando necessário, o seu tratamento apropriado assume grande importância. O tratamento efetuado deve adequar-se à utilização a que esta se destina e permite efetuar o seu controlo microbiológico, a manutenção do correto desenvolvimento das operações e a diminuição do conteúdo de várias substâncias, de que são exemplo os sais minerais, os pesticidas e as matérias orgânicas para os níveis exigidos pela legislação (Vanaclocha, 2005).

Os estabelecimentos devem ter um abastecimento adequado de água potável, que deve ser utilizada sempre que necessário para garantir que não ocorre contaminação dos géneros alimentícios (Regulamento (CE) N.º 852/2004).

Em alguns casos pode ser utilizada água limpa, nomeadamente nos produtos da pesca inteiros e para as operações de lavagem das instalações, assim como, nos moluscos bivalves, equinodermes, tunicados e gastrópodes marinhos vivos, mas nestes casos esta é proveniente do mar. Os estabelecimentos devem assegurar que a utilização deste tipo de água não constitui fonte de contaminação dos géneros alimentícios, e para isso devem possuir instalações e procedimentos adequados ao seu fornecimento (Regulamento (CE) N.º 852/2004).

Quando o estabelecimento possuir um abastecimento de água não potável esta deve circular em sistemas separados, devidamente identificados, dos da água potável, sem que exista a possibilidade de contacto entre os diferentes sistemas, assim como, de refluxo de água não potável para os sistemas da água potável (Regulamento (CE) N.º 852/2004).

Pode também ser utilizada água reciclada na transformação, ou como ingrediente, mas esta não deve acarretar risco de contaminação e deve obedecer aos mesmos padrões da água potável, exceto nos casos em que a autoridade competente tenha garantias de que a qualidade da água não pode afetar a integridade do género alimentício na sua forma final (Regulamento (CE) N.º 852/2004).

Quando for utilizado gelo em contacto com alimentos ou que possa resultar em contaminação dos géneros alimentícios este deve ser fabricado com água potável, podendo também ser usada água limpa nos casos em que é utilizado para refrigerar produtos da pesca inteiros. O fabrico, manuseamento e armazenamento do mesmo deve decorrer em condições que não representem risco de contaminação (Regulamento (CE) N.º 852/2004).

O vapor utilizado, que contate diretamente com os alimentos, deve estar livre de substâncias que representem risco para a saúde ou ser uma fonte de contaminação dos alimentos (Regulamento (CE) N.º 852/2004).

Relativamente à água utilizada para o arrefecimento, após tratamento térmico, dos recipientes hermeticamente fechados, deve assegurar-se que esta não constitui uma fonte

de contaminação para os géneros alimentícios neles contidos (Regulamento (CE) N.º 852/2004).

Além das exigências regulamentares já descritas, a água utilizada nos estabelecimentos deve cumprir também com o disposto no Decreto-Lei nº 306/2007, de 27 de agosto, que estabelece o regime da qualidade da água destinada ao consumo humano. Neste são definidos os controlos de rotina e inspeção, assim como as frequências mínimas de amostragem, para a análise da água fornecida aos estabelecimentos da indústria alimentar, que se encontram expressos no Anexo V.

2.10. Higiene pessoal

Os trabalhadores do sector alimentar devem manter um elevado grau de higiene pessoal e o vestuário usado por estes durante o período de laboração deve ser adequado, limpo e, sempre que necessário, conferir proteção, a fim de assegurar a inocuidade dos alimentos (Regulamento (CE) N.º 852/2004). Assim, é aconselhável que tanto estes como visitantes ou outras pessoas que circulem pelo interior dos estabelecimentos o façam usando vestuário protetor, touca e calçado apropriado (FAO/OMS, 2009).

De assinalar ainda a relevância do asseio pessoal, de que é exemplo a lavagem das mãos antes de iniciar a manipulação, depois do uso dos sanitários, e durante a manipulação se existir risco de contaminação. E ainda, do comportamento pessoal que possa interferir com a segurança e higiene dos alimentos, mais concretamente tossir, cuspir, espirrar, fumar, comer, usar objetos pessoais, como relógios, brincos, pulseiras ou outros (FAO/OMS, 2009). É de extrema importância proibir a manipulação dos géneros alimentícios e entrada em locais onde se manuseiem alimentos, seja a que título for, de qualquer pessoa que sofra ou seja portadora de uma doença facilmente transmissível através dos alimentos ou que esteja afetada, por exemplo, por feridas infetadas, infeções cutâneas, inflamações, icterícia, vômitos, febre, dor de garganta com febre ou diarreia, quando existir probabilidades de contaminação direta ou indireta. Os trabalhadores que apresentem este tipo de afeções e que ao desenvolverem as suas tarefas entrarem em contacto com géneros alimentícios devem informar imediatamente a direção para que seja avaliada a necessidade de realizar um exame médico e interromper a manipulação. Nas situações em que a presença de feridas ou golpes não impossibilitem a continuação da laboração estas devem ser convenientemente protegidas com pensos impermeáveis (Regulamento (CE) N.º 852/2004 e FAO/OMS, 2009).

Os visitantes devem cumprir com as mesmas regras estipuladas para os trabalhadores (FAO/OMS, 2009).

2.11. Requisitos gerais dos géneros alimentícios

Os alimentos devem ser protegidos ao longo de toda a cadeia alimentar de forma que seja evitada qualquer contaminação que os torne impróprios para consumo humano ou perigosos para a saúde. Assim, é necessário que os operadores do sector alimentar adotem medidas relativas aos géneros alimentícios. Entre as quais, não aceitar matérias-primas, ingredientes e quaisquer outras matérias utilizadas para a transformação dos produtos que apresentem ou se presuma que possam apresentar contaminação por parasitas, microrganismos patogénicos ou substâncias tóxicas, substâncias em decomposição ou substâncias estranhas que afetem a aptidão do produto final ao consumo humano mesmo depois de se ter aplicado higienicamente os processos normais de triagem e/ou preparação ou transformação (Regulamento (CE) N.º 852/2004; FAO/OMS, 2009).

Devem providenciar que a armazenagem das matérias-primas e de todos os ingredientes seja adequada à sua conservação, previna a deterioração e os proteja da contaminação. Tendo em atenção que as substâncias perigosas e não comestíveis devem ser devidamente rotuladas e armazenadas em contentores separados e seguros (Regulamento (CE) N.º 852/2004).

Nos casos em que os géneros alimentícios sejam suscetíveis de permitir a reprodução de microrganismos patogénicos ou a formação de toxinas é essencial que sejam sujeitos a temperaturas adequadas às suas características e que impeçam estes fenómenos. É, portanto, muito importante que a cadeia de frio não seja interrompida. Todavia, é possível a ausência de temperatura controlada durante períodos limitados de tempo se necessário às operações e se daí não resultarem riscos para a saúde (Regulamento (CE) N.º 852/2004).

Relativamente aos géneros alimentícios que se destinam a ser conservados ou servidos frios devem ser submetidos a um arrefecimento rápido até atingirem uma temperatura de que não resultem riscos para a saúde (Regulamento (CE) N.º 852/2004).

Existem também cuidados a ter durante e após a descongelação dos géneros alimentícios de forma a minimizar o risco de desenvolvimento de microrganismos patogénicos ou a formação de toxinas nos alimentos, nomeadamente no que respeita às temperaturas a que são submetidos, aos líquidos de escorrimento dela resultantes que devem ser adequadamente drenados e à forma como são manuseados (Regulamento (CE) N.º 852/2004).

2.12. Acondicionamento e Embalagem

Tanto os materiais de acondicionamento e embalagem como as respetivas operações não devem constituir uma fonte de contaminação dos géneros alimentícios. Desta forma, a execução das operações deve decorrer de modo a que esta seja evitada e o

armazenamento dos materiais deve ser efetuado com separação evidente entre materiais sujos e limpos, mantendo estes últimos ao abrigo de qualquer outra possível contaminação (Regulamento (CE) N.º 852/2004). E ainda, o transporte destes materiais para a área onde decorrem as operações deve ser efetuado gradualmente, em função das necessidades para evitar a sua acumulação (DRAPLVT, 2007).

O enchimento deve ser efetuado de acordo com os requisitos que estabelecem a preservação dos géneros alimentícios (DRAPLVT, 2007). Sempre que necessário, a integridade e limpeza dos materiais de acondicionamento e embalagem devem ser verificadas antes do seu enchimento, o que acontece, a exemplo, com as caixas metálicas ou com os frascos de vidro (Regulamento (CE) N.º 852/2004).

Quando se utilizem materiais de acondicionamento e embalagem reutilizados estes devem ser fáceis de limpar, lavar e, sempre que necessário, fáceis de desinfetar (Regulamento (CE) N.º 852/2004).

Os materiais destinados a entrar em contacto com alimentos não devem ser utilizados para transporte de nenhum outro produto, salvaguardando a ocorrência de contaminação (DRAPLVT, 2007). E de forma a atestar a sua adequabilidade ao contacto com os alimentos devem possuir a menção “Para contacto com alimentos “ ou o símbolo representado na Figura 7 e, se necessário, as instruções especiais para que se verifique uma utilização segura e adequada dos mesmos. No caso de materiais e objetos ativos, devem ser portadores de informações sobre a sua utilização ou utilizações permitidas e de outras informações pertinentes, tais como o nome e quantidade das substâncias libertadas pelo componente ativo. Todas estas indicações devem ser visíveis, claramente legíveis e indelévels, assim como a rotulagem ou identificação, devendo esta, adicionalmente, permitir a rastreabilidade (Regulamento (CE) N.º 1935/2004).

Figura 7. Símbolo que atesta a adequabilidade dos materiais e objetos para entrar em contacto com alimentos (Regulamento (CE) N.º 1935/2004).



2.13. Áreas de Armazenagem

À semelhança das demais áreas que compõem o estabelecimento, as áreas de armazenagem devem ser concebidas de acordo com os princípios do desenho higiénico. Desta forma, devem possibilitar a sua manutenção e higienização adequadas, impedir a

entrada e abrigo de pragas, proteger os alimentos da contaminação e proporcionar condições de armazenagem que impeçam a deterioração dos mesmos, como exemplo, adequada temperatura, humidade e circulação de ar (Forsythe & Hayes, 1998; FAO/OMS, 2009).

Para a correta conceção das várias áreas de armazenagem dos estabelecimentos devem ser consideradas as características e o tipo do produto a armazenar e dos equipamentos de trabalho necessários aos procedimentos de movimentação de cargas (DRAPLVT, 2007). Assim, existem diversas áreas de armazenagem a considerar de acordo com o tipo de produto, nomeadamente, armazém de matérias-primas, de produtos acabados e de produtos intermédios. Estas áreas devem estar separadas fisicamente e cumprir os critérios conducentes à ausência de contaminação e boa conservação dos produtos (Vanaclocha, 2005).

E porque as pragas na produção representam não só perdas económicas mas também possíveis riscos de deterioração dos produtos, as áreas de armazenagem de matérias-primas e produtos semiacabados devem ser projetadas de forma a assegurar um fluxo constante de produtos às áreas de laboração. Para isso, é necessário dimensionar corretamente estas áreas de acordo com as necessidades de matérias-primas e produto semiacabado que o estabelecimento apresenta durante os períodos de laboração, sendo essencial conhecer a capacidade de produção horária, o número de horas diárias de laboração, o tempo de abastecimento e a disponibilidade dos produtos (Vanaclocha, 2005).

A estiva de produtos alimentares, em geral, deve obedecer a um conjunto de critérios conducentes à correta conservação dos mesmos. Esta deve ser efetuada respeitando uma utilização adequada do espaço em superfície e altura, sob a forma de pilhas ou lotes, que devem respeitar uma distância suficiente entre eles e com as paredes, solos e tetos, de modo a ser possível a sua fácil movimentação, receção, manipulação e expedição. Essa distância deve ser no mínimo de 45 cm em relação às paredes e de 10 cm em relação ao solo para prevenir o dano das paredes, facilitar as operações de limpeza e a inspeção da existência de pragas, e ainda, possibilitar que todos os produtos tenham uma temperatura adequada, através de uma boa circulação de ar (Vanaclocha, 2005).

Devem ser realizadas inspeções periódicas ao armazém e ao estado dos produtos aí armazenados, promovendo a retirada dos alimentos deteriorados, contaminados e com embalagem danificada, assim como, avaliação das condições em que se encontra o próprio armazém. Os produtos em armazém devem sofrer rotação e remoções periódicas em função do seu tempo de armazenagem e das condições de conservação de cada produto, obedecendo ao princípio *First In, First Out* (Vanaclocha, 2005). Este princípio traduz uma rotação de stocks em que os produtos que primeiro são retirados são aqueles que primeiro foram armazenados.

Relativamente aos produtos perecíveis devem ser respeitadas as condições de temperatura e humidade adequadas a cada um, evitando, desta forma, a alteração das suas características iniciais. Também uma circulação de ar adequada, a separação entre produtos que libertem odores daqueles que os absorvam, assim como, a proteção contra a incidência direta de luz solar são fatores a considerar na manutenção dos produtos inalteráveis durante a armazenagem (Vanaclocha, 2005).

Nestas áreas é imprescindível a manutenção de um estado adequado de arrumação e limpeza e deve ser efetuada exclusivamente a armazenagem de produtos alimentares, não sendo aceitável a armazenagem de produtos químicos perigosos para os alimentos, de produtos com odores ou de qualquer outro tipo de produto ou objeto que possa contribuir ou resultar de alguma forma em contaminação (Vanaclocha, 2005).

As operações de empilhamento devem ser realizadas por trabalhadores capacitados e devidamente informados acerca das práticas corretas, de modo a obstar os riscos inerentes a um incorreto empilhamento, capaz de ocasionar quedas e deterioração dos produtos (DRAPLVT, 2007).

Os produtos armazenados não devem ser colocados diretamente em contacto com o pavimento mas antes em cima de estrados, prateleiras ou paletes (Forsythe & Hayes, 1998). Os estrados utilizados para transporte de materiais devem ser mantidos em bom estado de conservação e serem substituídos quando se encontrem danificados (DRAPLVT, 2007).

2.14. Cais de receção/expedição

Os cais de receção/expedição são os locais onde, essencialmente, são rececionadas as matérias-primas e expedidos os produtos finais. Estas operações têm de ser realizadas com os cuidados necessários para que não se verifique qualquer tipo de contaminação, quer pela entrada de pragas, como roedores, insetos e aves, bem como de poeiras, detritos e gases provenientes dos escapes das viaturas de transporte (Graham, 2005). Sendo, portanto, de grande importância a instalação de portas de acesso ao exterior com um sistema de abertura/fecho rápido, de que são exemplo as portas deslizantes ou de guilhotina, assim como, de cortinas de ar (DGV, 2008; Schmidt & Erickson, 2011). De salientar, ainda, que se mostra de extrema relevância que os cais, tal como as outras entradas mais frequentemente utilizadas, sejam projetados para se situarem ao abrigo da influência dos ventos dominantes (Graham, 2005).

Em relação às características construtivas dos cais devem ser reunidos esforços para que a contaminação dos géneros alimentícios seja evitada. Devendo estes ser construídos de forma a serem tão fechados quanto praticável e a pelo menos 1 m acima do solo (Marriott & Gravani, 2006; Schmidt & Erickson, 2011). O desnivelamento em relação ao solo evita a

entrada de gases poluentes provenientes das viaturas de transporte e representa uma barreira ao acesso indevido ao interior das instalações (DGV, 2008).

As vias de acesso aos cais devem ser desniveladas em relação ao estabelecimento para proporcionar uma boa drenagem, prevenindo inundações e acumulação de água e detritos que resultam como atrativo para as pragas (Graham, 2005).

As paredes de betão são facilmente escaláveis por roedores, portanto, para prevenir estas situações, de forma simples e barata, é aconselhável a instalação de uma faixa com 0,5 m de largura de um material liso, impermeável, tal como metal, plástico, galvanizado ou material similar sob o beiral da parede do cais para os impossibilitar de adquirir uma posição adequada para escalar a parede e aceder ao interior do estabelecimento (Graham, 2005; Marriott & Gravani, 2006).

Alguns cais possuem um mecanismo nivelador e um gancho para segurar o atrelado durante o descarregamento, o que resulta numa forma de entrada de roedores nos estabelecimentos, por serem capazes de subir facilmente através destas estruturas. Nestes casos as escovas de nylon constituem um método barato de desencorajamento. Estas escovas podem ser colocadas em todo o contorno da abertura do cais. A necessidade destas barreiras prende-se com o reduzido espaço requerido para a entrada destas pragas, sendo que as ratazanas requerem um espaço de 13 mm, e os ratos de apenas de 6 mm (Graham, 2005).

Há, ainda, cais que têm uma plataforma de elevação vertical, que, após a abertura da porta do cais, é baixada até à base do camião. Não existindo, assim, espaço vazio abaixo da plataforma que conduza ao interior, o que efetivamente impede o acesso de roedores e insetos (Graham, 2005).

Os foles de acostagem são capazes de evitar eficazmente a entrada de pragas, gases poluentes, poeiras e de calor, quando o camião encaixa perfeitamente nos foles (Graham, 2005). Caso exista espaço entre os foles e a abertura do camião, a contaminação será reduzida se o estabelecimento estiver sob o efeito de uma pressão positiva, com o ar a circular do interior para o exterior (Marriott & Gravani, 2006).

Uma opção muito válida para evitar a contaminação aérea é a cortina de ar. Idealmente, as cortinas de ar deveriam estar instaladas por cima de todas as portas de acesso ao exterior, constituindo um forte aliado nas que permanecem abertas por maiores períodos de tempo, como é o caso das portas dos cais (Marriott & Gravani, 2006).

Outra preocupação em relação aos cais é a necessidade de uma cobertura ou telheiro, que devem ser projetados de forma a terem uma estrutura de suporte completamente lisa para não permitir que as aves se empoleirem ou nidifiquem. Nos telheiros que possuem saliências e locais propícios à nidificação, frequentemente, são utilizadas redes para impedir o acesso a estes locais. No entanto, não constitui uma prática muito adequada porque algumas aves conseguem entrar pelos furos maiores ou rasgões, ficando aí presos e

acabando por morrer, o que constitui uma potencial fonte de contaminação. Sendo, por isso, uma solução pouco válida e aconselhável a sua alteração para uma estrutura sem saliências e totalmente lisa (Graham, 2005).

No que respeita a géneros alimentícios sujeitos a controlo da temperatura, os cais devem prever uma correta separação e manipulação destes de acordo com o seu estado, congelado ou refrigerado. Como tal, o cais deve ser um espaço fechado, climatizado e isolado termicamente, de forma a evitar a exposição solar direta e a entrada de calor (DGV, 2008).

O cais deve possuir uma área de aproximadamente 3 m de largura, adequada à movimentação de empilhadores ou outro meio de transporte de cargas (DGV, 2008).

Relativamente às portas, as do tipo guilhotina são as ideais do ponto de vista sanitário, no entanto, se não existir altura suficiente para a elevação vertical, podem ser utilizadas portas deslizantes verticais. Uma outra opção é a porta de enrolar sem caixa, já que a caixa representa um abrigo para insetos. Existindo caixa, esta deve ser cortada e instaladas dobradiças, de forma a permitirem a sua abertura para efetuar uma limpeza rotineira (Graham, 2005).

2.15. Meios de movimentação no interior das instalações

Podem ser utilizados vários meios de movimentação no interior das instalações, nomeadamente, empilhadores, monta-cargas, tapetes de rolo ou de tela, vias aéreas, pontes rolantes, entre outros. Estes devem ser elétricos, não sendo aceitáveis meios de movimentação com motores de combustão interna por libertarem gases poluentes, assim como aqueles que libertem óleos para o pavimento. É também de referir, que deve ser tido em consideração o ruído emitido por estes (DGV, 2008).

Deve existir uma área específica para o estacionamento dos empilhadores elétricos e outros meios de movimentação móveis. Esta área deve ser fechada, estar devidamente identificada, possuir um eficiente sistema de exaustão dos gases produzidos pelo carregamento das baterias e não comunicar diretamente com as áreas de processamento, preparação ou transformação de produtos (DGV, 2008).

2.16. Dispositivos de controlo de pragas

De um modo geral, os grupos de pragas que mais comumente representam um risco para as instalações do sector alimentar são os roedores, os insetos e as aves. Por essa razão, todos estes grupos de pragas devem ser alvo do programa integrado de controlo de pragas implementado por cada estabelecimento.

Um programa integrado de controlo de pragas envolve medidas de prevenção da infestação e boas práticas de higiene implementadas nas instalações. A eliminação é promovida por diversos dispositivos, cada um deles vocacionado para um grupo ou espécie de pragas específico.

As espécies de roedores que mais frequentemente constituem um problema são o rato doméstico (*Mus domesticus* ou *Mus musculus*), a ratazana (*Rattus norvegicus*) e o rato-preto (*Rattus rattus*) (Corrigan, 2003).

No grupo dos insetos são destacadas as moscas (subordem Brachycera), mosquitos (subordem Nematocera) e baratas (ordem Blattaria), nomeadamente a barata germânica (*Blatella germanica*) e a barata americana (*Periplaneta americana*).

No que concerne às aves são de destacar o pombo-comum (*Columba livia*), o pardal-doméstico (*Passer domesticus*) e, nas zonas costeiras, também a gaivota (*Larus sp.*).

Os dispositivos utilizados no controlo de roedores podem ser estações de isco, contendo isco rodenticida ou isco não-tóxico de monitorização, ratoeiras, repelentes químicos, entre outros. Os iscos rodenticidas normalmente são compostos por substâncias anticoagulantes que produzem a morte dos roedores num espaço de cinco a sete dias, mas também se podem utilizar outras não anticoagulantes, como é o caso da brometalina. Atentando para o período de tempo que o rodenticida leva a surtir efeito e durante o qual o roedor continua a depositar fezes e urina, a brometalina apresenta a vantagem de levar à morte mais rapidamente, de um a três dias e sendo por isso mais adequada a estabelecimentos do sector alimentar, no entanto, tem como contrapartida o elevado custo, quase o dobro dos iscos convencionais anticoagulantes. Os iscos tóxicos devem ser utilizados exclusivamente no exterior dos estabelecimentos. Já os iscos não-tóxicos podem ser colocados no interior das instalações, pois não acarretam risco de contaminação dos géneros alimentícios por não possuírem qualquer substância ativa, resultando apenas numa forma de identificar a presença de roedores nas instalações. De referir, ainda, que deve ser tido em conta o histórico do consumo de iscos de modo a promover as adaptações consideradas necessárias ao plano de controlo de pragas, havendo para isso a emissão de relatórios de visita que refiram o consumo ou não dos iscos. Estes dispositivos devem estar identificados e devidamente sinalizados no local onde estão instalados, assim como representados numa planta do estabelecimento, à semelhança dos demais dispositivos de controlo de pragas. Quanto às ratoeiras utilizadas, estas podem ser de diversos tipos, desde as convencionais que funcionam por pressão às de eletrocussão, e o objetivo destas é provocar a morte imediata dos roedores. Por último, os repelentes químicos resultam numa forma de afastar os roedores, devendo ser usados apenas no exterior por produzirem odores que podem alterar as características dos géneros alimentícios (Corrigan, 2003).

Além das medidas de prevenção da entrada de insetos já descritas de que são exemplos as cortinas de ar e as redes mosquiteiras, são também utilizados dispositivos de eliminação de

insetos, sendo os mais comuns os insectocutores e insectocoladores. Estes devem ser colocados na proximidade dos pontos de acesso ao exterior das instalações mas de forma a não serem visíveis do exterior para não servirem de atrativo a mais insetos, ser mantidos a uma distância suficiente das zonas de manipulação dos géneros alimentícios para evitar a contaminação pela queda de partes dos insetos electrocutados ou mutilados, e de forma a permitir que as tarefas de inspeção, limpeza e manutenção sejam facilmente realizadas. De referir, por fim, que decorrente do desgaste, as lâmpadas destes dispositivos vão perdendo a sua capacidade de atrair insetos. Assim, estas devem ser trocadas anualmente e, preferencialmente, na Primavera, para que o seu período de maior efetividade coincida com a altura do ano em que a população de insetos é maior (Mason, 2003).

Em relação às aves, os programas de controlo de pragas, normalmente, optam pelas estratégias de prevenção, sendo algumas delas relativas às, já anteriormente descritas, características construtivas dos estabelecimentos, e outras mais específicas, como é o caso dos repelentes e dissuasores visuais, auditivos e tácteis. No entanto, quando estes não se mostram efetivos ou suficientes pode haver recurso a armadilhas, entre outras medidas conducentes à eliminação (Gingrich & Osterberg, 2003).

2.17. Transporte

Ao longo de toda a cadeia alimentar devem ser adotadas medidas eficazes de controlo para garantir que os alimentos não se contaminem e cheguem ao consumidor em condições adequadas ao consumo. Posto isto, o transporte não constitui exceção, devendo no decurso deste serem tidos todos os cuidados necessários para proteger os alimentos de possíveis fontes de contaminação e proporcionar meios eficazes de controlo do desenvolvimento microbiano patogénico, da decomposição e produção de toxinas, de modo a evitar que sejam postas em causa fases anteriores da cadeia alimentar (FAO/OMS, 2009).

Os veículos de transporte e os contentores utilizados devem ser mantidos limpos e em boas condições e, sempre que necessário, ser concebidos e construídos de forma a permitir uma limpeza e desinfeção adequadas (Regulamento (CE) N.º 852/2004).

Quando do transporte puder resultar qualquer contaminação as caixas de carga dos veículos e os contentores devem transportar apenas géneros alimentícios. E sempre que estes não forem exclusivamente utilizados para o transporte de géneros alimentícios deve existir, sempre que necessário, uma efetiva separação dos produtos, assim como uma limpeza adequada entre carregamentos. No que respeita às temperaturas requeridas pelos diferentes géneros alimentícios estes também devem ser capazes de as assegurar e possuir meios para efetuar o controlo desta (Regulamento (CE) N.º 852/2004).

Relativamente ao transporte dos géneros alimentícios a granel no estado líquido, em grânulos ou em pó, estes devem ser transportados em caixas de carga e contentores

reservados apenas ao transporte de géneros alimentícios que ostentem uma referência claramente visível e indelével, numa ou mais línguas da Comunidade que o indiquem, ou então, a menção «destinado exclusivamente a géneros alimentícios» (Regulamento (CE) N.º 852/2004).

2.18. Formação

Os operadores das empresas do sector alimentar devem assegurar que os trabalhadores que manuseiam os alimentos são supervisionados e possuem instrução e/ou formação adequadas em matéria de higiene dos géneros alimentícios que lhes permitam o correto desempenho das suas funções dentro dos padrões necessários à elaboração de produtos seguros para consumo (Regulamento (CE) N.º 852/2004).

Todos os trabalhadores devem possuir conhecimento do seu papel e responsabilidade no que respeita à proteção contra a contaminação e deterioração dos alimentos. Não só é importante que a instrução abarque a manipulação higiénica dos alimentos mas também as técnicas de manipulação inócuas de produtos químicos de limpeza ou outros potencialmente perigosos (FAO/OMS, 2009).

O nível de formação necessário varia consoante diversos fatores que determinam um maior ou menor risco associado ao produto elaborado. Assim, é de destacar a natureza do alimento (capacidade de desenvolvimento de microrganismos e velocidade de decomposição), a forma como são manipulados e embalados os alimentos e a correspondente probabilidade de ocorrer contaminação durante esses processos, o grau e tipo de elaboração ou preparação necessária pelo consumidor final, as condições de armazenamento do alimento e o tempo que decorrerá até ao seu consumo (FAO/OMS, 2009).

A eficiência dos programas de formação e instrução deve ser avaliada periodicamente, como tal e para garantir que os procedimentos são realizados convenientemente deve existir supervisão e devem ser efetuadas provas de rotina que o comprovem (FAO/OMS, 2009).

Os responsáveis por garantir que os processos de elaboração dos alimentos decorrem de acordo com os requisitos exigidos devem possuir conhecimentos adequados em matéria de segurança e higiene dos alimentos e, desta forma, serem capazes de avaliar os possíveis riscos e adotarem as medidas necessárias para solucionar as deficiências existentes (FAO/OMS, 2009).

3. Vistoria de aprovação

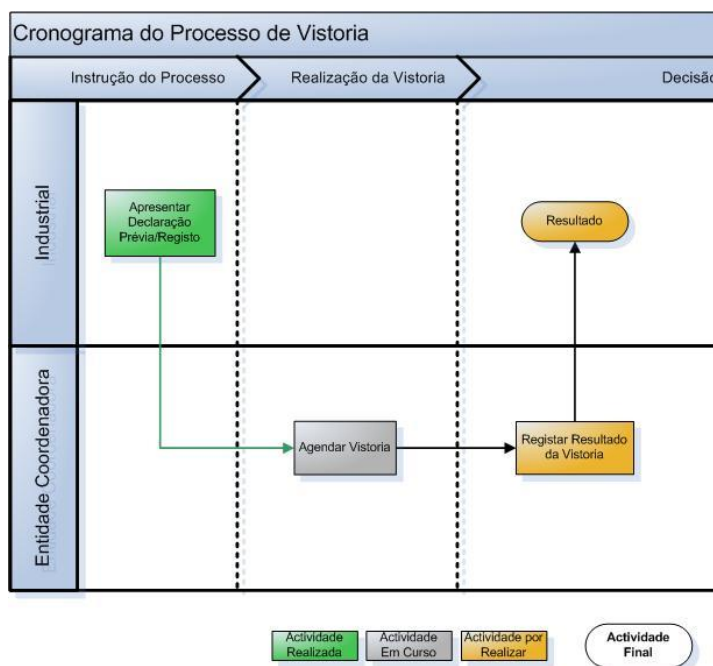
Todos os estabelecimentos que utilizam matéria-prima de origem animal não transformada, independentemente da sua tipologia, estão sujeitos a uma vistoria prévia ao início de

exploração da atividade para avaliar a sua conformidade com os condicionamentos legais e regulamentares (Regulamento (CE) N.º 852/2004). O cronograma deste processo é apresentado na Figura 8.

No caso de o estabelecimento satisfazer todos os requisitos em matéria de infraestruturas e equipamento, a autoridade competente pode conceder uma acreditação condicional, só devendo conceder a acreditação definitiva quando após um novo controlo oficial, efetuado no prazo de três meses desde a concessão da acreditação condicional, o estabelecimento revelar satisfazer os outros requisitos aplicáveis. Caso se verifiquem nítidos progressos mas o estabelecimento ainda não provar satisfazer todos os requisitos pertinentes, a autoridade competente pode prorrogar a acreditação condicional por um prazo que não pode exceder um total de seis meses (Regulamento (CE) N.º 882/2004).

Após aprovação dos estabelecimentos, incluindo a aprovação condicional, é atribuído um número de aprovação. Estes números de aprovação e outras informações pertinentes devem constar das listas dos estabelecimentos aprovados, que devem ser mantidas atualizadas e ser de carácter público (Regulamento (CE) N.º 854/2004).

Figura 8. Cronograma do processo de vistoria de aprovação (AMA).



3.1. Regime de autorização prévia

Para proceder ao início da exploração do estabelecimento tipo I, o requerente apresenta à EC o pedido de licença de exploração devidamente instruído, sob pena de indeferimento liminar, com o termo de responsabilidade do responsável técnico do projeto e o título de autorização de utilização do prédio ou fração, ou então, a cópia do pedido de autorização de utilização apresentado à câmara municipal territorialmente competente. No termo de

responsabilidade o responsável técnico do projeto declara a conclusão e operacionalidade da instalação industrial autorizada em concordância com o projeto aprovado e com as condições integradas na decisão final do pedido de autorização de instalação, e ainda, caso tenham sido efetuadas alterações ao projeto, que as mesmas estão em conformidade com as respetivas normas legais e regulamentares aplicáveis (Artigo 26º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

Nos trinta dias que se seguem à data de apresentação do pedido de licença de exploração deve ser efetuada a vistoria ao estabelecimento industrial. Sendo a realização da mesma comunicada, com pelo menos dez dias de antecedência, ao requerente e a todas as entidades públicas com competência e obrigatoriedade legal para se pronunciarem sobre as condições de exploração do estabelecimento. Subsequentemente, as entidades públicas designam os seus representantes e indicam técnicos e peritos para realizar a mesma, sendo a EC livre de convocar outros técnicos e peritos se considerar relevante. A EC é, ainda, responsável por conduzir a vistoria, podendo esta ser agendada para dias fixos em que todos os representantes, técnicos e peritos realizam conjunta e simultaneamente a visita ao estabelecimento, ou então, para um qualquer dia dum determinado período de tempo não superior a uma semana, possibilitando aos representantes, técnicos e peritos a execução das respetivas visitas em dias diferentes (Artigo 27º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

Todos os elementos aferidos no decorrer da vistoria devem ser registados em auto de vistoria, nomeadamente a conformidade ou não do estabelecimento com os condicionamentos legais e regulamentares, com o projeto aprovado e com as condições integradas na decisão final do pedido de autorização de instalação, assim como, as medidas corretivas necessárias, a posição sobre a procedência ou improcedência de reclamações apresentadas na vistoria e a proposta de decisão final sobre o pedido de licença de exploração. Nos casos em que a proposta de decisão final determinar indeferimento do pedido de licença de exploração devido a não conformidade das instalações industriais com os condicionamentos legais e regulamentares ou com as condições integradas na decisão final do pedido de autorização, devem ser explicitadas no auto de vistoria as razões que levam a não conformidade apontada a assumir relevo suficiente que o justifique. Todos os intervenientes na vistoria devem assinar o auto ou fornecer as respetivas declarações individuais assinadas, que serão anexadas ao auto, sendo entregues cópias deste ao requerente no último dia de realização da vistoria ou nos cinco dias subsequentes (Artigo 28º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

Findo o prazo de trinta dias sem que seja realizada a vistoria, sem responsabilidade do requerente, a EC é obrigada à devolução imediata da respetiva taxa paga pelo requerente, podendo este recorrer a entidades acreditadas para realização da referida vistoria, sem prejuízo dos meios contenciosos ao seu dispor (Artigo 27º e 29º do Decreto-Lei n.º 209/2008). Neste caso a vistoria deve ser conduzida por uma ou mais entidades acreditadas

para a área de gestão de segurança dos alimentos, devendo os técnicos e peritos intervenientes emitir termos de responsabilidade e tanto o auto de vistoria como o indeferimento ao pedido, se for caso disso, devem cumprir com os termos impostos. Posteriormente, o requerente comunica obrigatoriamente à EC os resultados da vistoria, anexando a cópia do auto e dos termos de responsabilidade dos técnicos intervenientes (Artigo 29º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

Caso o auto de vistoria seja favorável ao início de laboração, a EC defere o pedido de licença de exploração e inclui as condições de exploração nele contidas. Já se as condições verificadas na vistoria não estiverem em conformidade com o projeto aprovado ou com as condições integradas na decisão final sobre o pedido de autorização, mas a correção se poder realizar num prazo razoável, a EC emite uma licença de exploração condicionada e fixa um prazo para execução das correções necessárias, findo o qual é agendada nova vistoria. O mesmo se aplica às medidas de correção de não conformidades expostas nos autos de vistoria ou no relatório técnico das entidades acreditadas, sempre que tais situações não determinem impedimento à exploração do estabelecimento. Quando existirem não conformidades com os condicionamentos legais e regulamentares ou com as condições fixadas na decisão final do pedido de autorização e o auto de vistoria ou o relatório técnico da entidade acreditada as considere motivo suficiente para a não autorização da exploração, o pedido de licença de exploração é indeferido (Artigo 30º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

A EC profere decisão sobre o pedido de licença de exploração nos dez dias contados a partir da data de realização da vistoria ou da data da comunicação da realização de vistoria por entidades acreditadas, ou ainda, da data em que tiver conhecimento da existência de decisão de deferimento de licença ambiental, se esta for posterior ao fim do prazo para as duas situações descritas (Artigo 30º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

Transcorrido o prazo para decisão sobre o pedido de licença de exploração sem que esta seja concedida e não se verificando causa de indeferimento, também nesta situação se aplica o deferimento tácito nos termos já anteriormente descritos (Artigo 31º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

O requerente pode iniciar a exploração do estabelecimento logo que tenha em seu poder a notificação da decisão favorável, favorável condicionada ou a certidão emitida se ocorrer deferimento tácito. No entanto, se a instalação, ampliação ou alteração do estabelecimento envolver a realização de uma operação urbanística sujeita a controlo prévio, o início da exploração depende da emissão do título de autorização de utilização pela câmara municipal territorialmente competente ou da certidão que comprove deferimento tácito (Artigo 32º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

Relativamente à data do início da exploração, esta deve ser comunicada pelo requerente à EC, com pelo menos cinco dias de antecedência (Artigo 32º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

3.2. Regime de declaração prévia

Relativamente aos estabelecimentos do tipo II, os procedimentos conducentes ao início de exploração seguem os trâmites anteriormente descritos para os estabelecimentos do tipo I, com salvaguarda das alterações descritas em seguida. Assim sendo, a vistoria é efetuada pela autoridade responsável pela gestão do sistema de segurança dos alimentos e realiza-se no prazo máximo de vinte dias contados a partir da apresentação da declaração prévia (Artigo 35º do Decreto-Lei n.º 209/2008). Após a realização desta vistoria a EC dispõe de dez dias para proferir a decisão sobre a declaração prévia (Artigo 37º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

3.3. Regime de registo

No que diz respeito aos estabelecimentos do tipo III, a sua exploração só pode ser iniciada após vistoria da autoridade responsável pela gestão do sistema de segurança dos alimentos, no prazo máximo de vinte dias após o pedido de registo, findo o qual o requerente poderá recorrer a vistoria por entidade acreditada e iniciar a exploração após a entrega à EC do resultado da vistoria, juntando cópia do respetivo auto e dos termos de responsabilidade dos técnicos intervenientes (Artigo 29º e 42º do Decreto-Lei n.º 209/2008). Quando decidir iniciar a exploração do estabelecimento, o requerente deve comunicar a sua intenção à EC com uma antecedência não inferior a cinco dias (Artigo 42º do Decreto-Lei n.º 209/2008).

3.4. Parâmetros avaliados na vistoria de aprovação

No decorrer da vistoria de aprovação é avaliada a conformidade das instalações com o projeto aprovado no que concerne às infraestruturas e equipamento. Além das características estruturais é também avaliada a conformidade do estabelecimento com as disposições regulamentares relativas à higiene dos géneros alimentícios. Mais concretamente, a avaliação das boas práticas de higiene e dos procedimentos baseados no sistema de análise de perigos e controlo dos pontos críticos (Hazard Analysis Critical Control Point - HACCP), a verificação das análises que atestem a potabilidade da água, a constatação da existência de procedimentos que assegurem a rastreabilidade, a implementação de medidas de controlo de pragas e de um plano de encaminhamento de subprodutos de origem animal (Regulamento (CE) N.º 854/2004). Destes parâmetros, serão descritos apenas os que ainda não foram abordados.

3.4.1. Avaliação das boas práticas de higiene e dos procedimentos baseados no sistema HACCP

O sistema HACCP consiste na identificação dos perigos específicos e das medidas para o seu controlo, com base em conhecimentos científicos, objetivando garantir a segurança sanitária dos alimentos através da prevenção. Este deve ser aplicado ao longo da cadeia alimentar e a sua implementação orientada pela evidência científica de riscos para a saúde humana (FAO/OMS, 2009).

Assim, os operadores do sector alimentar, como principais responsáveis pela segurança sanitária dos géneros alimentícios, devem criar, aplicar e manter um processo ou processos permanentes baseados nos sete princípios HACCP descritos na Tabela 4 e garantir a observância das boas práticas de higiene. Devendo proceder a uma revisão do processo sempre que seja efetuada qualquer alteração nos produtos, no processo, ou em qualquer fase da produção, a fim de introduzir as alterações necessárias e manter atualizados os documentos que os descrevem. Estando, ainda, responsáveis por conservar, por um período adequado, todos os registos e documentos que assegurem a correta aplicação dos processos, fornecendo os mesmos à autoridade competente sempre que esta os solicite (Regulamento (CE) N.º 852/2004).

Tabela 4. Princípios HACCP.

Princípio	Descrição
1	Proceder a uma análise de risco, ou seja, identificação de todos os perigos que devam ser evitados, eliminados ou reduzidos para níveis aceitáveis.
2	Determinar os Pontos Críticos de Controlo (PCCs) na fase ou fases em que o controlo é essencial para evitar ou eliminar um risco ou para o reduzir para níveis aceitáveis.
3	Estabelecer limites críticos nos PCCs, que separem a aceitabilidade da não aceitabilidade com vista à prevenção, eliminação ou redução dos riscos identificados.
4	Estabelecer um sistema para monitorizar o controlo dos PCCs.
5	Estabelecer a ação corretiva a tomar quando a monitorização indique que um PCC em concreto não está sob controlo.
6	Estabelecer procedimentos de verificação, a efetuar regularmente, para confirmar que o sistema HACCP funciona eficazmente.
7	Elaboração de documentação relativa a todos os procedimentos e registos adequados à natureza e dimensão das empresas, a fim de demonstrar a aplicação eficaz destes princípios.

Previamente à aplicação e implementação eficaz de um sistema HACCP é importante que sejam implementados programas sólidos relativos às boas práticas de higiene, aos requisitos de segurança dos alimentos e à formação. Para tal, é necessário que os responsáveis pela gestão das empresas tenham consciência da importância deste sistema,

possuam qualificação nesta área e se empenhem na formação contínua dos trabalhadores (FAO/OMS, 2009).

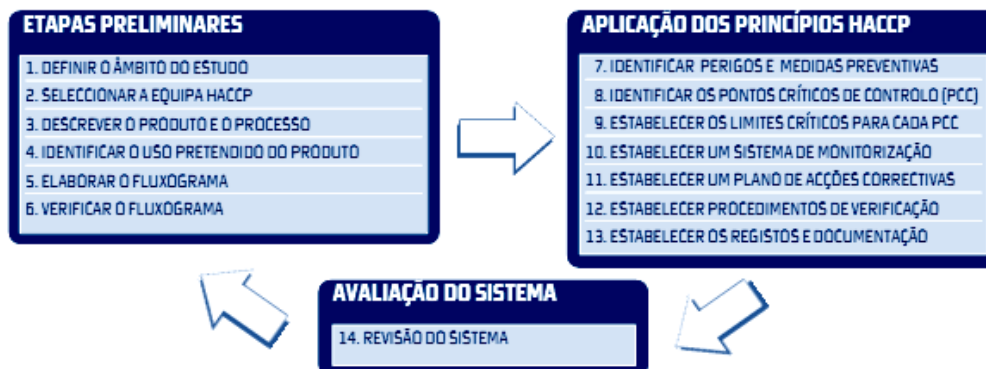
No processo de elaboração do sistema HACCP devem ser considerados o impacto das matérias-primas, dos ingredientes, das práticas de fabrico dos alimentos, o papel dos processos de fabrico no controlo de perigos, a utilização provável do produto pelo consumidor final, as categorias de consumidores visados e os dados epidemiológicos relativos à segurança dos alimentos (FAO/OMS, 2009).

Posto isto, o plano HACCP deve começar por descrever o segmento da cadeia alimentar envolvido e as categorias gerais de perigos a enfrentar. Devendo, também, ser feita a descrição completa do produto, abrangendo não só informações relativas à sua inocuidade mas também à sua composição, estrutura física e química (a_w , pH), os tratamentos microbicidas e microbiostáticos aplicados (tratamento por calor, congelamento, salmoura, defumação), a embalagem, a sua vida útil, as condições de armazenamento e o método de distribuição. Nos casos em que o plano HACCP seja aplicado a um grande número de produtos, estes podem ser agrupados de acordo com as características ou passos de processamento similares de forma a simplificar o processo (FAO/OMS, 2009).

Outro dos pontos a considerar são os fluxogramas, estes devem evidenciar todos os passos da operação para cada produto ou grupo de produtos fabricados que utilizem passos de processamento semelhantes. Estes devem ser confirmados através da confrontação dos passos descritos com os passos executados em todas as fases e períodos de operação, devendo, se necessário, ser efetuadas correções (FAO/OMS, 2009).

A Figura 9 resume os passos e etapas necessários à implementação de um sistema HACCP.

Figura 9. As três fases e catorze etapas da implementação de um sistema HACCP. Adaptado de Afonso, 2006.



3.4.2. Rastreabilidade e rotulagem

A rastreabilidade consiste na capacidade de detetar a origem e de seguir o rasto de um género alimentício e respetivos ingredientes, ao longo da cadeia alimentar, ou seja, de todas as fases da produção, transformação e distribuição (Regulamento (CE) N.º 178/2002). Constituindo, por isso, um elemento essencial para garantir a segurança dos géneros alimentícios que deve ser assegurado por todos os operadores das empresas do sector alimentar (Regulamento (CE) N.º 852/2004).

Ao longo dos últimos anos surgiram situações que vieram demonstrar a importância da rastreabilidade para o bom funcionamento do mercado interno no sector alimentar, provando que a impossibilidade de detetar a origem dos géneros alimentícios pode mesmo levar ao seu comprometimento. Assenta aqui a necessidade de estabelecer um sistema exaustivo de rastreabilidade nas empresas do sector alimentar, que possibilite retiradas do mercado de forma orientada e precisa, veicule informação aos consumidores e aos funcionários responsáveis pelos controlos, evitando a eventualidade de perturbações desnecessárias mais importantes em caso de problemas com a segurança dos géneros alimentícios (Regulamento (CE) N.º 178/2002).

Os operadores das empresas do sector alimentar devem dispor de sistemas e procedimentos que lhes permitam identificar tanto o fornecedor de um género alimentício ou ingrediente, como outros operadores a quem tenham sido fornecidos os seus produtos. Devendo facultar essa informação às autoridades competentes sempre que requerida e provando, desta forma, ser capazes de assegurar a continuidade da informação ao longo da cadeia alimentar (Regulamento (CE) N.º 178/2002).

Para facilitar a rastreabilidade, os géneros alimentícios de origem animal destinados a serem colocados no mercado devem ser adequadamente rotulados ou identificados, através de documentação ou informação cabal e devem ostentar uma marca de salubridade ou uma marca de identificação (Regulamento (CE) N.º 178/2002; Regulamento (CE) N.º 853/2004).

3.4.3. Plano de controlo de pragas

Os estabelecimentos do sector alimentar são locais propícios ao abrigo e proliferação de pragas por constituírem uma fonte abundante de alimento. Por seu turno, as pragas representam uma séria ameaça à segurança dos alimentos e por essa razão devem ser implementadas boas práticas de higiene de forma a evitar a criação de um ambiente favorável ao seu desenvolvimento (FAO/OMS, 2009).

A prevenção é essencial para minimizar a probabilidade de infestação, assim é primordial que as instalações sejam mantidas em bom estado, com condições de impedir o acesso de pragas e de eliminar potenciais locais de proliferação. Assim sendo, todos os pontos de

acesso ao estabelecimento, tais como orifícios ou drenos devem ser mantidos fechados. A presença de animais dentro ou no perímetro das instalações deve ser excluído (FAO/OMS, 2009).

Todas as potenciais fontes de alimento para as pragas devem ser armazenadas de modo a que o acesso seja limitado, devendo ser colocadas em contentores à prova de pragas, ou então, empilhadas acima do chão e longe das paredes. À semelhança destes, também os resíduos devem ser armazenados em contentores cobertos e à prova de pragas (FAO/OMS, 2009).

Além das medidas conducentes a um elevado grau de higiene das instalações e das áreas adjacentes, é importante a monitorização regular destes espaços para averiguar a existência de uma potencial infestação. E caso esta seja detetada, deve ser combatida imediatamente para que a segurança dos alimentos não seja posta em causa. A resolução do problema passa quase sempre pelo recurso a agentes químicos, físicos ou biológicos, que devem ser utilizados cumprindo com os requisitos de segurança dos alimentos (FAO/OMS, 2009).

Aquando da vistoria de aprovação é avaliado o plano de controlo de pragas adotado pelo estabelecimento, sendo verificadas as medidas adotadas à manutenção das instalações em boas condições e com um elevado grau de higiene, e, também, a adequação do tipo, número e localização dos dispositivos utilizados, assim como dos procedimentos relativos à monitorização dos mesmos.

4. Vistorias de controlo

As vistorias de controlo são efetuadas pela autoridade competente e têm como objetivo verificar o cumprimento dos requisitos presentes nos Regulamento (CE) N.º 852/2004, Regulamento (CE) N.º 853/2004, Regulamento (CE) N.º 1069/2009, Regulamento (CE) N.º 178/2002 e Decreto-Lei nº 306/2007 por parte dos operadores das empresas do sector alimentar (Regulamento (CE) N.º 854/2004).

Estas vistorias envolvem auditorias das boas práticas de higiene e dos procedimentos baseados no sistema HACCP. Que consistem na verificação da aplicação dos procedimentos de forma constante e correta no que respeita às informações relativas à cadeia alimentar; à conceção e manutenção das instalações e do equipamento do estabelecimento; à higiene das operações, antes, durante e após a sua realização, assim como, à higiene dos trabalhadores; à formação em matéria de higiene e métodos de trabalho; ao controlo de pragas; qualidade da água; controlo da temperatura; controlo dos alimentos que entram e saem do estabelecimento e de toda a documentação que os acompanha (Regulamento (CE) N.º 854/2004). Além disso, devem determinar se os procedimentos garantem que os produtos de origem animal não representam perigo biológico (bactérias, vírus, parasitas), químico (resíduos, contaminantes, substâncias

proibidas) ou físico (corpos estranhos). Em todos os estabelecimentos deve ser efetuada a verificação dos requisitos aplicáveis no que respeita à rastreabilidade, nomeadamente das marcas de identificação (Regulamento (CE) N.º 854/2004).

No decorrer das vistorias podem ser efetuados testes ao desempenho dos trabalhadores, a fim de determinar se corresponde a parâmetros específicos que garantam que os trabalhadores e as atividades desempenhadas por estes em todas as fases do processo de produção estão de acordo com os requisitos aplicáveis. Os técnicos devem também efetuar a verificação dos registos pertinentes do operador, proceder à colheita de amostras para análise laboratorial e documentar tanto os elementos considerados como as conclusões da auditoria (Regulamento (CE) N.º 854/2004).

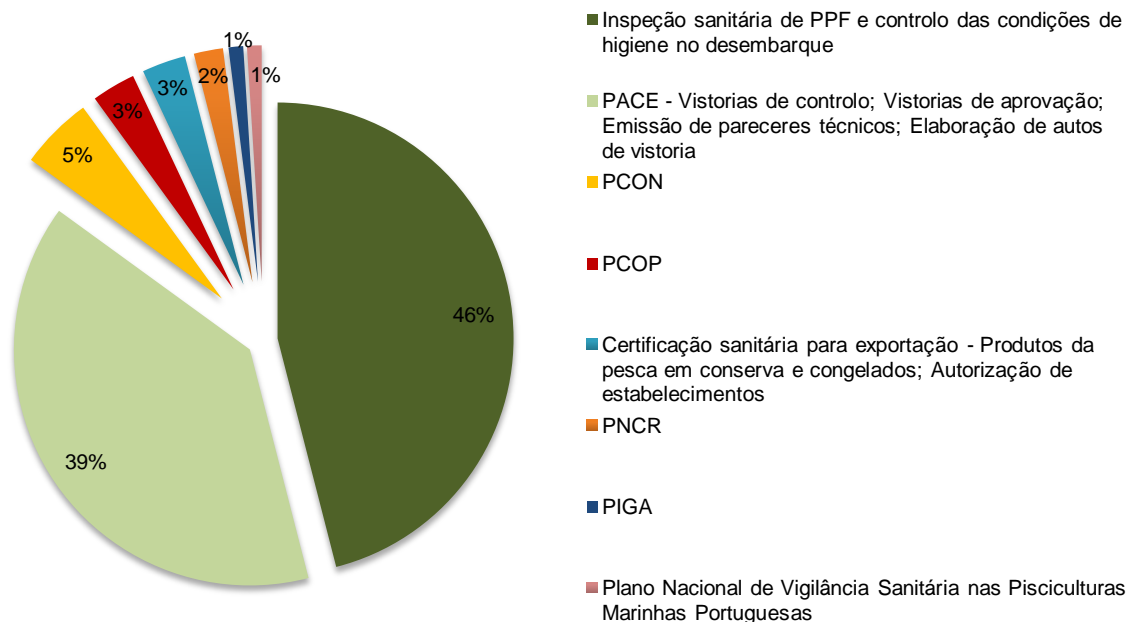
À semelhança do que acontece após a vistoria de aprovação, todas as conclusões e não conformidades identificadas ao longo das vistorias de controlo devem ser registadas em auto de vistoria juntamente com a respetiva fundamentação de direito.

Relativamente à natureza e intensidade das vistorias de controlo, estas dependem do risco estimado para cada estabelecimento. Risco esse avaliado com base nos riscos para a saúde pública e animal, no tipo e capacidade dos processos realizados, nos antecedentes do operador relativamente ao cumprimento da legislação alimentar, e no caso dos matadouros, nos aspetos relativos ao bem-estar dos animais (Regulamento (CE) N.º 854/2004).

Capítulo II – Parte prática

O presente capítulo objetiva uma abordagem prática de algumas das atividades desenvolvidas durante o período de estágio (Gráfico 1). Por conseguinte, é feita a análise estatística dos aspetos considerados pertinentes, nomeadamente da aprovação e controlo de estabelecimentos, da inspeção sanitária de PPF, do controlo oficial de navios e do controlo oficial das pisciculturas. No que respeita às demais atividades consideradas, serão sumariamente descritos os procedimentos implicados na sua realização, nomeadamente o controlo de resíduos, a vigilância sanitária da NHI e da SHV, ambos efetuados no âmbito do PICOP, e a certificação sanitária para exportação de géneros alimentícios de origem animal para países terceiros.

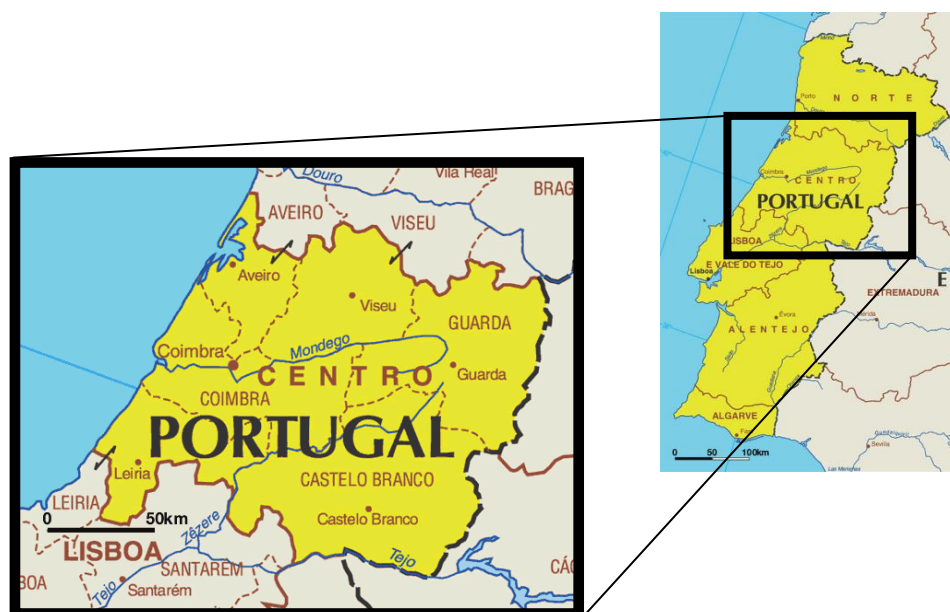
Gráfico 1. Distribuição percentual das atividades desenvolvidas ao longo do estágio.



1. Aprovação e controlo de estabelecimentos

As atividades de aprovação e controlo de estabelecimentos foram desenvolvidas com o Núcleo Técnico de Licenciamento do Centro (NTLC) que exerce funções em toda a área geográfica da responsabilidade da Direção de Serviços Veterinários da Região Centro. Assim, o NTLC está responsável pela área geográfica afeta às Divisões de Intervenção Veterinária de Aveiro, Castelo Branco, Coimbra, Guarda, Leiria e Viseu, e ainda, aos Núcleos de Intervenção Veterinária de Gouveia e do Fundão (Figura 10).

Figura 10. Área geográfica sob responsabilidade do NTLC.



1.1. Material e Métodos

No que concerne à aprovação de estabelecimentos, os dados em estudo são relativos aos pedidos de autorização de instalação submetidos através da plataforma de interoperabilidade da Administração Pública e que foram sujeitos a análise pela DGV na qualidade de entidade pública consultada, no período compreendido entre a entrada em vigor do REAI e agosto de 2011. A população considerada é, então, constituída por vinte e quatro pedidos de autorização de instalação, relativos a estabelecimentos da indústria de géneros alimentícios de origem animal, e a análise estatística foi efetuada com base nos respetivos pareceres técnicos emitidos pelo NTLC, usando o Microsoft Office Excel 2007, com o intuito de compreender os trâmites a que foram sujeitos esses pedidos. Todos os pedidos em estudo estavam sujeitos ao regime de declaração prévia, sendo que dezoito deles tinham a DRAP do Centro como entidade coordenadora e seis a Direção Regional de Economia do Centro.

Relativamente ao controlo de estabelecimentos, no âmbito do PACE, os dados em estudo dizem respeito às vistorias de controlo efetuadas pelo NTLC a estabelecimentos que laboravam produtos da pesca, no período compreendido entre 2007 e 2010, inclusive. Os dados apresentados foram obtidos através das listas de verificação utilizadas aquando das vistorias, onde consta o grau de não conformidade atribuído pelo NTLC relativamente aos parâmetros “Estruturas e equipamentos”, “HACCP”, “Água”, “Análises”, “Higiene e limpeza”, “Subprodutos” e “Rastreabilidade” e compilados usando o Microsoft Office Excel 2007 (Anexo VI). O grau de não conformidade foi atribuído usando uma codificação numérica de 1

a 4, em que o “grau 1” indica ausência de não conformidade; o “grau 2” indica que as não conformidades apontadas não põem em causa, de forma evidente, a segurança do género alimentício, mas que devem ser alvo de correção; “o grau 3” significa que as não conformidades identificadas podem pôr em causa a segurança do género alimentício; e o “grau 4” traduz a ausência total de cumprimento do parâmetro, estando em causa a segurança do género alimentício.

Como o estudo pretendia determinar a evolução do grau de não conformidade dos estabelecimentos quanto aos parâmetros, no período considerado, os dados foram agrupados de acordo com a sequência das vistorias em “1.ª vistoria”, “2.ª vistoria”, “3.ª vistoria” e “4.ª vistoria”. Os dados relativos à “1.ª vistoria” compreendem uma população de vinte e quatro estabelecimentos, à “2.ª vistoria” de treze estabelecimentos, à “3.ª vistoria” de seis estabelecimentos e à “4.ª vistoria” de dois estabelecimentos.

Além dos parâmetros enunciados, foi também analisada a evolução do grau de não conformidade dos estabelecimentos na sequência de controlos oficiais efetuados (identificado nos gráficos como “Estabelecimento”). Esse grau de não conformidade é dado pelo grau de não conformidade mais elevado que o estabelecimento registou relativamente aos sete parâmetros avaliados e permite determinar a frequência desejável de controlos oficiais a que estes devem ser sujeitos e a urgência na correção das não conformidades apontadas.

1.2. Resultados e Discussão

Os vinte e quatro pedidos de licenciamento, remetidos à DGV para consulta, foram sujeitos a análise preliminar e consequente emissão de parecer técnico pelo NTLC.

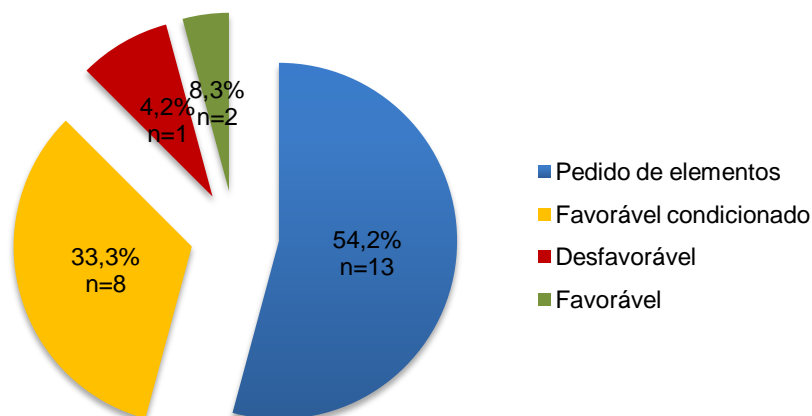
Devido a omissões descritivas nos processos, que impossibilitaram a sua avaliação inequívoca, em 54,2% dos casos foi emitido parecer com um pedido de elementos (Gráfico 2). Em 33,3% dos casos foi emitido um parecer favorável condicionado, o que significa que as omissões ou falhas descritivas presentes não representavam um risco para a saúde dos consumidores e que as advertências constantes no parecer conducentes à realização de correções desses aspetos podiam ser verificadas em sede de vistoria. Em 8,3% dos casos o parecer emitido foi desfavorável devido a ausência de elementos essenciais à avaliação ou por ter sido constatada não conformidade regulamentar e legal no que respeita à higiene e segurança dos géneros alimentícios de origem animal. E por fim, com menor expressão, em 4,2% dos casos foi emitido parecer favorável já que os processos em causa apresentavam todos os elementos necessários para a sua avaliação e os mesmos cumpriam as disposições regulamentares e legais aplicáveis no âmbito da higiene e segurança dos géneros alimentícios de origem animal. Assim, torna-se evidente a dificuldade que os requerentes têm em remeter processos com todos os elementos essenciais à avaliação,

quer por desconhecimento dos requisitos necessários quer por dificuldade na aplicação prática dos mesmos. Este facto resulta num alongamento do prazo até à obtenção da autorização de instalação, atrasando o início das obras e conseqüentemente a licença e início de exploração.

Apesar do Portal da Empresa (disponível em <http://www.portaldaempresa.pt>) disponibilizar um Simulador Online que informa o requerente do regime de licenciamento a que está sujeito o seu pedido e, ainda, a entidade coordenadora e os prazos máximos de cada uma das etapas do processo, não fornece informação em relação aos requisitos específicos a que estão sujeitos os estabelecimentos da indústria de alimentos de origem animal. De acrescentar também que até à data não foram disponibilizados ao público os guias técnicos, previstos no REAI, para apoiar o requerente a preparar o seu processo e contribuir para a normalização dos procedimentos administrativos.

Pelas razões apresentadas, o NTLC desenvolve um papel importante no seguimento dos processos, garantindo que as instalações licenciadas cumprem com todos os requisitos necessários e auxiliando os requerentes no decurso do processo de licenciamento. No entanto, para alcançar plenamente a pretensão do REAI de simplificar o processo de licenciamento industrial, reduzir os custos de contexto e, assim, favorecer a competitividade da economia portuguesa seria desejável a criação de meios efetivamente capazes de instruir os cidadãos nestas matérias.

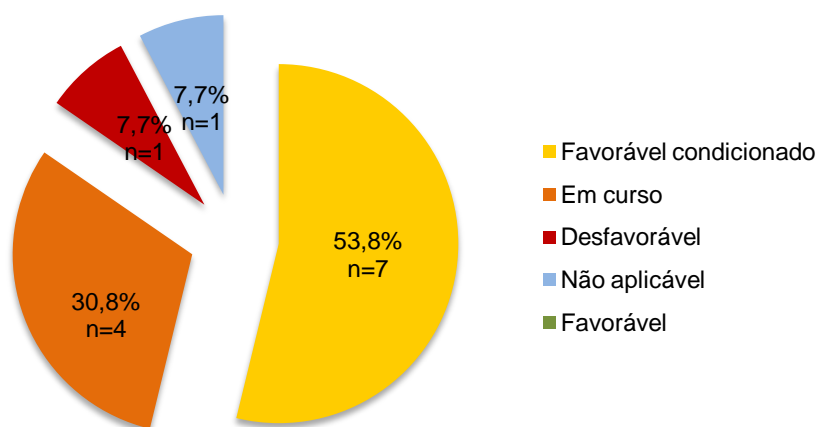
Gráfico 2. Resultados da primeira avaliação técnica dos processos efetuada pelo NTLC (%).



Os treze casos em que foi emitido um parecer com pedido de elementos foram sujeitos a nova análise, após submissão dos processos com os elementos em falta. Dessa segunda análise resultou a emissão de parecer favorável condicionado em 53,8% dos casos e desfavorável em 7,7% dos casos, o que demonstra a importância e a eficácia do auxílio prestado pelo NTLC aos requerentes (Gráfico 3). O parecer desfavorável foi emitido porque na avaliação do processo foi constatada não conformidade regulamentar relativa à higiene e

segurança dos alimentos, nomeadamente em relação ao cais de receção/expedição, aos circuitos internos, à localização do equipamento, ao equipamento de frio, às áreas de acondicionamento e embalagem, ao encaminhamento de subprodutos, às instalações de higienização de utensílios e equipamentos, às barreiras sanitárias e à localização das portas de acesso ao exterior. Em 7,7% dos casos a emissão de parecer pelo NTLC mostrou-se não aplicável, visto que os estabelecimentos em causa não requeriam NCV para laborar. E 30,8% dos casos eram relativos aos pedidos de autorização de instalação que ainda se encontravam em curso, isto é, no prazo previsto para submissão dos processos corrigidos e emissão de novo parecer.

Gráfico 3. Resultados da avaliação técnica efetuada aos processos sujeitos a pedido de elementos (%).

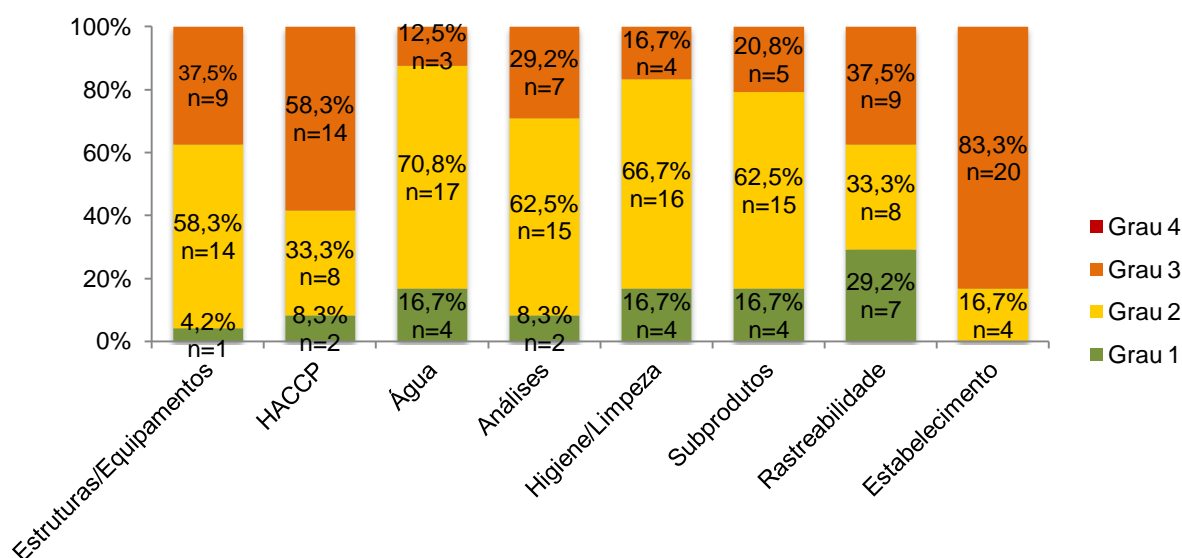


O controlo oficial de estabelecimentos efetuado pelo NTLC no âmbito do PACE, entre 2007 e 2010 inclusive, foi analisado.

O Gráfico 4 expressa os resultados da 1.ª vistoria de controlo efetuada pelo NTLC a vinte e quatro estabelecimentos que laboravam produtos da pesca na região centro e dá conta que o parâmetro que necessitava de maiores correções era o “HACCP”, uma vez que 58,3% dos estabelecimentos apresentava grau 3 de não conformidade. Seguiam-se os parâmetros “Estruturas e equipamentos” e “Rastreabilidade” com grau 3 de não conformidade em 37,5% dos estabelecimentos. Em contraposição encontrava-se o parâmetro “Água” avaliado com grau 3 de não conformidade em 12,5% dos casos.

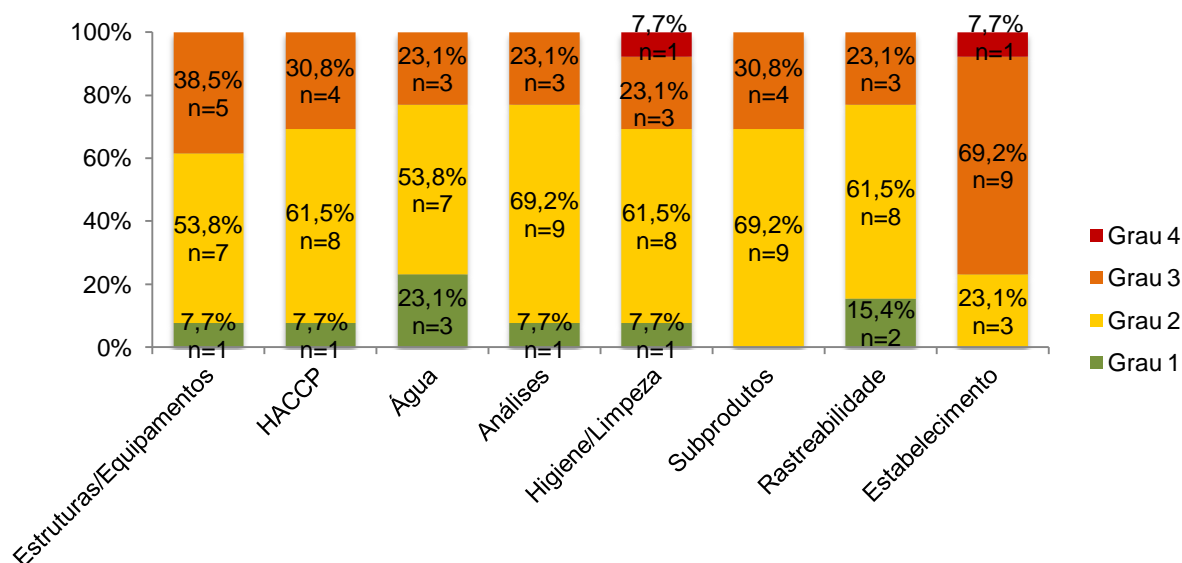
Considerando o grau de não conformidade atribuído ao estabelecimento, os dados revelam que 83,3% dos estabelecimentos apresentavam pelo menos uma não conformidade que podia pôr em causa a segurança do género alimentício, sendo, por isso, indispensável a sua resolução.

Gráfico 4. Grau de não conformidade dos vários parâmetros identificado na 1.ª vistoria de controlo aos estabelecimentos (%).



Os resultados dos treze estabelecimentos alvo de um segundo controlo oficial mostram que a situação mais problemática é relativa ao parâmetro “Higiene e limpeza” por ter sido identificado um estabelecimento com grau 4 de não conformidade, ou seja, ausência total de cumprimento do parâmetro, estando em causa a segurança do género alimentício (Gráfico 5). Ainda, no topo dos parâmetros mais problemáticos está “Estruturas e equipamentos”, seguido de “Subprodutos” e “HACCP”. Como parâmetro menos problemático considerou-se “Água”, uma vez que 23,1% dos estabelecimentos apresentava ausência total de não conformidade e depois “Rastreabilidade” com 15,4% dos estabelecimentos nessa mesma situação.

Gráfico 5. Grau de não conformidade dos vários parâmetros identificado na 2.ª vistoria de controlo aos estabelecimentos (%).

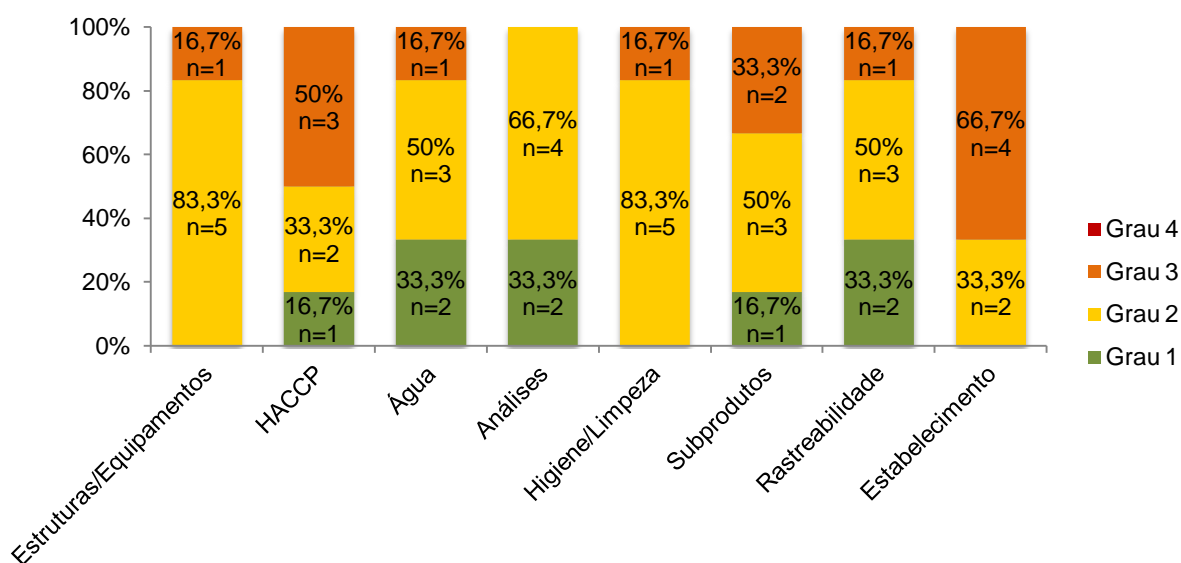


Considerando o grau de não conformidade do estabelecimento, a um dos estabelecimentos vistoriados foi atribuído o grau 4 de não conformidade em consequência desse mesmo grau atribuído no parâmetro “Higiene e limpeza” e ainda 69,2% dos estabelecimentos classificados com grau 3, indicando a presença de não conformidades que podiam pôr em causa a segurança dos géneros alimentícios.

Relativamente aos dados da 3.ª vistoria efetuada a seis estabelecimentos, o parâmetro “HACCP” foi considerado o mais problemático, já que em 50% dos estabelecimentos foi-lhe atribuído o grau 3 de não conformidade, seguindo-se o parâmetro “Subprodutos” também classificado com grau 3 em 33,3% dos casos (Gráfico 6). Por outro lado, o menos problemático foi o parâmetro “Análises” classificado com grau 1 de não conformidade em 33,3% dos estabelecimentos e depois os parâmetros “Água” e “Rastreabilidade”.

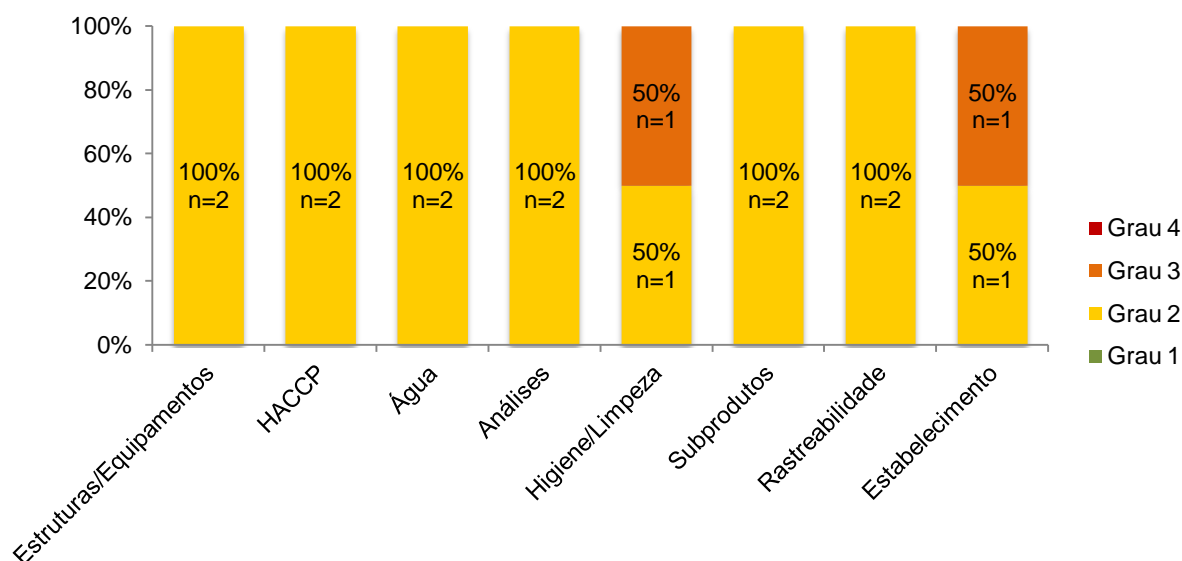
Em relação ao grau de não conformidade do estabelecimento, a totalidade dos estabelecimentos apresentava não conformidade que necessitavam ser corrigida, sendo que em 66,7% dos estabelecimentos as não conformidades representavam um possível risco para a segurança dos géneros alimentícios.

Gráfico 6. Grau de não conformidade dos vários parâmetros identificado na 3.ª vistoria de controlo aos estabelecimentos (%).



No que respeita aos resultados da 4.ª vistoria efetuada pelo NTLC a dois estabelecimentos, é de referir que aos mesmos foi atribuído grau 2 de não conformidade em todos os parâmetros com exceção do parâmetro “Higiene e limpeza” classificado com grau 3 de não conformidade num dos estabelecimentos e que condicionou a sua classificação com esse mesmo grau relativamente ao grau de não conformidade do estabelecimento (Gráfico 7).

Gráfico 7. Grau de não conformidade dos vários parâmetros identificado na 4.ª vistoria de controlo aos estabelecimentos (%).



Os dados presentes na Tabela 5 mostram os resultados dos controlos oficiais aos estabelecimentos de produtos da pesca relativamente ao grau de não conformidade atribuído aos vários parâmetros avaliados e permitem analisar pormenorizadamente a evolução de cada estabelecimento ao longo dos sucessivos controlos oficiais. Na tabela estão apenas representados treze estabelecimentos porque foram esses os vistoriados mais do que uma vez e que, portanto, satisfazem o objetivo da análise cronológica do grau de não conformidade. No entanto, no Anexo VII são apresentados os resultados da totalidade dos estabelecimentos de produtos da pesca.

Considerando o grau de não conformidade do parâmetro “Estruturas e Equipamentos”, os resultados da 2.ª vistoria em relação aos da 1.ª vistoria mostram que este melhorou apenas em dois estabelecimentos (E4 e E12), piorou num deles (E9) e manteve-se o mesmo nos dez restantes. Comparando os resultados dos estabelecimentos visitados pela terceira vez com os da visita anterior, apenas um deles melhorou (E2), um piorou (E5) e os restantes quatro mantiveram a classificação. Em relação aos dois estabelecimentos visitados pela quarta vez, a classificação manteve-se igual à anterior. As melhorias pouco significativas deste parâmetro ao longo dos sucessivos controlos são justificáveis atendendo o investimento financeiro implicado nas mesmas.

Em relação ao parâmetro “HACCP”, os resultados da 2.ª vistoria dão conta que quatro estabelecimentos (E1, E8, E11 e E12) tiveram uma melhoria na classificação do grau de não conformidade relativamente à vistoria anterior e que os restantes nove mantiveram-na. Entre a 2.ª e a 3.ª vistoria apenas num estabelecimento (E3) a classificação melhorou, num piorou (E6) e nos restantes quatro manteve-se. Na 4.ª vistoria um dos estabelecimentos manteve a

classificação e outro melhorou. As melhorias neste parâmetro estão intimamente relacionadas com o apoio prestado pela equipa responsável pela elaboração do plano HACCP, porque de um modo geral o grau de não conformidade atribuído prende-se com a necessidade de atualização e adequação deste ao operador em questão.

Atendendo ao parâmetro “Água”, os resultados da 2.^a vistoria mostram que a classificação do grau de não conformidade deste em relação à 1.^a vistoria melhorou em cinco estabelecimentos (E4, E8, E9, E11 e E12), piorou em três deles (E7, E10 e E13) e manteve-se nos demais. Na 3.^a vistoria, a classificação atribuída em relação à visita anterior melhorou num estabelecimento (E3), piorou num outro (E1) e não se alterou nos restantes. Na 4.^a vistoria a classificação de um estabelecimento melhorou (E1) e a do outro permaneceu a mesma (E2). Na maioria dos casos as não conformidades na base do grau atribuído neste parâmetro estavam relacionadas com a inexistência de água quente e com o incumprimento de um adequado plano de análises à água capaz de assegurar a segurança dos produtos finais.

Relativamente ao parâmetro “Análises”, quatro dos estabelecimentos visitados pela segunda vez foram classificados com um grau de não conformidade menor (E2, E9, E11 e E12) do que a atribuída na visita anterior, três com um grau de não conformidade maior (E3, E4 e E10) e os restantes mantiveram a classificação. Na 3.^a vistoria dois dos estabelecimentos foram classificados com um grau menor de não conformidade (E3 e E4) e os demais não sofreram alterações do mesmo relativamente à 2.^a vistoria. Os dois estabelecimentos vistoriados pela quarta vez mantiveram a classificação atribuída na vistoria anterior (E1 e E2). Os graus de não conformidade apontados neste parâmetro estão maioritariamente relacionados com a ausência ou inadequação do plano de análises aos produtos da pesca para pesquisa de resíduos e de agentes zoonóticos. O investimento monetário inerente resulta na resistência à rápida melhoria por alguns dos operadores.

Quanto ao parâmetro “Higiene e limpeza”, na 2.^a vistoria, apenas a um estabelecimento (E10) foi atribuído um grau de não conformidade menor do que o da anterior, a três deles um grau maior (E1, E11 e E6) e os restantes não sofreram alterações na classificação. Na 3.^a vistoria a classificação piorou num estabelecimento (E1), melhorou noutra (E2) e os quatro restantes mantiveram a mesma atribuída na visita anterior. Um dos dois estabelecimentos visitados pela quarta vez teve uma classificação pior do que a anterior (E1) e o outro não teve alterações na mesma (E2). Os dados relativos a este parâmetro tornam clara a necessidade de formação em matéria de boas práticas e higiene dos operadores e manipuladores, pois só desta forma será possível lograr mudanças de comportamentos e atitudes que conduzirão às melhorias necessárias.
























































































































































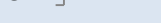








No que respeita ao parâmetro “Subprodutos”, os dados revelam que na 2.^a vistoria três estabelecimentos dos treze visitados tiveram uma melhor classificação do grau de não conformidade (E7, E8 e E12), cinco pior classificação (E1, E2, E3, E4 e E6) e os outros

quatro mantiveram a mesma atribuída na 1.^a vistoria. Na 3.^a vistoria apenas dois estabelecimentos tiveram um grau de não conformidade menor que o atribuído na vistoria anterior (E2 e E4) e os demais mantiveram o que lhes tinha sido atribuído anteriormente. Comparando os resultados da 4.^a vistoria, um dos estabelecimentos visitados manteve o grau de não conformidade da visita anterior (E2) e o outro teve a sua classificação melhorada (E1). Os graus de não conformidade deste parâmetro estão relacionados com a incorreta manipulação, nomeadamente da identificação, registo, recolha e transporte dos subprodutos de origem animal, solucionável em grande parte por uma mudança de comportamento da parte dos operadores e manipuladores.

Acerca do último dos parâmetros avaliados, a “Rastreabilidade”, três dos treze estabelecimentos vistoriados tiveram uma classificação melhor na 2.^a vistoria do que na 1.^a (E7, E9 e E12), quatro tiveram uma classificação pior (E4, E6, E10 e E11) e os demais mantiveram a que lhes tinha sido atribuída. Comparando os dados da 3.^a vistoria com os da 2.^a, três estabelecimentos (E2, E3 e E4) tiveram uma melhoria na classificação e os restantes três não tiveram alteração da mesma. Na quarta visita, os dois estabelecimentos avaliados (E1 e E2) mantiveram o grau de não conformidade da visita anterior. Neste caso as melhorias dependiam quase sempre de correções na rotulagem dos produtos finais e de uma reestruturação do método interno usado para identificação dos produtos em todas as fases da sua produção. Estas seriam facilmente alcançadas, na maioria dos casos, com pequenas alterações, tais como o registo dos lotes e fornecedores da matéria-prima aquando da sua receção e de uma correta atribuição do lote interno ao produto acabado.

Por último, quanto ao grau de não conformidade atribuído ao estabelecimento, apenas um estabelecimento (E8) teve a sua classificação melhorada da 1.^a para a 2.^a vistoria, dois tiveram pior classificação (E6 e E13) e todos os outros estabelecimentos a mesma. Na 3.^a vistoria, apenas a um estabelecimento foi atribuído um grau de não conformidade menor do que o da vistoria anterior (E6) e os restantes cinco mantiveram o que já lhes tinha sido atribuído anteriormente. Na 4.^a vistoria, um dos estabelecimentos teve o mesmo grau de não conformidade atribuído na 3.^a vistoria (E1) e ao outro foi atribuído um grau menor (E2). À exceção do retrocesso verificado entre a 1.^a e a 2.^a vistoria, a classificação do grau de risco dos estabelecimentos espelha resultados positivos e com tendência para a sucessiva melhoria, comprovando o efeito benéfico destes controlos.

Tabela 5. Grau de não conformidade dos vários parâmetros avaliados em estabelecimentos de produtos da pesca.

		1. ^a Vistoria	2. ^a Vistoria	3. ^a Vistoria	4. ^a Vistoria
Estabelecimentos	E1	EE }  H }  A }  An }  HL }  S }  R }  GN } 	EE }  H }  A }  An }  HL }  S }  R }  GN } 	EE }  H }  A }  An }  HL }  S }  R }  GN } 	EE }  H }  A }  An }  HL }  S }  R }  GN } 
	E2	EE }  H }  A }  An }  HL }  S }  R }  GN } 	EE }  H }  A }  An }  HL }  S }  R }  GN } 	EE }  H }  A }  An }  HL }  S }  R }  GN } 	EE }  H }  A }  An }  HL }  S }  R }  GN } 
	E3	EE }  H }  A }  An }  HL }  S }  R }  GN } 	EE }  H }  A }  An }  HL }  S }  R }  GN } 	EE }  H }  A }  An }  HL }  S }  R }  GN } 	
	E4	EE }  H }  A }  An }  HL }  S }  R }  GN } 	EE }  H }  A }  An }  HL }  S }  R }  GN } 	EE }  H }  A }  An }  HL }  S }  R }  GN } 	
	E5	EE }  H }  A }  An }  HL }  S }  R }  GN } 	EE }  H }  A }  An }  HL }  S }  R }  GN } 	EE }  H }  A }  An }  HL }  S }  R }  GN } 	
	E6	EE }  H }  A }  An }  HL }  S }  R }  GN } 	EE }  H }  A }  An }  HL }  S }  R }  GN } 	EE }  H }  A }  An }  HL }  S }  R }  GN } 	

Legenda: ■ Grau 1; ■ Grau 2; ■ Grau 3; ■ Grau 4; (EE) Estruturas/Equipamentos; (H) HACCP; (A) Água; (An) Análises; (HL) Higiene/Limpeza; (S) Subprodutos; (R) Registos; (GN) Grau de não conformidade do estabelecimento.

2. Inspeção sanitária de produtos da pesca frescos

Em Portugal, a inspeção sanitária de produtos da pesca frescos comercializados nas lotas é da responsabilidade da DGV e efetuada por médicos veterinários que esta nomeia para o efeito.

Os produtos da pesca frescos podem ser capturados por variadíssimas artes de pesca, entre elas, a arte de pesca à linha, a arte de armadilha, a arte de arrasto, a arte de cerco e a arte de redes de emalhar.

A classificação das artes de pesca apresentada está de acordo com a Portaria n.º 1102-C/2000 que define a pesca à linha como “qualquer método de pesca que se caracteriza pela existência de linhas e, em regra, de um ou mais anzóis, lastros e boias”; a Portaria n.º 1102-D/2000 que define a pesca por arte de armadilha como “qualquer método de pesca passivo pelo qual a presa é atraída ou encaminhada para um dispositivo que lhe dificulta ou impossibilita a fuga, sem que para tal tenha abandonado o seu elemento natural; a Portaria n.º 1102-E/2000 que define a pesca por arte de arrasto como “qualquer método de pesca que utiliza estruturas rebocadas essencialmente compostas por bolsa, em geral grande, e podendo ser prolongada para os lados por «asas» relativamente pequenas”; a Portaria n.º 1102-G/2000 que define a pesca por arte de cerco como “qualquer método de pesca que utiliza parede de rede sempre longa e alta, que é largada de modo a cercar completamente as presas e a reduzir a capacidade de fuga” e, por fim, a Portaria n.º 1102-H/2000 que define a arte de pesca por redes de emalhar como “qualquer método de pesca que utiliza estrutura de rede com forma retangular, constituída por um, dois ou três panos de diferente malhagem, mantidos em posição vertical por meio de cabos de flutuação e cabos de lastros, que pode atuar isolada ou em «caçadas»”.

2.1. Material e Métodos

A inspeção dos PPF foi realizada na DS, em abril de 2010, e na DFF, no período compreendido entre outubro de 2010 e março de 2011, diariamente, nos respetivos horários de funcionamento.

Diariamente eram registados em mapas os dados relativos aos PPF rejeitados, nomeadamente a embarcação de proveniência, a espécie, a quantidade, a causa da rejeição, e ainda, o momento da rejeição, a data da rejeição, a identificação do inspetor responsável e a identificação da Docapesca em questão. Estes mapas eram afixados no final de cada dia, após o término dos serviços de inspeção, para consulta pública e enviados

no final de cada mês para a Direção de Serviços de Higiene e Saúde Pública Veterinária da correspondente região.

Para estudar a distribuição das rejeições de PPF pelas artes de pesca utilizadas na sua captura foram analisados os mapas de rejeição, os mapas das embarcações para determinar as artes de pesca utilizadas por cada embarcação e as listagens diárias de PPF comercializados. Além disto, foi também estudada a distribuição dos PPF rejeitados pelas respetivas embarcações de captura com descarga habitual na DFF.

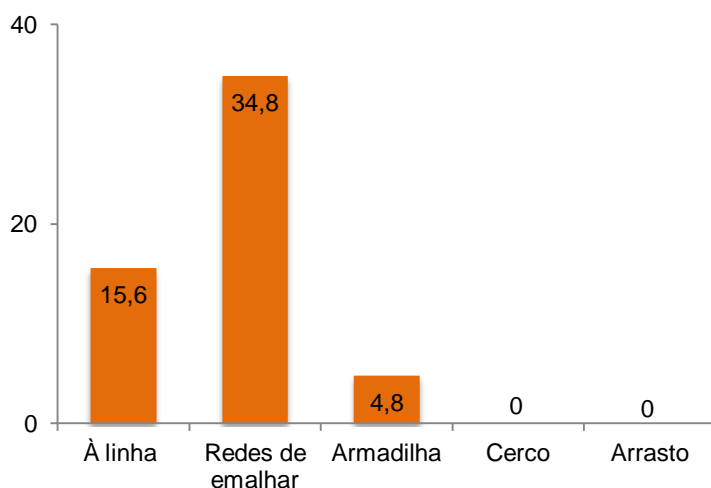
2.2. Resultados e Discussão

Na DS, em abril de 2010, foram capturados 1.148.477,1 kg de PPF, dos quais foram rejeitados 55,2 kg pela equipa da inspeção sanitária.

Quanto ao momento da rejeição dos PPF, 47% foram rejeitados antes da venda e 53% após a venda.

Dos 55,2 kg de PPF rejeitados, a quantidade mais expressiva corresponde aos capturados por redes de emalhar (34,8 kg), a que se seguem os provenientes da arte de pesca à linha (15,6 kg) e os da pesca por arte de armadilha (4,8 kg) (Gráfico 8). Sendo de referir que tanto a pesca por arte de arrasto como de cerco não registaram rejeições.

Gráfico 8. PPF rejeitados por arte de pesca na DS, em abril de 2010 (kg).



Durante o período de estágio na DFF foram capturados 7.089.650,1 kg de PPF, dos quais 1.339.535,6 kg foram inspecionados pela equipa de inspeção sanitária. Dessa inspeção resultaram 801,2 kg PPF rejeitados correspondendo a uma percentagem de rejeição de 0,06% (Tabela 6). Os PPF que não foram sujeitos a inspeção sanitária correspondem àqueles que são comercializados mediante contrato entre as embarcações e as entidades comerciais, que são responsáveis pela salubridade desses produtos e, ainda, aos PPF capturados pela arte de pesca do cerco, que dada a elevada quantidade e tamanho reduzido dos exemplares são comercializados por amostragem. A média mensal de PPF

rejeitados foi de 133,5 kg, tendo sido registado o máximo de 227 kg no mês de novembro e o mínimo de 39,8 kg no mês de dezembro.

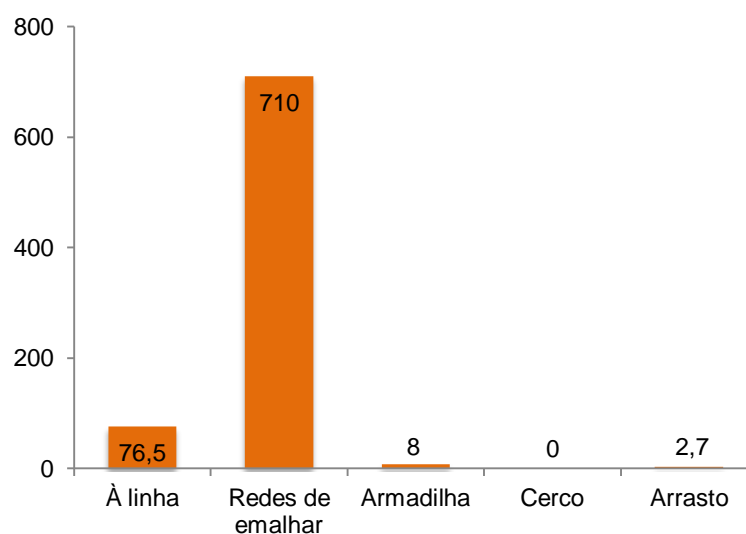
Tabela 6. PPF desembarcados na DFF durante o período de estágio.

	Outubro	Novembro	Dezembro	Janeiro	Fevereiro	Março	
Arte de pesca	PPF rejeitados (kg)						
À linha	10	44	0	0	0	22,5	
Redes de emalhar	146,9	180	36,2	106,7	101,5	138,7	
Armadilha	0	2	0	4	2	0	
Cerco	0	0	0	0	0	0	
Arrasto	0,5	0	0,6	1,6	0	0	
Outra proveniência	0	1	3	0	0	0	
	Quantidade capturada (kg)						Quantidade total capturada (kg)
	1.390.547,4	2.294.563	932.331,8	933.777,5	322.759,4	1.215.670,7	7.089.650,1
	Quantidade não inspecionada (kg)						Quantidade total não inspecionada (kg)
	1.253.740,9	1.929.841,2	668.601,4	754.743,9	224.332,7	918.854,1	5.750.114,5
	Quantidade inspecionada (kg)						Quantidade total inspecionada (kg)
	136.806,5	364.721,8	263.730,4	179.033,6	98.426,7	296.816,6	1.339.535,6
	Quantidade rejeitada (kg)						Quantidade total rejeitada (kg)
	157,4 (0,1%)	227 (0,06%)	39,8 (0,02%)	112,3 (0,06%)	103,5 (0,1%)	161,2 (0,05%)	801,2 (0,06%)
	Quantidade comercializada (kg)						Quantidade total comercializada (kg)
	1.390.390	2.294.336,3	932.292	933.665,2	322.655,9	1.215.509,5	7.088.848,9

Os 801,2 kg de PPF rejeitados, nos seis meses em estudo, são resultado dos 797,2 kg capturados pelas diversas artes de pesca e, ainda, dos 4 kg apreendidos pela Unidade de Controlo Costeiro da Guarda Nacional Republicana, que após serem alvo de inspeção sanitária se mostraram impróprios para consumo, tendo, por isso, sido rejeitados.

Estudando a distribuição dos 797,2 kg de PPF rejeitados pelas cinco artes de pesca, foi constatado que a quase totalidade, 710 kg, foram capturados por redes de emalhar, 76,5 kg usando a arte de pesca à linha, 8 kg com recurso à pesca por arte de armadilha e apenas 2,7 kg por arte de arrasto (Gráfico 9). Não tendo sido registadas rejeições de PPF capturados com recurso à arte de cerco.

Gráfico 9. PPF rejeitados por arte de pesca na DFF, de outubro de 2010 a março de 2011 (kg).

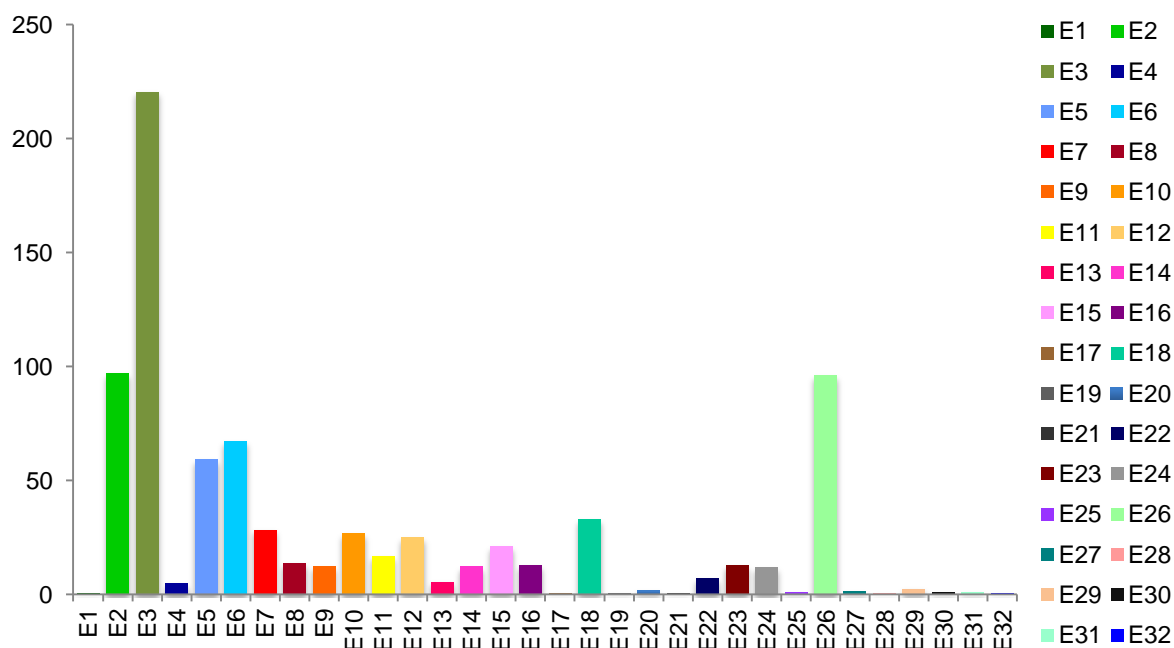


Atendendo a que, na sua maioria, as embarcações que se dedicam à arte de pesca por redes de emalhar também utilizam a arte de pesca à linha e por armadilha, sendo por isso designadas embarcações de pesca artesanal, e dado que a quase totalidade dos PPF rejeitados provêm destas embarcações pareceu pertinente estudar a distribuição das rejeições pelas embarcações de proveniência com o intuito de identificar possíveis causas para as mesmas.

Foram, então, consideradas todas as embarcações que registaram rejeições de PPF ao longo do período de estágio, sendo que vinte e nove dessas embarcações (E1-E29) se dedicavam à pesca artesanal e três (E30-E32) pescavam por arte de arrasto. Assim, foi constatado que das trinta e duas embarcações que registaram rejeições de PPF, cinco dessas embarcações (E2, E3, E5, E6 e E26) totalizavam mais de metade da quantidade de PPF rejeitados, sendo de destacar entre elas a embarcação E3 que registou 220,5 kg de PPF rejeitados (Gráfico 10). Todas essas embarcações pertenciam ao grupo de embarcações de pesca artesanal. As restantes vinte e quatro embarcações do grupo de embarcações de pesca artesanal registaram quantidades de PPF rejeitados bastante mais baixos e próximos dos registados em embarcações que se dedicavam à pesca por arte de arrasto.

A quantidade de PPF rejeitados estava relacionada com a embarcação de proveniência. Seria, portanto, interessante aferir quais as razões para as quantidades de PPF rejeitados registadas nas cinco embarcações destacadas e mais especificamente no caso da embarcação E3. As razões na base destes resultados e que poderiam ser averiguadas aquando de um controlo oficial à embarcação seriam as condições estruturais da própria embarcação, a higiene a bordo e as boas práticas de higiene e manipulação dos PPF, sendo de destacar os cuidados de higiene no decursos das operações conexas e a estiva a bordo com recurso a gelo.

Gráfico 10. PPF rejeitados por embarcação, de outubro de 2010 a março de 2011 (kg).



Abordando cada uma das cinco embarcações referidas que registaram maior quantidade de PPF rejeitados é de referir que a embarcação E3 durante dois meses consecutivos, outubro e novembro, registou elevadas quantidades de PPF rejeitados o que levou a equipa de inspeção sanitária a entrar num diálogo informal com a tripulação da mesma para tentar averiguar as razões para o sucedido e prestar apoio para que a situação pudesse ser contornada. Durante a conversa em questão a tripulação, jovem e pouco experiente, foi alertada para o facto de o tempo de permanência das redes no mar poder afetar a qualidade e frescura dos PPF, a necessidade e importância de a bordo os PPF serem acondicionados em gelo e de serem convenientemente manipulados, nomeadamente de serem lavados com água limpa para retirar os detritos que se acumulam nas redes e nas próprias guelras dos peixes. Nos meses que se seguiram a quantidade de PPF rejeitados diminuiu drasticamente, demonstrando o resultado positivo do envolvimento da equipa de inspeção sanitária na resolução deste tipo de situações e no apoio prestado à produção primária.

Em relação à embarcação E6, é de salientar que dos 67,3 kg de PPF rejeitados nos seis meses em estudo 44 kg foram rejeitados no mês de novembro e dizem respeito a uma única rejeição de um tubarão-raposo (*Alopias vulpinus*) devido a parasitismo pela pulga-do-mar (*Anilocra physodes*), o que esteve na origem da significativa quantidade de PPF rejeitados nesta embarcação.

Quanto à embarcação E26, dada a quantidade de PPF rejeitados registada (96,1 kg) e considerando que esta apenas descarregou PPF na DFF nos últimos três meses do período em estudo, pode ser considerada problemática e um desejável alvo do controlo oficial de navios.

A embarcação E2 registou no total 97,2 kg de PPF rejeitados, tendo apresentado maior quantidade de rejeição de PPF nos últimos dois meses em estudo, fevereiro e março, não havendo uma razão aparente para o sucedido.

Por último, dos PPF capturados pela embarcação E5 foram rejeitados 59,2 kg no total, destacando-se os meses de outubro e novembro pelas maiores quantidades de PPF rejeitados, sem que, também neste caso, se conheçam razões para tal.

Infelizmente, os controlos oficiais aos navios realizados até à data não contemplavam nenhuma das embarcações em causa, não sendo possível responder às questões levantadas.

3. Controlo oficial dos navios

Os controlos efetuados à produção primária pela equipa de inspeção sanitária da DFF englobam os controlos oficiais dos navios que aí efetuam o desembarque dos seus PPF.

O estudo pretendia determinar o grau de não conformidade, relativamente aos parâmetros “Higiene”, “Estruturas”, “Registos” e “Rastreabilidade”, não só do conjunto total de navios sujeitos a controlo mas também das embarcações agrupadas consoante as artes de pesca a que se dedicavam, nomeadamente “Cercos”, “Palangres”, “Artesanal” e “Arrasto”.

3.1. Material e Métodos

Os navios alvo do estudo têm como local habitual de desembarque a DFF e foram sujeitos a controlo oficial no período compreendido entre janeiro de 2007 e março de 2011, inclusivamente. Os dados apresentados foram obtidos através das listas de verificação utilizadas nas vistorias de controlo aos navios, onde consta o grau de não conformidade, atribuído pelos veterinários oficiais, relativamente aos parâmetros “Higiene”, “Estruturas”, “Registos” e “Rastreabilidade” (Anexo VIII). O grau de não conformidade foi atribuído segundo a codificação numérica já referida no material e métodos da aprovação e controlo de estabelecimentos (ponto 1.1).

Por uma questão de organização as embarcações que utilizam uma multiplicidade de artes de pesca em simultâneo (redes de emalhar, armadilhas e pesca à linha) foram classificadas como “Artesanal”, já as restantes embarcações utilizam exclusivamente a arte de pesca que dá nome ao grupo.

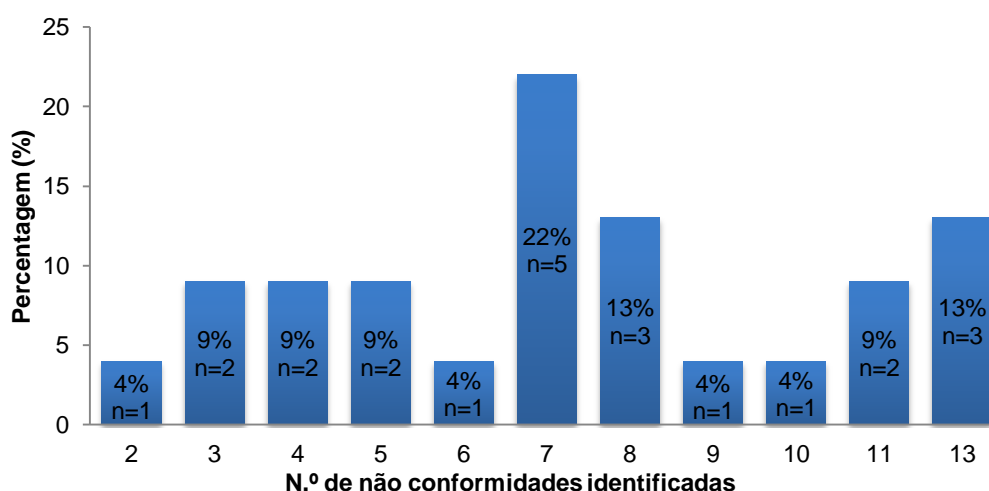
A população considerada é constituída por vinte e três embarcações no total, sendo que seis delas pertencem ao grupo “Cercos”, duas ao grupo “Palangres”, cinco ao grupo “Artesanal” e dez ao grupo “Arrasto”.

3.2. Resultados e Discussão

Nas vinte e três embarcações em que se realizaram controlos oficiais, no total foram registadas 171 não conformidades, tendo o número de não conformidades variado entre 2 e 13 (Gráfico 11).

Em apenas 35% das embarcações avaliadas foram registadas menos de seis não conformidades, portanto é de notar que a maioria delas apresentou um grande número de não conformidades.

Gráfico 11. Não conformidades identificadas nas embarcações (%).



Avaliando o total de embarcações vistoriadas é possível constatar que o parâmetro menos problemático foi a “Rastreabilidade”, pois a 39% das embarcações foi atribuído o grau 1 de não conformidade e a 61% o grau 2 (Gráfico 12). Em oposição encontra-se o parâmetro “Estruturas” porque apesar de ter sido atribuído grau 1 de não conformidade a 4% das embarcações, 35% apresentaram grau 3 e 61% grau 2.

Relativamente ao parâmetro “Higiene” foram registadas 78% das embarcações com grau 2 e 22% com grau 3.

Quanto ao parâmetro “Registos”, 91% das embarcações foram classificadas com grau 2 e 9% com grau 3.

Os dados refletem que, nas embarcações sujeitas a controlo oficial, o parâmetro com maior necessidade de correção foi “Estruturas”, seguindo-se “Higiene”, depois “Registos” e por último “Rastreabilidade”.

O parâmetro “Estruturas” aparece no topo da lista dada a elevada idade média da frota pesqueira e a falta de meios económicos para proceder à sua substituição e até mesmo manutenção. Era frequente encontrar sinais evidentes de degradação das estruturas, e ainda, um avançado estado de oxidação e inadequação dos materiais das superfícies em

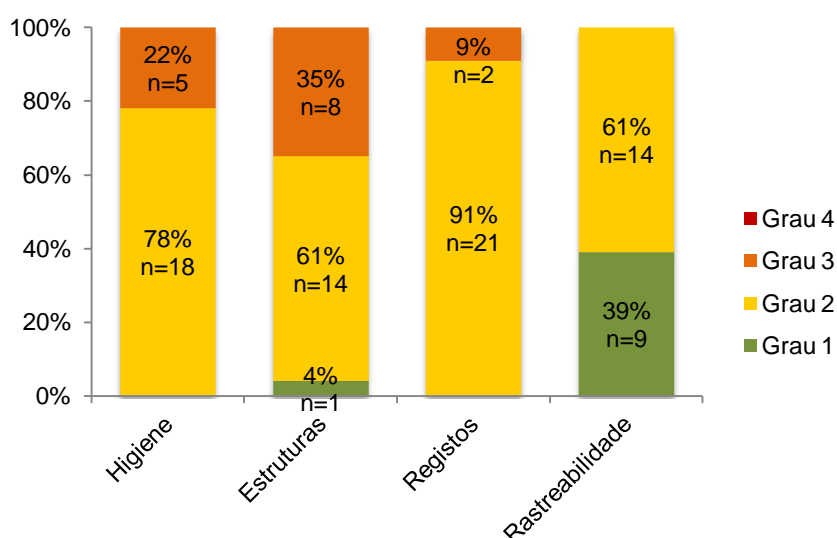
contacto com os PPF, que desta forma representavam um risco para a segurança sanitária dos alimentos.

As razões que tornam o parâmetro “Higiene” problemático estão relacionadas com a falta de formação da tripulação em matéria de riscos sanitários e boas práticas de higiene, sem a qual se torna difícil alcançar mudanças de atitude e comportamentos que conduzam às melhorias. Algumas das não conformidades detetadas foram a ausência ou inadequação dos materiais e produtos de limpeza, assim como dos desinfetantes; o desconhecimento da importância dessas ações e da maneira adequada de as executar; o desconhecimento das boas práticas de manipulação dos PPF e do gelo, e ainda, dos riscos sanitários inerentes às más práticas.

Relativamente ao parâmetro “Registos”, as não conformidades apontadas também se relacionavam de certa forma com a falta de formação, já que as tripulações revelaram desconhecimento da necessidade de os realizar e da sua importância. Assim, foi comum encontrar ausência de registos do controlo de pragas e das ações relativas à higienização e desinfeção das embarcações.

Por último, abordando o parâmetro menos problemático, a “Rastreabilidade”, constatou-se que a não conformidade mais frequentemente encontrada era a proveniência do gelo de estabelecimentos ou locais de produção não certificados e por isso incapazes de garantir a salubridade e a adequação deste ao contacto com os PPF.

Gráfico 12. Grau de não conformidade dos vários parâmetros identificado no controlo oficial às embarcações (%).

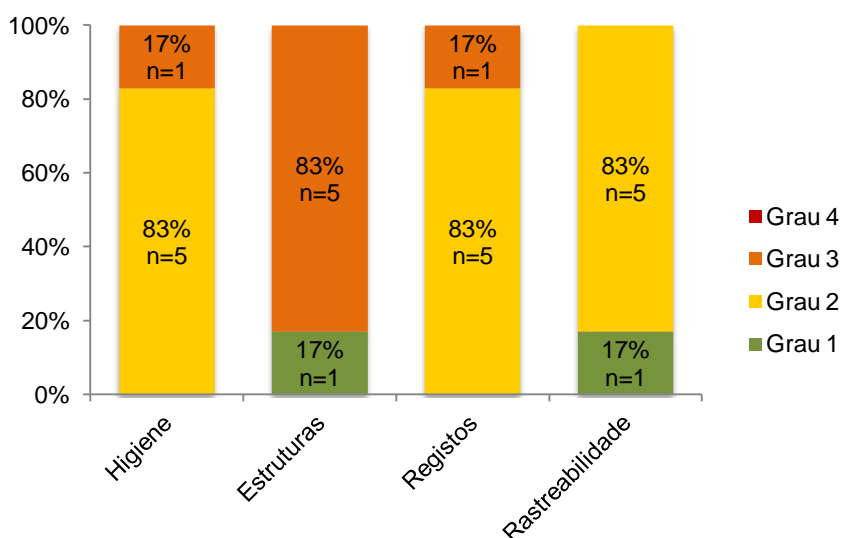


Analisando os dados relativos ao grau de não conformidade atribuído aos parâmetros avaliados nas embarcações do grupo “Cercos”, é possível constatar que o parâmetro “Estruturas” é o que necessita de correções mais urgentes, já que em 83% das

embarcações foi classificado com o grau 3 de não conformidade (Gráfico 13). O facto deste tipo de embarcações ser construído em madeira é uma das causas desta classificação, já que este material não é considerado adequado ao contato direto com os PPF, situação verificada frequentemente por deficiência ou ausência de isolamento das superfícies destinadas a esse fim.

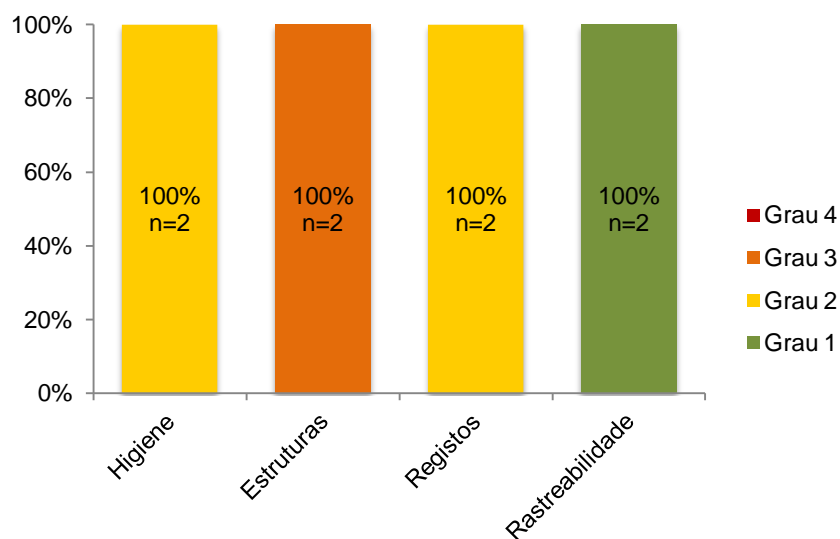
Os restantes parâmetros considerados foram classificados, cada um deles, em 83% das embarcações com grau 2 de não conformidade, no entanto nas restantes 17% o parâmetro “Rastreabilidade” foi classificado com ausência de não conformidade e os parâmetros “Higiene” e “Registos” com grau 3 de não conformidade que indica necessidade de correções urgentes.

Gráfico 13. Grau de não conformidade dos vários parâmetros identificado no controlo oficial às embarcações do grupo “Cercos” (%).



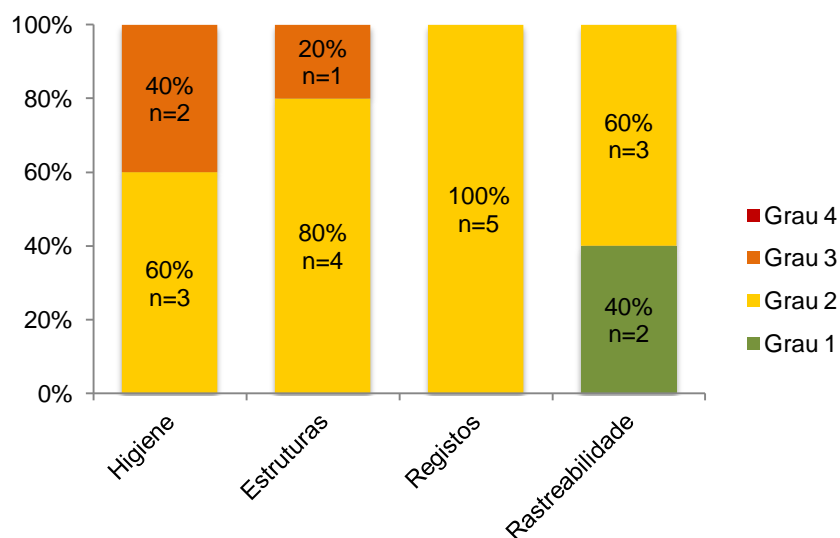
Atendendo ao grupo “Palangre” é notória a necessidade de correções no parâmetro “Estruturas” por apresentar as duas embarcações que o constituem classificadas com grau 3 de não conformidade, que se deve essencialmente ao estado avançado de oxidação de superfícies destinadas ao contato com os PPF (Gráfico 14). Por outro lado, o parâmetro “Rastreabilidade” foi o menos problemático neste grupo de embarcações já que foi classificado com o grau 1 de não conformidade, ou seja, ausência de não conformidades em 100% dos casos. Os grupos “Higiene” e “Registos” foram classificados com o grau 2 de não conformidade nas duas embarcações vistoriadas.

Gráfico 14. Grau de não conformidade dos vários parâmetros identificado no controlo oficial às embarcações do grupo “Palangre” (%).



No que diz respeito ao grupo “Artesanal”, o parâmetro “Higiene” foi o que revelou maior necessidade de correções, pois 40% das embarcações foram classificadas com o grau 3 de não conformidade, seguindo-se o parâmetro “Estruturas” classificado com esse mesmo grau em 20% das embarcações (Gráfico 15). Em oposição, o parâmetro “Rastreabilidade” foi classificado em 40% dos casos com ausência de não conformidade.

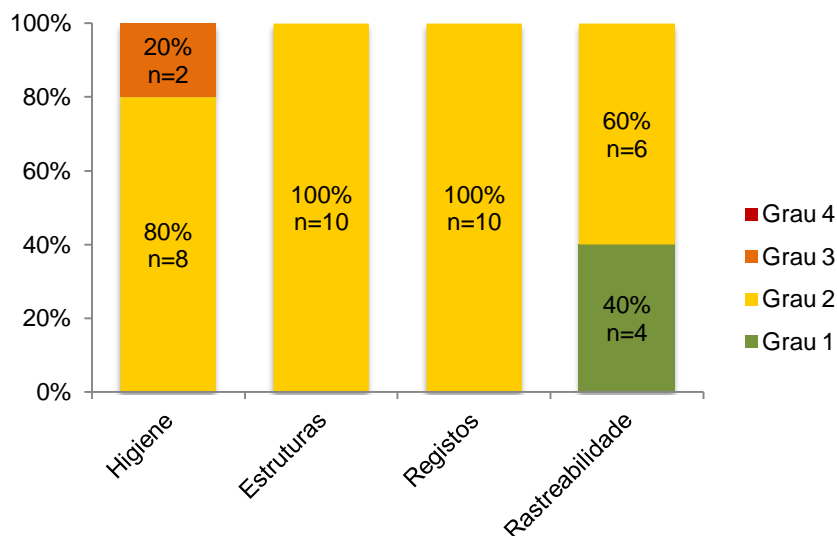
Gráfico 15. Grau de não conformidade dos vários parâmetros identificado no controlo oficial às embarcações do grupo “Artesanal” (%).



No que concerne ao grupo “Arrasto”, o parâmetro “Higiene” foi o que revelou necessitar de correções mais urgentes, pois em 20% das embarcações vistoriadas foi classificado com grau 3 de não conformidade (Gráfico 16). Em contraposição, encontra-se o parâmetro “Rastreabilidade” que registou em 40% dos casos ausência de não conformidade. Por

último, os parâmetros “Estruturas” e “Registos” foram classificados com grau 2 de não conformidade em 100% das embarcações sujeitas a controlo.

Gráfico 16. Grau de não conformidade dos vários parâmetros identificado no controlo oficial às embarcações do grupo “Arrasto” (%).



4. Plano Integrado de Controlo Oficial das Pisciculturas

O PICOP é responsabilidade da DGV e visa assegurar a realização do controlo oficial das pisciculturas, de forma a garantir o cumprimento da legislação aplicável no que respeita à saúde dos peixes e à higiene e segurança dos géneros alimentícios.

Os planos que integram este plano são o Plano de Vigilância da SHV, NHI e NHE em Truta de Cultura; o Plano de Vigilância da SHV em Pregado de Cultura; o Plano de Vigilância Sanitária nas Pisciculturas Marinhas Portuguesas; o Controlo Oficial no Âmbito da Alimentação Animal; o Plano Nacional de Controlo de Utilização de Medicamentos Veterinários; o Plano de Controlo Oficial das Pisciculturas e o PNCR.

4.1. Controlo oficial das pisciculturas

Em Portugal, os controlos oficiais efetuados à produção primária também têm como alvo as pisciculturas. Estes controlos são da responsabilidade das Direções de Serviços Veterinários Regionais.

O estudo pretendia determinar a evolução do grau de não conformidade das pisciculturas quanto aos parâmetros “Higiene”, “Registos” e “Rastreabilidade”, ao longo de três controlos oficiais sucessivos.

Com base na classificação atribuída aos vários parâmetros já enunciados foi também atribuído um grau de não conformidade a cada piscicultura e que pretende caracterizar cada uma delas. Esse grau de não conformidade é dado pelo grau de não conformidade mais elevado que a piscicultura registou relativamente aos três parâmetros avaliados e permite determinar a frequência desejável de controlos oficiais a que estas devem ser sujeitas e a urgência na correção das não conformidades apontadas.

4.1.1. Material e Métodos

As pisciculturas em estudo situam-se na área geográfica à responsabilidade da Direção de Serviços Veterinários da Região do Centro e foram sujeitas a controlo oficial no período compreendido entre os anos de 2008 e 2010, inclusivamente. Os dados apresentados foram obtidos através das listas de verificação utilizadas pelos veterinários oficiais aquando das vistorias, onde está registada a classificação do grau de não conformidade relativamente aos parâmetros “Higiene”, “Registos” e “Rastreabilidade” (Anexo IX). O grau de não conformidade foi atribuído usando a codificação numérica já descrita no ponto 1.1, relativo ao material e métodos da aprovação e controlo de estabelecimentos.

Os dados foram agrupados de acordo com a sequência das vistorias em “1.^a vistoria”, “2.^a vistoria” e “3.^a vistoria”.

No período em estudo foram alvo de controlo oficial catorze pisciculturas, no entanto, duas delas só foram sujeitas a uma vistoria por terem encerrado atividade e outras duas pelo mesmo motivo só foram sujeitas a duas vistorias, assim essas pisciculturas não serão consideradas na população em estudo já que não permitem estudar a evolução do seu grau de não conformidade ao longo de três vistorias sucessivas. A população em estudo é, então, constituída por dez pisciculturas.

À semelhança dos parâmetros avaliados, também é estudada a evolução do grau de não conformidade atribuído à piscicultura na sequência dos controlos oficiais.

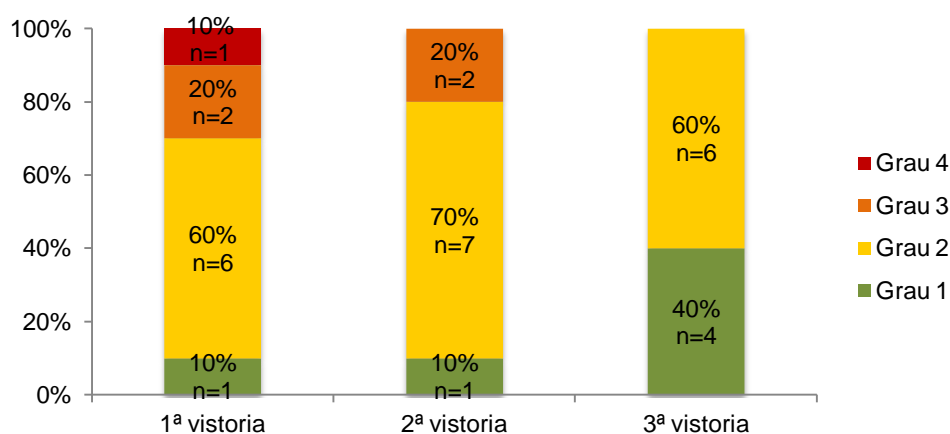
4.1.2. Resultados e Discussão

Relativamente ao parâmetro “Higiene”, os dados estudados dão conta que, na 1.^a vistoria, 60% das pisciculturas visitadas foram avaliadas com grau 2 de não conformidade, 20% com grau 3, 10% com grau 1 e 10% com grau 4 (Gráfico 17).

Aquando da 2.^a vistoria foi possível constatar uma evolução positiva, já que a 70% das pisciculturas foi atribuído grau 2 de não conformidade, a 10% grau 1 e a 20% grau 3.

Os dados relativos à 3.^a vistoria mostram uma vez mais uma evolução positiva, com 40% das pisciculturas classificadas com o grau 1 de não conformidade e 60% com o grau 2.

Gráfico 17. Grau de não conformidade do parâmetro “Higiene” identificado no controlo oficial às pisciculturas (%).



A evolução positiva deste parâmetro tem como principal entrave a necessidade de formação dos funcionários em matéria de riscos sanitários, sensibilizando-os para os cuidados necessários na produção de géneros alimentícios, de modo que não acarretem risco para o consumidor. Uma vez ultrapassada esta lacuna será possível uma mudança de atitude conducente à correção das não conformidades identificadas. Estas relacionam-se, essencialmente, com a inexistência de um esquema de higienização das caixas utilizadas no acondicionamento dos peixes após a sua captura; com o inadequado armazenamento da alimentação animal, dada a má localização escolhida e sua deficiente higienização; e ainda, com os cuidados com o gelo, nomeadamente a necessidade de realização de análises laboratoriais que comprovem a sua adequação ao contacto com o peixe.

Considerando o parâmetro “Registos”, na 1.ª vistoria efetuada, 60% das pisciculturas foram avaliadas com o grau 2 de não conformidade e 40% com o grau 3 (Gráfico 18).

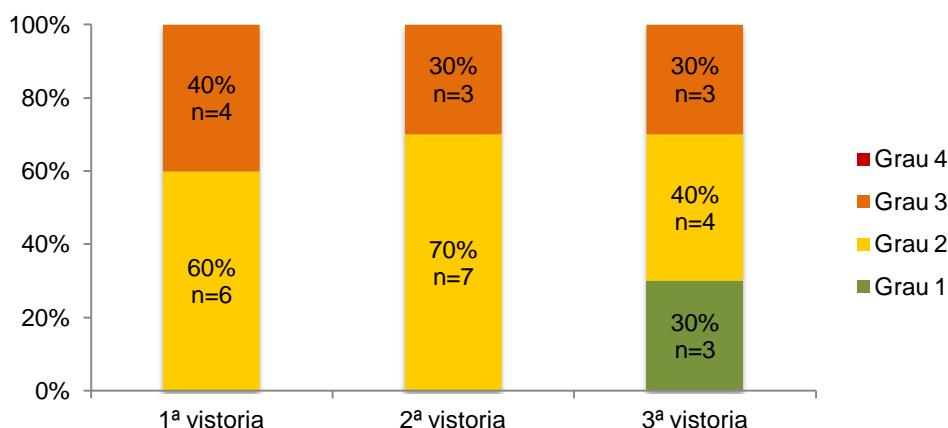
Na 2.ª vistoria, a evolução foi positiva, pois 70% das pisciculturas foram classificadas com grau 2 de não conformidade e 30% com grau 3.

Quanto à 3.ª vistoria efetuada, os dados revelam que a 40% das pisciculturas foi atribuído grau 2 de não conformidade, a 30% grau 1 e às outras 30% grau 3. Assim, considera-se que houve, uma vez mais, uma melhoria na classificação.

Os dados dão conta que 30% das pisciculturas que na 1.ª vistoria apresentavam não conformidades solucionaram totalmente essas situações no decurso das vistorias, revelando, uma vez mais, o caráter positivo destes controlos.

Quanto às não conformidades apontadas relativamente a este parâmetro são de assinalar a ausência ou desatualização dos registos relativos à água dos tanques, aos medicamentos veterinários usados e à alimentação animal.

Gráfico 18. Grau de não conformidade do parâmetro “Registos” identificado no controlo oficial às pisciculturas (%)



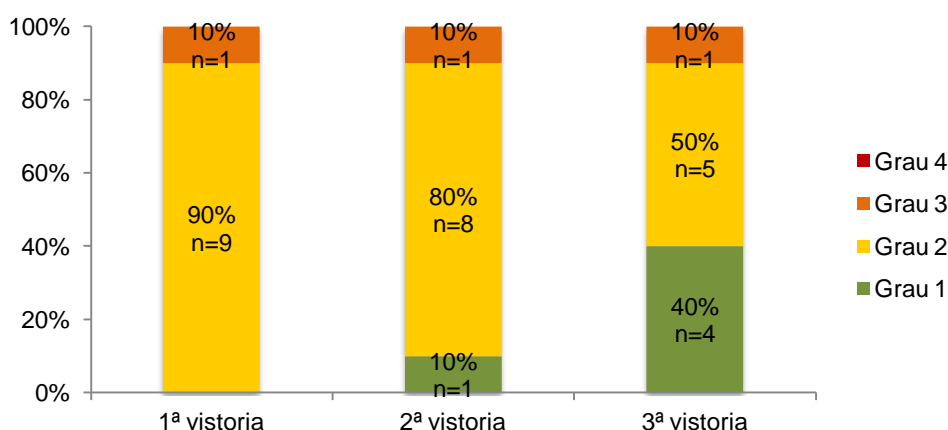
Atendendo ao parâmetro “Rastreabilidade”, na 1.ª vistoria, 90% das pisciculturas foram classificadas com grau 2 de não conformidade e 10% com grau 3 (Gráfico 19).

Na 2.ª vistoria, a 80% das pisciculturas visitadas foi atribuído grau 2 de não conformidade, a 10% grau 1 e a 10% grau 3, mostrando uma ligeira evolução positiva na classificação comparativamente com a anterior.

Os dados da 3.ª vistoria mostram uma melhoria mais evidente na classificação pois a 50% das pisciculturas visitadas foi atribuído grau 2 de não conformidade, a 40% grau 1 e a 10% grau 3.

As não conformidades na base da classificação deste parâmetro prendem-se com a necessidade do peixe passar por um estabelecimento com NCV antes de ser colocado no mercado para que lhe seja aposta a marca de identificação, e ainda, com a ausência de registos relativos à produção que permitam identificar as datas da captura e expedição dos peixes e respetivas quantidades.

Gráfico 19. Grau de não conformidade do parâmetro “Rastreabilidade” identificado no controlo oficial às pisciculturas (%).



Apreciando a classificação atribuída às pisciculturas quanto ao seu grau de não conformidade, é possível constatar que houve uma evolução positiva entre a 1.^a e a 3.^a vistoria (Gráfico 20).

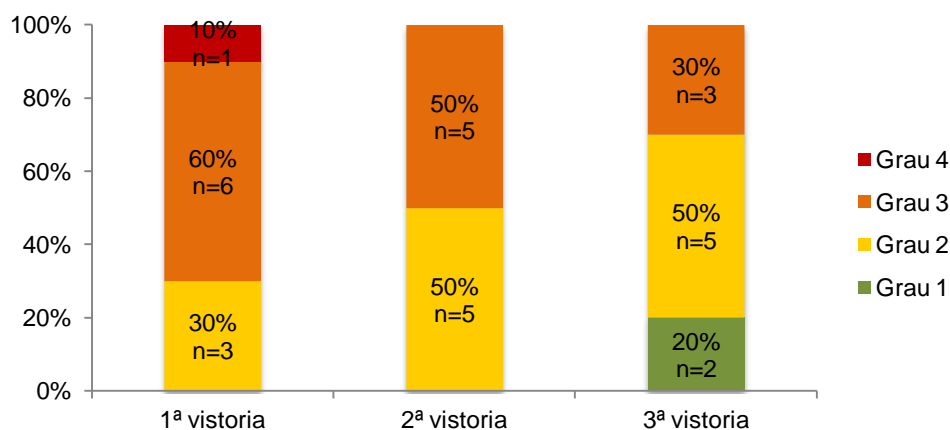
Aquando da 1.^a vistoria 60% das pisciculturas foram classificadas com grau 3 de não conformidade, 30% com grau 2 e 10% com grau 4.

Na vistoria que se seguiu, 2.^a vistoria, o grau 3 de não conformidade foi atribuído a 50% das pisciculturas e o grau 2 também a 50%, sendo de referir que já nenhuma das pisciculturas apresentava não conformidades que efetivamente pusessem em causa a segurança dos géneros alimentícios.

Os dados da 3.^a vistoria realizada dão conta de 50% das pisciculturas classificadas com grau 2 de não conformidade, 30% com grau 3 e 20% com grau 1, havendo, assim, uma considerável melhoria em relação à anterior.

Com base nos dados apresentados é possível concluir que os controlos oficiais tiveram uma ação positiva, sendo esta bastante notória quando comparados os resultados entre a 1.^a vistoria, em que 70% das pisciculturas apresentavam não conformidades que poderiam representar ou efetivamente representavam risco para a segurança dos géneros alimentícios, e a 3.^a vistoria, em que 70% das pisciculturas já não apresentavam não conformidades que pudessem representar risco evidente para a segurança dos géneros alimentícios.

Gráfico 20. Grau de não conformidade atribuído às pisciculturas decorrente do seu controlo oficial (%)



4.2. Controlo de resíduos

O PNCR é um sistema de vigilância que dá cumprimento ao estabelecido no Decreto-Lei n.º 148/1999 de 4 de maio e no Decreto-Lei n.º 185/2005 de 4 de novembro e visa analisar e pôr em evidência os riscos dos resíduos nos géneros alimentícios de origem animal e esclarecer as razões da presença desses resíduos nos alimentos, responsabilizando todos os intervenientes na cadeia da produção de animais e de géneros alimentícios de origem

animal pela qualidade e segurança dos produtos alimentares de origem animal destinados ao consumo humano.

4.2.1. Material e Métodos

Durante o período de estágio, no âmbito do PNCR, foram realizadas colheitas de amostras aquando das visitas clínicas bianuais a quatro pisciculturas semi-intensivas de robalo (*Dicentrarchus labrax*) e dourada (*Sparus aurata*).

As normas das colheitas efetuadas obedeceram aos requisitos da Decisão da Comissão 98/179/CE de 23 de fevereiro de 1998, do anexo III da Diretiva do Conselho 96/23/CE de 23 de maio de 1996, transpostos para a legislação portuguesa através do Anexo V do Decreto-Lei n.º 148/1999 de 4 de maio, e o Regulamento (CE) n.º 333/2007 da Comissão de 28 de março, no caso específico da amostragem para pesquisa de metais pesados.

Os materiais e documentos necessários ao procedimento de colheitas foram sacos de plástico com selo, etiquetas autocolantes, um marcador com tinta indelével, a declaração de entrega de triplicados, o auto de colheita de amostras, a folha de requisição de análises e uma caixa isotérmica.

Para obtenção das amostras necessárias à pesquisa de resíduos foi colhido o músculo e/ou gordura dos peixes até se obter a quantidade adequada à pesquisa pretendida. A escolha do resíduo a analisar foi aleatória mas havendo o cuidado de não repetir um já anteriormente pesquisado com intuito de lograr uma rotação dos resíduos pesquisados. O material que constituiu as amostras e as respetivas quantidades necessárias para cada resíduo a pesquisar estão expressas na Tabela 7.

Tabela 7. Matriz e quantidade da amostra para pesquisa de resíduos em aquicultura (Elaborada com base em DGV, 2011).

Resíduo a pesquisar	Matriz	Quantidade por amostra
Anabolizantes do subgrupo A1, A3 e A4	Músculo	200g
β-Agonistas do subgrupo A5	Músculo	200g
Nitrofuranos do subgrupo A6	Músculo	200g
Cloranfenicol do subgrupo A6	Músculo	200g
Nitromidazóis do subgrupo A6	Músculo	200g
Inibidores microbianos do subgrupo B1	Músculo isento de gordura e aponevroses	500g
Antihelmínticos do subgrupo B2a	Músculo	200g
Organoclorados do subgrupo B3a	Músculo e gordura	500g
Organofosforados do subgrupo B3b	Músculo	200g
Metais pesados do subgrupo B3c	Músculo	40g
Micotoxinas do subgrupo B3d	Alimento	500g
Corantes do subgrupo B3e	Músculo	200g

O material colhido foi depois subdividido pelos sacos plásticos em três subamostras, obtendo-se assim original, duplicado e triplicado. O original destina-se ao laboratório que realiza a análise, no caso o Laboratório Nacional de Investigação Veterinária (LNIV), o duplicado é congelado e armazenado nas instalações da DIVC e o triplicado é entregue ao produtor ou ao seu representante com a identificação e assinatura legível do mesmo na declaração de entrega de triplicados.

Por último, os três sacos foram selados, de forma a tornarem-se herméticos, e rotulados com o código da amostra, a espécie animal, o material a que se refere e o resíduo alvo de análise. O código das amostras é numérico e constituído por 9 dígitos, em que os dois primeiros dígitos correspondem ao código do resíduo a pesquisar, os três seguintes ao código da DIV e os quatro últimos ao código sequencial da amostra.

Depois de efetuadas as colheitas foram preenchidos o auto de colheita, a folha de requisição de análises e a declaração de entrega do triplicado. O auto de colheita deve ser assinado pelo proprietário dos animais ou o seu representante e é arquivado pela DIV, exceto quando a amostra origina um processo de averiguações, sendo nesse caso enviado à DGV e conservada na DIV uma cópia do mesmo. A folha de requisição de análises acompanha a subamostra a entregar no LNIV e é conservada uma cópia da mesma na DIV.

No que respeita ao transporte e armazenamento das amostras, estas foram refrigeradas entre 0 e 6 °C se o tempo a decorrer entre a colheita e a entrada da amostra no LNIV fosse inferior a 48 horas e congeladas a uma temperatura inferior a -10 °C se o tempo fosse superior a 48 horas.

É essencial assegurar a estabilidade do analito, a integridade da amostra e da sua embalagem, como tal, foram tidos em consideração fatores como o tipo de contentores utilizados no transporte, a temperatura, o período de tempo decorrido entre a colheita e a entrada da amostra no laboratório, e eliminadas qualquer hipótese de troca, de contaminação cruzada ou alteração da amostra.

4.2.2. Resultados e Discussão

Os resíduos pesquisados foram os organoclorados, os metais pesados, os inibidores microbianos e os nitrofuranos. Os resultados das análises das amostras colhidas foram todos negativos, ou seja, estavam todos conformes, como tal, os duplicados das amostras foram destruídos após a receção dos boletins de análise e elaborados os respetivos autos de destruição. À semelhança destes, as análises das amostras colhidas nas demais pisciculturas, em 2010, também apresentaram resultados negativos.

Os resultados foram também comunicados ao produtor juntamente com a indicação de ausência de necessidade de continuação de armazenagem do triplicado da subamostra na sua posse.

4.3. Vigilância sanitária da Necrose Hematopoiética Infecciosa e da Septicemia Hemorrágica Viral

A Vigilância sanitária da NHI e da SHV nas pisciculturas é realizada duas vezes por ano, preferencialmente entre outubro e maio e quando a temperatura da água é inferior a 14 °C. Os intervalos entre as visitas clínicas são, de pelo menos, quatro meses.

4.3.1. Material e Métodos

No período de estágio foram realizadas colheitas de amostras em pisciculturas semi-intensivas de robalo (*Dicentrarchus labrax*) e dourada (*Sparus aurata*).

Antes de proceder à colheita de material para análise foram observados os peixes dentro dos tanques, a fim de averiguar a existência de peixes doentes ou mortos. Como nenhuma dessas situações foi detetada, as amostras colhidas eram provenientes de trinta peixes de aspeto normal e saudável, recolhidos de todos os tanques da exploração e de todos os escalões etários existentes, de forma a torná-las representativas.

Para proceder à colheita, os peixes foram anestesiados com 2-Fenoxi-Etanol (C₈ H₁₀ O₂) na dose de 0,1-0,5 mL/L de água e em seguida realizada a eutanásia através de um corte na medula espinal no limite posterior da cabeça, com o animal em decúbito lateral direito. De seguida efetuou-se a abertura da cavidade abdominal, realizando uma incisão no abdómen, ligeiramente acima da linha média, desde o opérculo ao ânus e com o cuidado de não perfurar o intestino, uma segunda incisão vertical no limite posterior da cavidade abdominal, e a partir desta, uma última incisão paralela à primeira e até ao opérculo, de forma a ser possível rebater a parede abdominal esquerda. Depois foi seccionado o intestino ao nível do ânus e tracionado no sentido anterior, removendo em conjunto o intestino, o estômago, o baço, o fígado, a vesícula biliar, a bexiga-natatória e as gónadas. Nesta altura foi recolhido o material a examinar que era constituído pelo baço, rim anterior, e ainda, pelo coração ou encéfalo. Cada amostra pesava entre 0,5 e 1 g, era constituída por partes desses órgãos pertencentes a cinco peixes e era adicionada a um tubo que continha cerca de 4 mL de meio de cultura celular com 10% de soro fetal de bovino e antibióticos. No total foram colhidas seis amostras, de forma a conter partes dos órgãos dos trinta peixes.

Por último os tubos foram rotulados com o número da exploração, a espécie, a data da colheita, a idade e a origem, e ainda, preenchidas as folhas de requisição de análises (cuja cópia foi depois enviada à DGV) e de exploração. Tendo sido também elaborados, posteriormente, os respetivos autos de vistoria.

Os tubos contendo as amostras foram armazenados a uma temperatura inferior a 10 °C e entregues no LNIV no prazo de 48 horas.

4.3.2. Resultados e Discussão

A pesquisa de NHI e SHV foi negativa em todas as amostras analisadas, pelo que se manteve o estado de indemnidade das duas pisciculturas alvo de vigilância, à semelhança de todas as outras pisciculturas igualmente alvo de vigilância em 2010.

5. Certificação sanitária para exportação de produtos da pesca para países terceiros

Visando garantir o bom funcionamento do mercado interno dos animais vivos e dos produtos animais e a confiança plena na certificação sanitária efetuada no local de produção e de expedição, o Conselho da União Europeia adotou a Diretiva n.º 96/93/CE do Conselho, de 17 de dezembro, relativa à certificação dos animais e dos produtos animais, posteriormente transposta para a ordem jurídica nacional pelo Decreto-Lei n.º 275/97, de 8 de outubro de 1997, que define as regras da emissão da certificação exigida pela legislação veterinária e regulamenta a atividade dos médicos veterinários acreditados.

Em Portugal, a autoridade competente responsável pela certificação sanitária dos géneros alimentícios de origem animal destinados à exportação é a DGV. Esta está incumbida de assegurar a conformidade com a legislação comunitária e com os requisitos estabelecidos pelo país importador de todos os produtos de origem animal exportados ou reexportados da Comunidade Europeia. Para o efeito nomeia médicos veterinários oficiais que são responsáveis por verificar a conformidade e salubridade dos produtos a exportar e emitir os respetivos certificados sanitários.

No decurso do período de estágio foram acompanhadas algumas atividades de certificação sanitária de produtos da pesca, nomeadamente uma certificação de sardinha (*Sardina pilchardus*) congelada para o Brasil e de quatro certificações de atum (*Thunnus spp.*) e sardinha (*Sardina pilchardus*) em conserva para Israel, Líbia, Argélia e Moçambique. A certificação de produtos da pesca em conserva foi a mais frequente e por essa razão é a que aqui se descreve em traços gerais.

De modo a obter a certificação sanitária dos produtos da pesca em conserva que pretende exportar para países terceiros, o expedidor faz chegar aos médicos veterinários oficiais habilitados para o efeito uma amostra dos produtos a exportar, constituída por três latas de produto, e o conjunto de documentos pertinentes capazes de fornecer toda a informação essencial à conveniente avaliação do produto e à emissão do respetivo certificado.

O referido conjunto de documentos deve reunir a identificação do produto, do expedidor, do destinatário, do país de origem e do país importador, assim como, as informações relativas ao meio de transporte a ser utilizado e a data prevista para o embarque; o registo de receção da matéria-prima, onde devem constar a designação da matéria-prima, a data de receção, o fornecedor, a quantidade rececionada, o lote, o destino da matéria-prima depois

de entrar no estabelecimento, as informações relativas às condições de transporte avaliadas à chegada ao estabelecimento, nomeadamente a higiene, o acondicionamento e a temperatura da matéria-prima, e também, a avaliação da matéria-prima que inclui parâmetros como o pH, Azoto Básico Volátil Total (ABVT), histamina, mercúrio, cloritos, humidade e parasitas visíveis; o registo do produto final com a data de produção, designação do produto, formato da embalagem, molho utilizado, marca comercial, lote do produto da pesca, lote de produção, marcação na lata, peso líquido e peso escorrido das embalagens, a avaliação do produto final que inclui diversos parâmetros como o pH, cloritos, histamina, mercúrio, ABVT, a avaliação do odor, sabor, textura e cor do produto final e respetivo molho, o exame dos defeitos da embalagem, e os resultados das provas de estabilidade; o registo dos controlos de tempo e temperatura relativos ao processo de esterilização e correspondente registo da autoclave; e por último, o registo do processo de cravação das latas. Todos estes dados são minuciosamente avaliados pelos veterinários oficiais responsáveis pela emissão do certificado sanitário, dedicando especial atenção à temperatura da matéria-prima e respetiva análise aquando da receção no estabelecimento, aos processos de esterilização e cravação das latas e à análise do produto final.

Além da documentação, as três latas de conserva que constituem a amostra são também avaliadas quanto aos defeitos da embalagem e quanto à correspondência entre os lotes e a marcação indicados na documentação e os indicados na rotulagem da embalagem.

Caso a avaliação de todos os parâmetros seja favorável à garantia de salubridade das conservas, o veterinário oficial emite um certificado sanitário redigido em pelo menos uma língua que este entenda e pelo menos uma das línguas oficiais do país de destino e que deve acompanhar o produto durante todo o trajeto até chegar ao destinatário.

Conclusão

Os vinte e quatro pedidos de autorização de instalação submetidos através da plataforma de interoperabilidade da Administração Pública permitem concluir que as dificuldades apresentadas pelos requerentes foram ultrapassadas com o contributo do NTLC e que um maior envolvimento deste pode tornar todo o processo de licenciamento mais célere e menos dispendioso, já que evitar despesas decorrentes de alterações posteriores às instalações.

Os controlos oficiais realizados a estabelecimentos que laboravam produtos da pesca revelaram uma evolução positiva relativamente aos parâmetros avaliados em cada um dos estabelecimentos ao longo das sucessivas vistorias. Quanto aos parâmetros considerados, nas 1.^a e 3.^a vistorias o mais problemático foi o parâmetro “HACCP” e nas 2.^a e 4.^a vistorias foi o parâmetro “Higiene e limpeza”. No que se refere ao parâmetro “Higiene e limpeza” consideramos primordial um maior investimento na formação dos operadores e manipuladores em matéria de boas práticas e higiene como forma de ultrapassar estas situações e alcançar níveis mais elevados de segurança dos géneros alimentícios produzidos. Quanto ao parâmetro “HACCP” é essencial um maior apoio e empenho por parte da equipa responsável, nomeadamente na atualização e adequação do plano HACCP ao operador. Da análise pormenorizada de cada estabelecimento, conclui-se que os parâmetros mais resistentes à melhoria foram “Higiene e limpeza” e “Estruturas e equipamentos”. Uma vez mais, no que toca ao parâmetro “Higiene e limpeza” torna-se evidente a importância da formação e sensibilização dos operadores. No que respeita ao parâmetro “Estruturas e equipamentos”, o fator financeiro revela-se o principal entrave às melhorias.

Da análise dos dados relativos à inspeção sanitária de PPF concluiu-se que as maiores quantidades de PPF rejeitados na DS e na DFF foram capturados usando a arte de pesca por redes de emalhar e que das embarcações que registaram PPF rejeitados na DFF, apenas cinco delas registaram mais de metade da totalidade de PPF rejeitados.

Os resultados obtidos relativamente aos controlos oficiais efetuados aos navios com local habitual de desembarque na DFF permitem concluir que o parâmetro “Estruturas” foi o mais problemático e o parâmetro “Rastreabilidade” o menos problemático. Considerando os grupos de embarcações, nos grupos “Cercos” e “Palangres” o parâmetro mais problemático foi “Estruturas” e nos grupos “Artesanal” e “Arrasto” foi “Higiene”. O elevado número de não conformidades graves identificadas no parâmetro “Estruturas” é o reflexo de uma frota pesqueira com uma idade média elevada, carecida de manutenção e substituição. Relativamente ao parâmetro “Higiene” é essencial a formação das tripulações em matéria de riscos sanitários e boas práticas de higiene para alcançar as melhorias necessárias.

Atendendo às pisciculturas sujeitas a controlo oficial, os resultados obtidos permitiram concluir que houve evolução positiva ao longo dos mesmos e que o parâmetro “Higiene” foi o mais problemático de todos os avaliados. Assim, é de destacar a importância da sensibilização dos operadores da produção primária para os riscos sanitários.

Os resultados das análises às amostras colhidas no âmbito do PNCR, assim como da vigilância sanitária de NHI e SHV, foram todos negativos. Nestes dois aspetos confirma-se a segurança dos géneros alimentícios produzidos nas pisciculturas alvo destes controlos.

O parâmetro “Higiene” foi assinalado como um dos mais problemáticos nos controlos oficiais quer dos estabelecimentos quer da produção primária afirmando a sua importância para a segurança dos géneros alimentícios e a urgência na criação de meios capazes de reverter esta situação.

O papel do médico veterinário revelou-se, em todas as atividades abordadas, muito importante para a segurança sanitária dos alimentos e conseqüentemente para a defesa da saúde pública.

Bibliografia

Afonso, A. (2006). Metodologia HACCP: Prevenir os acidentes alimentares, *Segurança e Qualidade Alimentar*, 1, 12-15.

Agência para a Modernização Administrativa. Acedido em maio 2, 2011, disponível em: <http://www.ama.pt/>

Corrigan, R. M. (2003). Rodent Pest Management. In Y. H. Hui, B. L. Bruinsma, J. R. Gorham, W. Nip, P. S. Tong & P. Ventresca (Eds.), *Food Plant Sanitation*. (pp. 257-283). New York, Basel: Marcel Dekker, Inc.

Decisão da Comissão 98/179/CE de 23 de fevereiro de 1998. *Jornal Oficial das Comunidades Europeias n.º L 065*. Comissão das Comunidades Europeias. Bruxelas.

Decreto-Lei n.º 148/1999 de 4 de maio. *Diário da República n.º 103/1999 - I Série-A*. Ministério da Agricultura, do Desenvolvimento Rural e das Pescas. Lisboa.

Decreto-Lei n.º 185/2005 de 4 de novembro. *Diário da República n.º 212/2005 - I Série-A*. Ministério da Agricultura, do Desenvolvimento Rural e das Pescas. Lisboa.

Decreto-Lei n.º 209/2008 de 29 de outubro. *Diário da República n.º 210/2008 - I Série*. Presidência do Conselho de Ministros. Lisboa.

Decreto-Lei n.º 275/97 de 8 de outubro. *Diário da República n.º 233/1997 - I Série-A*. Ministério da Agricultura, do Desenvolvimento Rural e das Pescas. Lisboa.

Decreto-Lei n.º 306/2007 de 27 de agosto. *Diário da República n.º 164/2007 - I Série*. Ministério do Ambiente, do Ordenamento do Território e do Desenvolvimento Regional. Lisboa.

Diário da República Eletrónico. Vigência e produção de efeitos do Decreto-Lei n.º 209/2008. Acedido em abril 20, 2011, disponível em: <http://www.dre.pt/>

Direção-Geral de Veterinária (2008). Manual de procedimentos: *Emissão de parecer técnico no âmbito do licenciamento industrial*. Lisboa: DGV.

Direção-Geral de Veterinária (2009). Manual de procedimentos: *Aprovação de estabelecimentos*. Lisboa: DGV.

Direção-Geral de Veterinária (2011). Normativo de Colheitas: *Animais vivos e produtos de origem animal*. Lisboa: DGV.

Direção Regional de Agricultura e Pescas de Lisboa e Vale do Tejo (2007). *Guia de licenciamento agro-industrial e das pescas*. Lisboa: DRAPLVT.

Diretiva n.º 96/23/CE do Conselho de 23 de maio de 1996. *Jornal Oficial das Comunidades Europeias n.º L 125*. Conselho da União Europeia. Bruxelas.

Diretiva n.º 96/93/CE do Conselho de 17 de dezembro de 1996. *Jornal Oficial das Comunidades Europeias n.º L 013*. Conselho da União Europeia. Bruxelas.

EUR-Lex Acesso ao direito da União Europeia. Acedido em abril 20, 2011, disponível em: <http://eur-lex.europa.eu/pt/index.htm>

- Forsythe, S. J. & Hayes, P. R. (1998). *Food Hygiene, Microbiology and HACCP*. Gaithersburg, Maryland: Aspen Publishers, Inc.
- Gingrich, J. B. (2003). Pest Birds: Biology and Management at Food Processing Facilities. In Y. H. Hui, B. L. Bruinsma, J. R. Gorham, W. Nip, P. S. Tong & P. Ventresca (Eds.), *Food Plant Sanitation*. (pp. 284-306). New York, Basel: Marcel Dekker, Inc.
- Graham, D. J. (2005). Improving building design. In H. L. M. Lelieveld, M. A. Mostert & J. Holah (Eds.), *Handbook of hygiene control in the food industry*. (pp. 119-145). Cambridge, Boca Raton: Woodhead Publishing Limited and CRC Press LLC.
- Holah, J. (2005). Improving zoning within food processing plants. In H. L. M. Lelieveld, M. A. Mostert & J. Holah (Eds.), *Handbook of hygiene control in the food industry*. (pp. 146-165). Cambridge, Boca Raton: Woodhead Publishing Limited and CRC Press LLC.
- Mendonça, D. (2007). Marcação das carnes: Apor corretamente as marcas, *Segurança e Qualidade Alimentar*, 2, 18-19.
- Marriott, N. G. & Gravani, R. B. (2006). *Principles of Food Sanitation*. (5th ed.). New York: Springer Science+Business Media, Inc.
- Mason, L. (2003). Insects and Mites. In Y. H. Hui, B. L. Bruinsma, J. R. Gorham, W. Nip, P. S. Tong & P. Ventresca (Eds.), *Food Plant Sanitation*. (pp.307-330). New York, Basel: Marcel Dekker, Inc.
- Noronha, J. & Baptista, P. (2003). *Segurança alimentar em estabelecimentos agro-alimentares: projeto e construção*. Guimarães: Forvisão.
- NP 1524:2009 (2009). *Norma Portuguesa para o Transporte terrestre de produtos perecíveis. Características, classificação e utilização*. Instituto Português da Qualidade, Ministério da Indústria e Energia. Lisboa.
- Organización de las Naciones Unidas para la Agricultura y la Alimentación/ Organización Mundial de la Salud (2009). *Higiene de los alimentos: Textos básicos*. (4.^a ed.). Roma: FAO/OMS
- Portaria n.º 702/80 de 22 de setembro. *Diário da República n.º 219/1980 - I Série*. Ministério do Trabalho, dos Assuntos Sociais, da Agricultura e Pescas e da Indústria e Energia. Lisboa.
- Portaria n.º 987/93 de 6 de outubro. *Diário da República n.º 234/1993 - I Série-B*. Ministério do Emprego e da Segurança Social. Lisboa.
- Portaria n.º 1102-C/2000 de 22 de novembro. *Diário da República n.º 270/2000 - I Série-B*. Ministério da Agricultura, do Desenvolvimento Rural e das Pescas. Lisboa.
- Portaria n.º 1102-D/2000 de 22 de novembro. *Diário da República n.º 270/2000 - I Série-B*. Ministério da Agricultura, do Desenvolvimento Rural e das Pescas. Lisboa.
- Portaria n.º 1102-E/2000 de 22 de novembro. *Diário da República n.º 270/2000 - I Série-B*. Ministério da Agricultura, do Desenvolvimento Rural e das Pescas. Lisboa.
- Portaria n.º 1102-G/2000 de 22 de novembro. *Diário da República n.º 270/2000 - I Série-B*. Ministério da Agricultura, do Desenvolvimento Rural e das Pescas. Lisboa.
- Portaria n.º 1102-H/2000 de 22 de novembro. *Diário da República n.º 270/2000 - I Série-B*. Ministério da Agricultura, do Desenvolvimento Rural e das Pescas. Lisboa.

- Regulamento (CE) N.º 178/2002 de 28 de janeiro de 2002. *Jornal Oficial das Comunidades Europeias n.º L 31*. Parlamento Europeu e Conselho da União Europeia. Bruxelas.
- Regulamento (CE) N.º 333/2007 de 28 de março de 2007. *Jornal Oficial das Comunidades Europeias n.º L 88*. Comissão da Comunidades Europeias. Bruxelas.
- Regulamento (CE) N.º 852/2004 de 29 de abril de 2004. *Jornal Oficial das Comunidades Europeias n.º L 139*. Parlamento Europeu e Conselho da União Europeia. Estrasburgo.
- Regulamento (CE) N.º 853/2004 de 29 de abril de 2004. *Jornal Oficial das Comunidades Europeias n.º L 226*. Parlamento Europeu e Conselho da União Europeia. Estrasburgo.
- Regulamento (CE) N.º 854/2004 de 29 de abril de 2004. *Jornal Oficial das Comunidades Europeias n.º L 139*. Parlamento Europeu e Conselho da União Europeia. Estrasburgo.
- Regulamento (CE) n.º 882/2004 de 29 de abril de 2004. *Jornal Oficial das Comunidades Europeias n.º L 191*. Parlamento Europeu e Conselho da União Europeia. Estrasburgo.
- Regulamento (CE) N.º 1935/2004 de 27 de outubro de 2004. *Jornal Oficial das Comunidades Europeias n.º L 338*. Parlamento Europeu e Conselho da União Europeia. Estrasburgo.
- Regulamento (CE) N.º 1069/2009 de 21 de outubro de 2009. *Jornal Oficial das Comunidades Europeias n.º L 300*. Parlamento Europeu e Conselho da União Europeia. Estrasburgo.
- Schmidt, R. H. & Erickson, D. J. (2011). *Sanitary Design and Construction of Food Processing and Handling Facilities*. Food Science and Human Nutrition Department, Florida Cooperative Extension Service, Institute of Food and Agricultural Sciences, University of Florida. FSHN04-08.
- Vanaclocha, A. C. (2005). *Diseño de industrias agroalimentarias*. Madrid: Ediciones Mundi-Prensa.

ANEXOS

Anexo I. Subclasses CAE da Atividade produtiva local e respetivos limiares de produção (Adaptado do Decreto-Lei n.º 209/2008).

Subclasse CAE	Atividade produtiva local	Limites anuais de produto acabado
10130	Preparação e conservação de produtos à base de carne e preparação de enchidos, ensacados e similares	2 000 kg
10201	Preparação de produtos da pesca e da aquicultura	2 000 kg
10203	Preparação e conservação de peixe e outros produtos do mar	(¹) 2 000 kg
10204	Salga, secagem e outras transformações de produtos da pesca e aquicultura	(¹) 2 000 kg
10510	Indústrias do leite e derivados	12 000 l
10520	Preparação de gelados e sorvetes	1 500 kg
10711	Fabrico de pão e produtos afins do pão . . .	8 000 kg
10712	Fabrico de bolos, doçaria e confeitos . . .	5 000 kg

(¹) Atividades que não podem ser desenvolvidas em fracção autónoma de prédio urbano.

Anexo II. Subclasses CAE da Atividade produtiva similar (Adaptado do Decreto-Lei n.º 209/2008).

Subclasse CAE	Designação CAE	Actividade produtiva similar
10130	Fabricação de produtos à base de carne.	Preparação e conservação de carne e preparação de enchidos, ensacados e similares.
101201	Preparação de produtos da pesca e da aquicultura.	
10203	Conservação de produtos da pesca e da aquicultura em azeite e outros óleos vegetais e outros molhos.	Preparação e conservação de peixe e outros produtos do mar.
10204	Salga, secagem e outras transformações de produtos da pesca e aquicultura.	Todas ⁽¹⁾ .
10510	Indústrias do leite e derivados.	Todas.
10520	Fabricação de gelados e sorvetes.	Todas.
10712	Pastelaria	Fabrico de bolos, doçaria e confeitos.
10720	Fabricação de bolachas, biscoitos, tostas e pastelaria de conservação.	Todas.
10730	Fabricação de massas alimentícias, cuscuz e similares.	Todas.
10821	Fabricação de cacau e de chocolate.	Todas.
10822	Fabricação de produtos de confeitaria.	Todas.
56210	Fornecimento de refeições para eventos.	Todas.
56290	Outras actividades de serviço de refeições.	Todas.
35302	Produção de gelo	Todas.
56210	Fornecimento de refeições para eventos.	Todas.
56290	Outras actividades de serviço de refeições.	Todas.

⁽¹⁾ Actividades que não podem ser desenvolvidas em fracção autónoma de prédio urbano.

Anexo III. Temperaturas de conservação de alguns produtos alimentares. Elaborado com base no Regulamento (CE) N.º 853/2004 e na NP 1524:2009.

	Produto	Temperatura (°C)
Congelados	Carne picada, preparados de carne, carne separada mecanicamente	≤ - 18 °C
	Torresmos	≤ - 18 °C
	Moluscos bivalves	≤ - 20 °C
	Produtos da pesca a consumir crus ou praticamente crus; arenque, cavalas, sardas, espadilha, salmões do Atlântico e do Pacífico (selvagens) cuja temperatura interna é ≤ + 60 °C durante a fumagem fria; produtos da pesca marinados e/ou salgados sujeitos a tratamento insuficiente à destruição de larvas de nemátodes	≤ - 20 °C por período > 24 h
	Produtos de pesca	≤ - 18 °C
	Peixe inteiro congelado em salmoura	≤ - 9 °C
Refrigerados	Carne de ungulados domésticos	≤ + 7 °C
	Carne de aves de capoeira	≤ + 4 °C
	Carne de lagomorfos	≤ + 4 °C
	Carne de caça miúda selvagem	≤ + 4 °C
	Carne de caça grossa selvagem	≤ + 7 °C
	Carne picada	≤ + 2 °C
	Preparados de carne	≤ + 4 °C
	Miudezas e vísceras	≤ + 3 °C
	Estômagos, bexigas e intestinos tratados	≤ + 3 °C
	Gorduras de animais fundidas	≤ + 7 °C
	Torresmos	obtidos a ≤ +70 °C ≤ + 7 °C por período ≤ 24 h obtidos a > +70 °C e tenham teor de humidade ≥ 10% ≤ + 7 °C por período ≤ 48 h
	Produtos da pesca frescos; produtos da pesca descongelados não transformados; produtos de crustáceos e de moluscos cozidos e refrigerados; fígados e ovas	Temperatura próxima da do gelo fundente (0 °C)
	Leite cru obtido por ordenha diária	≤ + 8 °C
	Leite cru obtido por ordenha não diária	≤ + 6 °C
	Leite cru destinado à indústria	≤ + 6 °C
	Queijos frescos	≤ + 4 °C
	Queijos de pasta mole	≤ + 6 °C
	Queijos de pasta dura	≤ + 10 °C
	Ovos	Temperatura ambiente
	Ovos líquidos	≤ + 4 °C por período ≤ 48 h



SÉRIE A

MATÉRIAS DE :

CATEGORIA 1 - Destinados exclusivamente à eliminação

CATEGORIA 2 - Não destinados ao consumo animal

CATEGORIA 3 - Não destinados ao consumo humano

**GUIA DE ACOMPANHAMENTO
Subprodutos de origem animal**

ORIGINAL - Para o destinatário

1. ORIGEM

Nome: N.º de Aprovação

Endereço:

Pessoa a contactar: Tel.:

Caracterização dos subprodutos:

	Bovinos	Ovinos/Caprinos	Suínos	Aves	Prod. de Pesca		Kgs
Cadáveres	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Carcasas/Carnes	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Miudezas/Gorduras	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Ossos	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>

Destino das matérias:

Total (Kgs):

Condições de acondicionamento:

Granel Viatura selada S/N, n.º

Contentores estanque por

Data ___ / ___ / ___ Ass. _____

2. TRANSPORTADOR

Nome:

Endereço:

Pessoa a contactar: Tel.:

Identificação do meio de transporte:

Veículo Marca:

Matrícula: Ass. _____

3. DESTINATÁRIO

Nome: N.º de Aprovação

Endereço:

Pessoa a contactar: Tel.:

Data de recepção da matéria dos subprodutos ___ / ___ / ___ Quantidades (Kgs): _____

Data Confirmação ___ / ___ / ___

(Assinatura)

fol. 376 / DGV - Preço 0,25 €

Modelo 376 - Guia de acompanhamento de subprodutos de origem animal - 2010 - 1.ª edição - 1.ª impressão - 1.ª tiragem - 1.ª edição - 1.ª impressão - 1.ª tiragem - 1.ª edição - 1.ª impressão - 1.ª tiragem

Anexo V. Controlos de rotina e inspeção para a análise da água e respetivas frequências anuais mínimas de amostragem (Decreto-Lei n.º 306/2007).

Tipo de controlo (v. n. 1)	Parâmetro	Volume de água fornecida na zona de abastecimento (metros cúbicos por dia).	Número de amostras por ano (v. n. 2, 3 e 4)
Controlo de rotina 1	<i>Escherichia coli</i> (<i>E. coli</i>)	< 100	6
	Bactérias coliformes. Desinfectante residual	≥ 100	12/5 000 hab
Controlo de rotina 2	Alumínio Amónio Número de colónias a 22°C Número de colónias a 37° Condutividade <i>Clostridium perfringens</i> , incluindo esporos. Cor pH Ferro Manganês Nitratos Nitritos Oxidabilidade Cheiro Sabor Turvação	< 100	2
		> 100 e ≤ 1 000	4
		> 1 000	4 + 3 por cada 1 000 m ³ /dia + 3 por fracção remanescente do volume total.
Controlo de inspeção	Antimónio Arsénio Benzeno Benzo(a)pireno. Boro Bromatos Cádmio Cálcio Chumbo Cianetos Cobre Crómio 1,2-dicloroetano Dureza total <i>Enterococos</i> Fluoretos Magnésio Mercúrio Níquel HAP Pesticidas individuais. Pesticidas (total). Selénio Cloretos Tetracloroetano e tricloroetano Trihalometanos. Sódio Carbono orgânico total. Sulfatos Cloreto de vinilo Epicloridrina Acrilamida	≤ 1 000	1
		> 1 000 e ≤ 10 000	1 + 1 por cada 3 300 m ³ /dia + 1 por fracção remanescente do volume total.
		> 10 000 e ≤ 100 000	3 + 1 por cada 10 000 m ³ /dia + 1 por fracção remanescente do volume total.
		> 100 000	10 + 1 por cada 25 000 m ³ /dia e fracção remanescente do volume total.

Anexo VI. Lista de verificação para os estabelecimentos de produtos da pesca.



1 de 16

Lista de Verificação para os estabelecimentos de produtos da pesca

Identificação do estabelecimento:

	Nº Aprovação
	NIF
	CAE

Localização:

--

Morada:

--

Contactos (Telefone, Fax, e-mail, página web, outro):

--

Licenciamentos e/ou aprovações emitidas por entidades oficiais (indicar o tipo, a entidade emissora e a data da emissão):

Actividades licenciadas:

--

Data e hora do controlo oficial:

--

Controlo oficial anterior realizado pela DGV em:

--

Representante/s da empresa presente durante o controlo oficial:

--

Técnicos Presentes (indicar entidade/s)

--

Base Legal:

Regulamento nº 178/2002 (CE) do Parlamento Europeu e do Conselho de 28 de Janeiro de 2002
Regulamento nº 1774/2002 (CE) do Parlamento Europeu e do Conselho de 3 de Outubro de 2002
Regulamento nº 852/2004 (CE) do Parlamento Europeu e do Conselho de 29 de Abril de 2004
Regulamento nº 853/2004 (CE) do Parlamento Europeu e do Conselho de 29 de Abril de 2004
Regulamento nº 2073/2005 (CE) do Parlamento Europeu e do Conselho de 15 de Novembro de 2005
Regulamento nº 2074/2005 (CE) do Parlamento Europeu e do Conselho de 5 de Dezembro de 2005
Regulamento nº 2076/2005 (CE) do Parlamento Europeu e do Conselho de 5 de Dezembro de 2005
Decreto-Lei nº 193/88 de 30 de Maio
Decreto-Lei nº 560/99 de 18 de Dezembro
Decreto-Lei nº 193/2004 de 17 de Agosto
Portaria nº 576/93 de 04 de Junho

Caracterização do estabelecimento:

1.A - Horário de laboração e produção média anual:

Horário	Segunda	Terça	Quarta	Quinta	Sexta	Sábado	Domingo
Início							
Fim							

Produção (Toneladas)	Ano anterior	Capacidade de produção (toneladas / dia)
Frescos		
Congelados		
Transformados		

Matéria-Prima	Captura	Produção	Fresco	Congelado	Transformado
Peixe	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Crustáceos	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bivalves Vivos	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Outros	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

1.B - Capacidade de armazenagem frigorífica (frescos) - toneladas

Capacidade de armazenagem frigorífica global	Destinada a matérias-primas	Destinada a produtos finais

1.C - Capacidade de armazenagem frigorífica (congelados) - toneladas

Capacidade de armazenagem frigorífica global	Destinada a matérias-primas	Destinada a produtos finais

2.1 - Número de funcionários _____ 2.2 - Número de funcionárias _____

Requisitos gerais aplicáveis a instalações do sector alimentar
Capítulo I - Anexo II - Regulamento nº 852/2004 (CE)

	Anterior			Actual		
	S	N	nA	S	N	nA
1 Instalações limpas e em boas condições. <i>Facto observado (preencher apenas se necessário) -</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2 A concepção, construção, localização e dimensões:						
a) Permitem manutenção, limpeza / desinfecção adequadas. Facultam espaço de trabalho suficiente para a execução higiénica das operações. Evitam contaminação por via atmosférica. <i>Facto observado (preencher apenas se necessário) -</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
b) Evitam a acumulação de sujidade. Evitam o contacto com materiais tóxicos. Evitam a queda de partículas nos géneros alimentícios. Evitam a formação de condensações e bolores nas superfícies. <i>Facto observado (preencher apenas se necessário) -</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
c) Possibilitam a aplicação de boas práticas de higiene. Possibilitam o controlo de animais indesejáveis. <i>Facto observado (preencher apenas se necessário) -</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
d) Possibilitam condições adequadas de manuseamento e de armazenagem a Temperatura controlada. <i>Facto observado (preencher apenas se necessário) -</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3 Instalações sanitárias: São em número suficiente, com autoclismo e ligadas ao esgoto. Não comunicam directamente com os locais de manipulação. <i>Facto observado (preencher apenas se necessário) -</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4 Lavatórios: São em número adequado, bem localizados, água quente e fria. Têm materiais de limpeza / desinfecção e de secagem higiénica. Lavatórios para lavagem de alimentos estão separados dos das mãos. <i>Facto observado (preencher apenas se necessário) -</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5 Ventilação: Natural ou mecânica adequada. O acesso é fácil aos filtros ou partes que carecem de limpeza ou substituição. Não há fluxo mecânico de ar de zonas contaminadas para zonas limpas. <i>Facto observado (preencher apenas se necessário) -</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6 Instalações sanitárias têm ventilação adequada, natural ou mecânica. <i>Facto observado (preencher apenas se necessário) -</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7 Luz natural ou artificial adequada nas instalações. <i>Facto observado (preencher apenas se necessário) -</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8 Os sistemas de esgoto / drenagem: São adequados aos propósitos e evitam o risco de contaminações. Se houver condutas abertas não há fluxos de resíduos para zonas limpas. <i>Facto observado (preencher apenas se necessário) -</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Anterior			Actual		
S	N	nA	S	N	nA
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

9 Vestiários adequados, sempre que necessário.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------

10 Produtos de limpeza e desinfecção são armazenados fora das áreas de manipulação.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -

Requisitos específicos dos locais de preparação, tratamento ou transformação
Capítulo II - Anexo II - Regulamento nº 852/2004 (CE)

1 Nestes locais, a concepção e disposição evitam a contaminação entre e durante as operações.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------

a) O pavimento está em boas condições e pode ser facilmente limpo / desinfectado.
É de material impermeável, não absorvente, lavável e não tóxico.
Permite escoamento adequado.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

b) As paredes estão em boas condições e podem ser facilmente limpas / desinfectadas.
São de materiais impermeáveis, não absorventes, laváveis e não tóxicos.
Têm as superfícies lisas até uma altura adequada às operações.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

c) Os tectos (ou a superfície interna do telhado) e equipamentos neles montados estão construídos e instalados de forma a evitar sujidade, condensação, desenvolvimento de bolores e desprendimento de partículas.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------

d) As janelas e outras aberturas evitam a acumulação de sujidade.
Se abrem para o exterior têm redes de protecção contra insectos, removíveis para limpeza.
Estão fechadas durante a produção, se necessário prevenir contaminações.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

e) As portas podem ser facilmente limpas / desinfectadas.
As suas superfícies são lisas e não absorventes.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------

f) As superfícies que entram em contacto com os géneros alimentícios estão em boas condições.
Podem ser facilmente limpas / desinfectadas.
São de materiais lisos, laváveis, resistentes à corrosão e não tóxicos.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2 Há instalações adequadas à limpeza, desinfecção e armazenagem dos utensílios e equipamento.
São de materiais resistentes à corrosão e fáceis de limpar.
Dispõem de um abastecimento adequado de água quente e fria.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3 Existem meios adequados para a lavagem dos alimentos.
Estes lavatórios dispõem de um abastecimento adequado de água quente e/ou fria.
Devem estar limpos / desinfectados.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Requisitos aplicáveis ao equipamento
Capítulo V - Anexo II - Regulamento nº 852/2004 (CE)

Anterior Actual
 S N nA S N nA

- 1 Todos os utensílios e equipamentos que entrem em contacto com os alimentos:
 Estão limpos e são limpos / desinfectados com frequência suficiente.
 São em materiais adequados, estão bem arrumados e conservados.
 A sua instalação permite a limpeza e a da área circundante.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -
- | | | | | | |
|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
-
- 2 O equipamento tem dispositivos de controlo adequados.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -
- | | | | | | |
|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
-
- 3 São seguidas boas práticas de aplicação de aditivos anticorrosivos.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -
- | | | | | | |
|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|

Resíduos
Capítulo VI - Anexo II - Regulamento nº 852/2004 (CE)

- 1 Os subprodutos e os outros resíduos são retirados das salas em que se encontrem alimentos, de forma a evitar a sua acumulação.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -
- | | | | | | |
|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
-
- 2 São depositados em contentores que se possam fechar.
 Os contentores são adequados, mantidos em boas condições e fáceis de limpar / desinfectar.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -
- | | | | | | |
|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
-
- 3 Estão estabelecidas medidas adequadas para a recolha e a eliminação desses materiais.
 Os locais de recolha dos resíduos estão concebidos e utilizados de modo a que possam ser mantidos limpos e livres de animais e pragas.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -
- | | | | | | |
|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
-
- 4 As águas residuais são eliminadas de modo higiénico e respeitador do ambiente, conforme a legislação comunitária aplicável e não constituem uma fonte de contaminação.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -
- | | | | | | |
|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|

Abastecimento de água
Capítulo VII - Anexo II - Regulamento nº 852/2004 (CE)

- 1 Adequados abastecimento e uso de água potável.
 Se usar água limpa, só nos produtos da pesca inteiros.
 Se usar água do mar limpa só nos MBV, equinodermes, tunicados e gastrópodes marinhos.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -
- | | | | | | |
|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
-
- 2 Se usar água não potável (combate a incêndios, produção de vapor, a refrigeração):
 A água circula em sistemas separados, devidamente identificados.
 Não há ligação nem refluxo para os sistemas de água potável.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -
- | | | | | | |
|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
-
- 3 Se usar água reciclada na transformação ou como ingrediente não há risco de contaminação. (Produtos transformados)
Facto observado (preencher apenas se necessário) -
- | | | | | | |
|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
-
- 4 O gelo é fabricado com água potável ou com água limpa para produtos da pesca inteiros.
 O gelo é fabricado, manuseado e armazenado em condições que impedem contaminações.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -
- | | | | | | |
|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

--	--

Anterior			Actual		
S	N	nA	S	N	nA
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

- 5 O vapor que contacte com alimentos não contém substâncias nocivas.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -

- 6 A água de arrefecimento não constitui uma fonte de contaminação. (Produtos sujeitos a tratamento térmico)
Facto observado (preencher apenas se necessário) -

Higiene pessoal
Capítulo VIII - Anexo II - Regulamento nº 852/2004 (CE)

- 1 Mantém elevado grau de higiene, usa vestuário adequado, limpo, protector.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -

- 2 O pessoal informa e é proibido pelo operador de manipular caso tenha doenças, feridas infectadas, diarreias.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -

Requisitos gerais dos géneros alimentícios
Capítulo IX - Anexo II - Regulamento nº 852/2004 (CE)

- 1 As matérias-primas, ingredientes ou outras matérias, não são aceites em decomposição nem contaminadas por parasitas, microrganismos patogénicos, substâncias estranhas ou tóxicas.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -

- 2 As matérias-primas, ingredientes ou outras matérias, são armazenadas adequadamente evitando a sua deterioração e a contaminação.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -

- 3 Os alimentos estão protegidos de contaminação em todas as fases.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -

- 4 Estão instituídos procedimentos adequados para controlar pragas e prevenir o acesso de animais domésticos às instalações.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -

- 5 As matérias-primas, os ingredientes e os produtos intermédios e acabados:
São conservados a temperaturas adequadas.
A cadeia de frio não é interrompida, excepto se necessário e se não resultar risco.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -

- 6 Produtos a conservar frios são arrefecidos rapidamente até à Temperatura segura.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -

- 7 A descongelação é efectuada minimizando os riscos.
Se os líquidos da descongelação representarem risco, são adequadamente drenados.
Após descongelação os alimentos são manuseados minimizando riscos.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -

- 8 As substâncias perigosas e/ou não comestíveis são rotuladas e armazenadas separadamente e de forma segura.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -

Requisitos específicos para produtos da pesca frescos
Alínea A - Capítulo III - Secção VIII - Anexo III - Regulamento n.º 853/2004 (CE)

	Anterior			Actual		
	S	N	nA	S	N	nA
1 Se os produtos refrigerados não embalados não forem distribuídos, expedidos, preparados ou transformados logo após a sua chegada são armazenados sob gelo em instalações adequadas. É readicionado gelo sempre que necessário. Os produtos frescos embalados são refrigerados a Temperatura próxima da do gelo fundente. <i>Facto observado (preencher apenas se necessário) -</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2 As operações como o descabeçamento e a evisceração são efectuadas de modo higiénico. A evisceração, sempre que possível, é efectuada rapidamente após captura ou o desembarque. Após essas operações os produtos são lavados com água limpa (Artigo 11º, Reg. 2074/2005). <i>Facto observado (preencher apenas se necessário) -</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3 As operações como a filetagem e o corte devem ser efectuadas de modo higiénico. Os filetes e postas permanecem nas mesas de trabalho só o tempo necessário. Os filetes e postas são acondicionados / embalados e refrigerados rapidamente. <i>Facto observado (preencher apenas se necessário) -</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4 Os recipientes utilizados para a distribuição ou armazenagem de produtos da pesca frescos preparados e não embalados evitam que a água de fusão do gelo fique em contacto com os produtos. <i>Facto observado (preencher apenas se necessário) -</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5 Se os produtos da pesca frescos inteiros ou eviscerados são transportados em água após o desembarque ou dos estabelecimentos de aquicultura até chegarem ao primeiro estabelecimento em terra que proceda a outra actividade que não o transporte ou a triagem, essa água é refrigerada. <i>Facto observado (preencher apenas se necessário) -</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Requisitos específicos para produtos da pesca congelados
Alínea B - Capítulo III - Secção VIII - Anexo III - Regulamento n.º 853/2004 (CE)

1 Equipamento de congelação com uma potência suficiente para submeter os produtos a um abaixamento de temperatura rápido, que permita obter uma Temperatura interna não superior a -18° C. <i>Facto observado (preencher apenas se necessário) -</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2 Equipamento de refrigeração com uma potência suficiente para manter os produtos da pesca nas câmaras de armazenagem a uma temperatura não superior a -18° C. Estas câmaras estão equipadas com dispositivo registador da temperatura adequado. O sensor de temperatura está situado na zona da câmara onde a temperatura é mais elevada. <i>Facto observado (preencher apenas se necessário) -</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Requisitos específicos para produtos da pesca mecanicamente separados
Alínea C - Capítulo III - Secção VIII - Anexo III - Regulamento n.º 853/2004

1 As matérias-primas utilizadas resultam de peixes inteiros ou de espinhas após filetagem. Todas as matérias-primas estão isentas de vísceras. <i>Facto observado (preencher apenas se necessário) -</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2 A separação mecânica é efectuada rapidamente após a filetagem. Se forem utilizados peixes inteiros, estes foram previamente eviscerados e lavados. Os produtos da pesca mecanicamente separados são congelados o mais rapidamente possível ou incorporados em produtos destinados a congelação ou a serem submetidos a um tratamento estabilizador. <i>Facto observado (preencher apenas se necessário) -</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Requisitos específicos para produtos da pesca transformados (Crustáceos e moluscos cozidos)
Capítulo IV - Secção VIII - Anexo III - Regulamento nº 853/2004

- | | Anterior | Actual |
|--|--|--|
| | S N nA | S N nA |
| <p>1 Após a cozedura é efectuado um arrefecimento rápido.
A água utilizada para o efeito é água limpa.
O arrefecimento destes produtos prossegue até à temperatura de fusão do gelo (Caso não seja usado outro método de conservação).
<i>Facto observado (preencher apenas se necessário) -</i></p> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| <p>2 O descasque deve ser efectuado de modo higiénico.
Se o descasque for manual, o pessoal presta especial atenção à lavagem das mãos.
<i>Facto observado (preencher apenas se necessário) -</i></p> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| <p>3 Após o descasque os produtos da pesca cozidos são de imediato congelados ou refrigerados a temperatura adequada.
<i>Facto observado (preencher apenas se necessário) -</i></p> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |

Tratamento Térmico - Requisitos específicos apenas para os alimentos em recipientes hermeticamente fechados
Capítulo IX - Anexo II - Regulamento nº 852/2004

- | | | |
|---|--|--|
| <p>1 O processo de tratamento térmico utilizado faz subir a temperatura de todas as partes do produto até uma determinada temperatura durante um determinado período de tempo.
O processo de tratamento térmico utilizado impede o produto de ser contaminado durante a sua execução.
<i>Facto observado (preencher apenas se necessário) -</i></p> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| <p>2 Há um controlo regular adequado dos principais parâmetros pertinentes:
Temperatura.
Pressão.
Hermeticidade.
Critérios microbiológicos.
<i>Facto observado (preencher apenas se necessário) -</i></p> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| <p>3 O processo utilizado obedece a uma norma internacionalmente reconhecida (por exemplo, a pasteurização, a ultra pasteurização ou a esterilização).
<i>Facto observado (preencher apenas se necessário) -</i></p> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |

Nota: Ter em atenção os pontos 3 e 6, do Capítulo VII, Anexo II, Regulamento 852/2004 - ÁGUA

Regras sanitárias aplicáveis aos produtos da pesca
Capítulo V - Secção VIII - Anexo III - Regulamento nº 853/2004 e Capítulo III

- | | | |
|---|--|--|
| <p>A É efectuado o exame organoléptico dos produtos da pesca, assegurando-se em especial o cumprimento de todos os critérios de frescura.
<i>Facto observado (preencher apenas se necessário) -</i></p> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| <p>B É assegurado que os limites aplicáveis à histamina nos produtos da pesca não são excedidos (ver Reg. 2073/2005).
<i>Facto observado (preencher apenas se necessário) -</i></p> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |
| <p>C É assegurado que não são colocados no mercado os produtos da pesca cujos exames químicos revelem que foram excedidos os limites de ABVT ou de ATMA (ver Reg. 2074/2005).
<i>Facto observado (preencher apenas se necessário) -</i></p> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> |

Anterior		Actual	
S	N nA	S	N nA

E 1 É assegurado que não são colocados no mercado os produtos da pesca derivados de peixes venenosos das famílias *Tetrodontidae*, *Molidae*, *Diodontidae* e *Canthigasteridae*.
Qualquer produto da pesca da família *Gempylidae*, é colocado no mercado acondicionado ou embalado e adequadamente identificado (nome científico, formas de preparar/cozinhar, risco de provocar efeitos gastrointestinais adversos) (ver Reg. 2074/2005). □□□□ □□□□

Facto observado (preencher apenas se necessário) -

E 2 É assegurado que não são colocados no mercado os produtos da pesca que contenham biotoxinas, tais como a ciguatoxina ou as toxinas paralisantes do músculo. □□□□ □□□□

Facto observado (preencher apenas se necessário) -

D Os produtos da pesca foram submetidos a um exame visual para detecção de parasitas viáveis, de acordo com o Reg. 2074/2005, são impedidos de colocação no mercado por estarem obviamente contaminados por parasitas. □□□□ □□□□

Facto observado (preencher apenas se necessário) -

D 1 No que respeita aos parasitas e quando aplicável, as matérias primas ou os produtos acabados são congelados a uma temperatura não superior a -20° C em todo o produto durante um período não inferior a 24 horas. □□□□ □□□□

Facto observado (preencher apenas se necessário) -

D 2 Os produtos referidos no número anterior quando são colocados no mercado (excepto fornecimento ao consumidor final) são acompanhados de documento de fabricante indicando o tipo de processo a que foram submetidos. □□□□ □□□□

Facto observado (preencher apenas se necessário) -

Os critérios microbiológicos aplicáveis e legalmente definidos são cumpridos (ver Reg. 2073/2005). □□□□ □□□□

Facto observado (preencher apenas se necessário) -

Pesquisa de Agentes zoonóticos
Decreto-Lei nº 193/2004, de 17 de Agosto

5 O operador efectua análises para pesquisa de agentes zoonóticos ou tem evidências de avaliação de risco que justifique a ausência de análises. □□□□ □□□□

6 Caso as análises para pesquisa de agentes zoonóticos sejam efectuadas, o operador tem registos das mesmas, conservando os resultados por um período mínimo de 3 anos. □□□□ □□□□

Facto observado (preencher apenas se necessário) -

Acondicionamento e Embalagem
Capítulo X - Anexo II - Regulamento nº 852/2004 (CE)

1 Os materiais de acondicionamento e embalagem não constituem fonte de contaminação. □□□□ □□□□

2 Todo o material de acondicionamento está armazenado sem risco de contaminação. □□□□ □□□□

Facto observado (preencher apenas se necessário) -

3 As operações de acondicionamento e embalagem são executadas de forma higiénica. A integridade e limpeza são verificadas antes do enchimento. □□□□ □□□□

Facto observado (preencher apenas se necessário) -

4 Os materiais de acondicionamento e embalagem reutilizáveis são fáceis de limpar / desinfectar. □□□□ □□□□

Facto observado (preencher apenas se necessário) -

--	--

Acondicionamento e Embalagem dos Produtos da Pesca
Capítulo VI - Secção VIII - Anexo III - Regulamento nº 853/2004 (CE)

Anterior Actual
S N nA S N nA

- 1 Os recipientes em que os produtos da pesca são conservados em gelo são impermeáveis e evitam que a água de fusão do gelo fique em contacto com os produtos.

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------

Facto observado (preencher apenas se necessário) -

Materiais e objectos destinados a estar em contacto com Géneros Alimentícios - Decreto-Lei n.º 193/98, de 30 de Maio
Artigo 4º

- 1 Estes materiais só podem ser comercializados com as indicações:
- » Menção "próprio para alimentos" e/ou o símbolo equivalente (copo e garfo);
 - » Condições particulares de utilização, se for o caso;
 - » Nome e morada do responsável pelo lançamento do material ou objecto no mercado.

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Facto observado (preencher apenas se necessário) -

- 2 As indicações referidas devem figurar:

- » De maneira indelével;
- » Claramente visível e legível;
- » Em língua portuguesa.

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

- 2 b) No circuito comercial dos materiais ou objectos, as indicações referidas devem constar, nos documentos de acompanhamento, ou nos próprios materiais ou objectos, ou nos seus rótulos, etiquetas ou embalagens.

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------

Facto observado (preencher apenas se necessário) -

Marca de Identificação
Secção I - Anexo II - Regulamento nº 853/2004 (CE)

- 1 A marca de identificação é aposta antes de o produto deixar o estabelecimento.
- 2 Quando os Produtos da Pesca são removidos da embalagem / acondicionamento de origem ou processados no estabelecimento é sempre aposta nova marca de identificação.
- 5 A marca é claramente visível, legível, indelével e os caracteres facilmente decifráveis.
- 6 Indica o nome do país por extenso ou sob a forma de PT.
- 7 A marca indica o número de aprovação do estabelecimento.
- 8 A marca é de forma oval e inclui a sigla CE (por exemplo).
- 9 A marca de identificação é aposta por método adequado.

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Facto observado (preencher apenas se necessário) -

Rotulagem
Decreto-Lei nº 560/99, de 18 de Dezembro

A rotulagem tem as menções obrigatórias, tais como:

- » denominação de venda;
- » quantidade líquida;
- » nome e morada fabricante / embalador / distribuidor na U. E.;
- » condições especiais de conservação nos géneros alimentícios com data limite de consumo;
- » o modo de emprego/utilização se a sua omissão não permitir o uso adequado;
- » enumeração de todos os ingredientes por ordem decrescente da proporção ponderal, precedido de "ingredientes";

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

- » data de durabilidade mínima / data limite de consumo e menção complementar "condicionado em atmosfera protectora" nos caso apropriados;
- » indicação do lote.

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Facto observado (preencher apenas se necessário) -

Armazenagem
Capítulo VII - Secção VIII - Anexo III - Regulamento nº 853/2004 (CE)

Anterior Actual
S N nA S N nA

- 1 Os produtos da pesca frescos, descongelados não transformados e os produtos de crustáceos e de moluscos cozidos e refrigerados são mantidos a temperatura próxima da do gelo fundente.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -
-
- 2 Os produtos da pesca congelados são mantidos a uma temperatura não superior a - 18° C, em todos os pontos.
No caso de peixe inteiro congelado em salmoura destinado ao fabrico de conservas, é mantido a uma temperatura não superior a - 9° C.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -
-
- 3 Os produtos da pesca mantidos vivos são mantidos a uma temperatura e de uma maneira que não sejam prejudiciais à segurança alimentar ou à sua viabilidade.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -

Transporte
Capítulo IV - Anexo II - Regulamento nº 852/2004 (CE)

- 1 Os veículos e/ou os contentores são mantidos limpos e em boas condições.
Permitem uma limpeza e/ou desinfecção adequadas.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -
-
- 2 Não transportam senão géneros alimentícios se desse transporte puder resultar contaminação.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -
-
- 3 Se são utilizados para o transporte de outros produtos ou para o transporte simultâneo de diferentes géneros alimentícios, existe, se necessário, uma separação efectiva.
5 No caso anterior procede-se a uma limpeza adequada entre os carregamentos.
6 A colocação e a protecção dos géneros alimentícios minimizam o risco de contaminação.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -
-
- 7 Os veículos e/ou os contentores são capazes de manter os géneros alimentícios a temperaturas adequadas e permitir o controlo das temperaturas.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -

Transporte
Capítulo VIII - Secção VIII - Anexo III - Regulamento nº 853/2004 (CE)

- 1 Durante o transporte, os produtos da pesca são mantidos às temperaturas exigidas, com possíveis breves subidas de 3° C, no caso dos produtos da pesca congelados.
2 Ponto anterior não aplicável se os produtos da pesca congelados forem para um estabelecimento para aí serem descongelados e se a autoridade competente assim o permitir.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -
-
- 3 Se os produtos da pesca estão conservados em gelo, a água de fusão não fica em contacto com os produtos.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -
-
- 5 Os produtos da pesca que devam ser colocados vivos no mercado devem ser transportados em condições que não sejam prejudiciais à segurança alimentar ou à sua viabilidade.
Facto observado (preencher apenas se necessário) -

**Regulamento nº 178/2002 (CE) do Parlamento Europeu e do Conselho de 28 de Janeiro de 2002
Artigo 11º - Importações**

Anterior			Actual		
S	N	nA	S	N	nA
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Só há importação de produtos da pesca com origem num estabelecimento que conste de lista aprovada.

Facto observado (preencher apenas se necessário) -

Artigo 12º - Exportações

Os produtos da pesca destinados a exportação ou reexportação cumprem os requisitos pertinentes aplicáveis nestes regulamentos para colocação no mercado da Comunidade, salvo pedido em contrário das autoridades do país importador ou disposições legais contrárias desse país.

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------

Facto observado (preencher apenas se necessário) -

Artigos 18º e 19º - Rastreabilidade e Retirada do mercado

1 É assegurada a rastreabilidade dos géneros alimentícios.

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------

Facto observado (preencher apenas se necessário) -

2 Estão reunidas as condições para se identificar os fornecedores dos géneros alimentícios e disponibilizar se necessário essa informação às autoridades competentes.

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------

Facto observado (preencher apenas se necessário) -

3 Estão reunidas as condições para identificar os operadores a quem forneceram os seus produtos e disponibilizar essa informação às autoridades competentes, quando necessário.

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------

Facto observado (preencher apenas se necessário) -

4 Os géneros alimentícios são adequadamente rotulados ou identificados por forma a facilitar a sua rastreabilidade.

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------

Facto observado (preencher apenas se necessário) -

1 Caso tenham sido considerados ou identificados géneros alimentícios não seguros, foram tomadas todas as medidas necessárias e associadas à retirada do mercado desses produtos.

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------

Facto observado (preencher apenas se necessário) -

**Comércio Intracomunitário de Produtos de Origem Animal
Artigo 5º - Portaria nº 576/93, de 04 de Junho**

6 Os operadores a quem sejam fornecidos produtos provenientes de outro Estado Membro ou que procedam ao fracionamento de um lote de tais produtos:

- a) » estão inscritos na DGV;
- b) » mantêm um livro de registos no qual são mencionados esses fornecimentos;
- a) » informam a/s autoridade/s competente/s da área de destino dos produtos da chegada dos mesmos, com a antecedência mínima de quarenta e oito horas;
- b) » conservam durante pelo menos seis meses, os certificados sanitários, os certificados de salubridade ou os documentos previstos na regulamentação indicada no Anexo I da presente Portaria, a fim de serem apresentados à autoridade competente sempre que esta o exigir.

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Facto observado (preencher apenas se necessário) -

Regulamento nº 1774/2002 (CE) do Parlamento Europeu e do Conselho de 03 de Outubro de 2002
Capítulo I - Artigo 3º

	Anterior			Actual		
	S	N	nA	S	N	nA
1 Os subprodutos animais e seus derivados estão em conformidade com este regulamento no que respeita a:						
» Recolha.						
» Manuseamento.						
» Classificação.						
» Identificação.						
» Armazenagem.						
» Transporte.						
» Destino.						

Facto observado (preencher apenas se necessário) -

Capítulo II - Artigo 7º - Transporte

2 Os subprodutos durante o transporte são acompanhados pela Guia de Acompanhamento (Modelo 376/DGV). As guias de acompanhamento estão adequadamente preenchidas (nome, endereço e número de aprovação do destinatário). Existe prova documental da autorização do veículo / contendor utilizado no transporte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
» Identificação.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Facto observado (preencher apenas se necessário) -

Capítulo II - Artigo 8º - Expedição

1 a O transporte para outros estados membros é efectuado com o documento comercial de acordo com o Reg. 93/2005.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6 Para as matérias de categoria 1 e 2 existe autorização do estado membro de destino. Caso seja efectuada, a exportação para Países Terceiros realiza-se em cumprimento com o presente artigo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Facto observado (preencher apenas se necessário) -

Capítulo II - Artigo 9º - Registos

1 São elaborados e mantidos durante dois anos os registos relativos a:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
» Quantidades de subprodutos produzidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
» Destino dos subprodutos produzidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
» Data de retirada das instalações dos subprodutos produzidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
» Nome e endereço do transportador dos subprodutos produzidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
» Nome, endereço e número de aprovação do destinatário dos subprodutos produzidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
» Guias de acompanhamento relativas aos subprodutos produzidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Facto observado (preencher apenas se necessário) -

Formação
Capítulo XII - Anexo II - Regulamento nº 852/2004 (CE)

Os manipuladores dispõem de instruções ou formação adequada às funções. O pessoal é supervisionado durante a manipulação. O pessoal responsável pelos procedimentos HACCP recebeu formação adequada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
--	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------

Facto observado (preencher apenas se necessário) -

Códigos de Boas Práticas
Artigos 7º e 8º - Regulamento nº 852/2004 (CE) - recomendam-se, não são obrigatórios

2 Os Códigos de Boas Práticas registados na CE e que estão adoptados pela empresa são devidamente aplicados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
--	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------

Facto observado (preencher apenas se necessário) -

Procedimentos baseados nos princípios HACCP
Artigo 5º - Regulamento nº 852/2004 (CE)

Anterior Actual
S N nA S N nA

O sistema criado com base em todos os princípios do HACCP está correctamente validado e implementado (para fundamentar a resposta verificar os seguintes itens).

Facto observado (preencher apenas se necessário) -

Etapas preliminares:

- » Constituição da equipa.
- » Definição da extensão ou âmbito (p. ex., contempla o transporte?) e políticas da empresa.
- » Características dos produtos.
- » Utilização prevista dos produtos.
- » Fluxogramas / circuitos.
- » Descrição dos processos / operações.
- » Confirmação dos fluxogramas no local.
- » Referências a pré-requisitos.

1.º Princípio - Análise de perigos:

- » Identificação dos perigos em todas as fases.
- » Identificação das medidas de controlo em todas as fases.
- » Avaliação dos perigos (severidade, probabilidade).

2.º Princípio - Identificação correcta de eventuais PCCs.

- » Estão definidos PCCs para todos os perigos considerados significativos.

3.º Princípio - Estabelecimento de limites críticos nos PCCs:

- » Os limites críticos (mensuráveis, sensoriais) aplicados nos PCCs, são adequados ao controlo dos perigos considerados.

4.º Princípio - Estabelecimento / implementação de procedimentos de monitorização nos PCCs:

- » Quem, quando, o quê (medidas de controlo) e como (registos).
- » O sistema de monitorização assegura o controlo.

5.º Princípio - Estabelecimento / implementação de acções correctivas:

- » Quem, quando, o quê e como (destino dos produtos, registos).
- » Quando há desvio, são tomadas as acções apropriadas e o controlo é reposto.

6.º Princípio - Estabelecimento / implementação de procedimentos de verificação do sistema:

- » Métodos (análises: a produtos finais, superfícies, água ou outras; plano de análises).
- » Procedimentos (auditorias, inspecções às operações, validação dos limites, exames de registos).
- » Frequência.
- » A verificação existente permite confirmar que está a ser feito tudo o que se planeou.

7.º Princípio - Estabelecimento / implementação de um sistema de documentação e registo:

- » Eficácia, credibilidade, actualização.

Anterior Actual
S N nA S N nA

Quando não são respeitados os sete princípios do sistema HACCP atrás referidos, atendendo à natureza do estabelecimento e das operações que realiza, atendendo a que os procedimentos de aplicação desses princípios devem ser proporcionais ao risco e em adopção da flexibilidade prevista nos regulamentos, são conseguidos os mesmos objectivos pelo menos através da correcta aplicação dos pré-requisitos e das boas práticas de higiene e de fabrico (para fundamentar a resposta verificar os seguintes itens).

Facto observado (preencher apenas se necessário) -

Existência de Códigos de Boas Práticas. _____

Aplicação de boas-práticas. _____

Pré-requisitos ao HACCP (exs.):

- » Conformidade das infra-estruturas e do equipamento (inclui a sua manutenção). _____
- » Conformidade das matérias-primas (inclui o controlo de fornecedores). _____
- » Segurança na manipulação dos produtos durante todas as operações. _____
- » Procedimentos para controlo de pragas. _____
- » Procedimentos de limpeza e desinfecção. _____
- » Qualidade da água. _____
- » Manutenção da cadeia de frio. _____
- » Saúde, higiene e formação do pessoal. _____

Referências a etapas preliminares do HACCP:

- » Constituição da equipa. _____
- » Definição do âmbito e políticas da empresa. _____
- » Características dos produtos. _____
- » Utilização prevista dos produtos. _____
- » Fluxogramas / circuitos. _____
- » Descrição dos processos / operações. _____
- » Confirmação dos fluxogramas no local. _____

Abordagem, ainda que não exaustiva, mas credível, à análise de perigos:

- » Identificação dos perigos. _____
- » Identificação das medidas de controlo. _____
- » Avaliação dos perigos. _____

Existência de um sistema de documentação e registo adequados. _____

Outras considerações:

Determinação dos diferentes níveis de incumprimento resultantes da avaliação global do estabelecimento:

Estruturas/Equipamento	Autocontrolo / HACCP	Água	Análises
Ausência: <input type="checkbox"/>	Ausência: <input type="checkbox"/>	Ausência: <input type="checkbox"/>	Ausência: <input type="checkbox"/>
Menor: <input type="checkbox"/>	Menor: <input type="checkbox"/>	Menor: <input type="checkbox"/>	Menor: <input type="checkbox"/>
Maior: <input type="checkbox"/>	Maior: <input type="checkbox"/>	Maior: <input type="checkbox"/>	Maior: <input type="checkbox"/>
Crítico: <input type="checkbox"/>	Crítico: <input type="checkbox"/>	Crítico: <input type="checkbox"/>	Crítico: <input type="checkbox"/>
Higiene e limpeza	Subprodutos	Rastreabilidade	
Ausência: <input type="checkbox"/>	Ausência: <input type="checkbox"/>	Ausência: <input type="checkbox"/>	
Menor: <input type="checkbox"/>	Menor: <input type="checkbox"/>	Menor: <input type="checkbox"/>	
Maior: <input type="checkbox"/>	Maior: <input type="checkbox"/>	Maior: <input type="checkbox"/>	
Crítico: <input type="checkbox"/>	Crítico: <input type="checkbox"/>	Crítico: <input type="checkbox"/>	

Assinatura dos peritos:

Anexo VII. Grau de não conformidade dos vários parâmetros de cada estabelecimento avaliado nas vistorias de controlo.

		1. ^a Vistoria	2. ^a Vistoria	3. ^a Vistoria	4. ^a Vistoria
Estabelecimentos	E1	EE H A An HL S R GN	EE H A An HL S R GN	EE H A An HL S R GN	EE H A An HL S R GN
	E2	EE H A An HL S R GN	EE H A An HL S R GN	EE H A An HL S R GN	EE H A An HL S R GN
	E3	EE H A An HL S R GN	EE H A An HL S R GN	EE H A An HL S R GN	
	E4	EE H A An HL S R GN	EE H A An HL S R GN	EE H A An HL S R GN	
	E5	EE H A An HL S R GN	EE H A An HL S R GN	EE H A An HL S R GN	
	E6	EE H A An HL S R GN	EE H A An HL S R GN	EE H A An HL S R GN	

		1. ^a Vistoria (continuação)	2. ^a Vistoria (continuação)	3. ^a Vistoria (continuação)	4. ^a Vistoria (continuação)
Estabelecimentos (continuação)	E7	EE } H } A } An } HL } S } R } GN }	EE } H } A } An } HL } S } R } GN }		
	E8	EE } H } A } An } HL } S } R } GN }	EE } H } A } An } HL } S } R } GN }		
	E9	EE } H } A } An } HL } S } R } GN }	EE } H } A } An } HL } S } R } GN }		
	E10	EE } H } A } An } HL } S } R } GN }	EE } H } A } An } HL } S } R } GN }		
	E11	EE } H } A } An } HL } S } R } GN }	EE } H } A } An } HL } S } R } GN }		
	E12	EE } H } A } An } HL } S } R } GN }	EE } H } A } An } HL } S } R } GN }		
	E13	EE } H } A } An } HL } S } R } GN }	EE } H } A } An } HL } S } R } GN }		

		1.ª Vistoria (continuação)	2.ª Vistoria (continuação)	3.ª Vistoria (continuação)	4.ª Vistoria (continuação)
Estabelecimentos (continuação)	E14				
	E15				
	E16				
	E17				
	E18				
	E19				
	E20				

		1.ª Vistoria (continuação)	2.ª Vistoria (continuação)	3.ª Vistoria (continuação)	4.ª Vistoria (continuação)
Estabelecimentos (continuação)	E21				
	E22				
	E23				
	E24				

Legenda: ■ Grau 1; ■ Grau 2; ■ Grau 3; ■ Grau 4; (EE) Estruturas/Equipamentos; (H) HACCP; (A) Água; (An) Análises; (HL) Higiene/Limpeza; (S) Subprodutos; (R) Registos; (GN) Grau de não conformidade do estabelecimento.

Anexo VIII. Lista de verificação de navios da produção primária.



1 de 6

Lista de Verificação de Navios da Produção Primária

Nome do Navio: _____

Matrícula: _____

Proprietário: _____

Mestre: _____

Sede social / morada do proprietário: _____

Contactos: _____

Data e hora da vistoria: _____

Identificação do representante da empresa presente durante a vistoria: _____

Tipo de embarcação (principal arte e tamanho): _____

Artes de Pesca utilizadas: _____

Locais habituais de descarga: _____

Produção média anual: _____

Operações conexas efectuadas a bordo do navio:	sim/não	
Sangria		
Evisceração		
Descabeçamento		
Remoção de Barbatanas		

Tempo médio de permanência do pescado a bordo (horas/dias): _____

Sistema de refrigeração utilizado a bordo:	sim/não	
Gelo		
Sistema de refrigeração no porão		
Outro		

Origem do gelo utilizado a bordo: _____

Técnicos Presentes

Âmbito e base Legal:

Regulamento nº 178/2002 (CE) do Parlamento Europeu e do Conselho de 28 de Janeiro de 2002
Regulamento nº 852/2004 (CE) do Parlamento Europeu e do Conselho de 29 de Abril de 2004
Regulamento nº 853/2004 (CE) do Parlamento Europeu e do Conselho de 29 de Abril de 2004
Regulamento nº 2073/2005 (CE) do Parlamento Europeu e do Conselho de 15 de Novembro de 2005
Regulamento nº 2074/2005 (CE) do Parlamento Europeu e do Conselho de 15 de Novembro de 2005
Regulamento nº 2076/2005 (CE) do Parlamento Europeu e do Conselho de 15 de Novembro de 2005
DGV/DSHPV/DPIHSPOA

LV Navios/V00/Out2007



Norma legal	Questão	S, N ou NA	Facto
Disposições relativas à higiene - Reg. 852/2004, Anexo I, Parte A, Cap. II			
2	Atendendo a qualquer transformação que sofram posteriormente, os produtos da produção primária, são tanto quanto possível protegidos de contaminações.		
3	São tomadas medidas para controlar a contaminação:		
	» Pelo ar.		
	» Pelos solos.		
	» Pela água.		
	» Pelos biocidas.		
	» Pela armazenagem, manuseamento e eliminação de resíduos.		
4 a)	Todas as instalações utilizadas na produção primária e operações conexas são mantidas limpas. Se necessário, após a limpeza são desinfectadas.		
4 b)	Todos os equipamentos, contentores, grades, veículos e embarcações são mantidos limpos. Se necessário, após a limpeza são desinfectados.		
4 d)	Sempre que seja necessário prevenir qualquer contaminação é utilizada água potável ou água limpa.		
4 e)	O pessoal que manuseia os géneros alimentícios encontra-se de boa saúde e recebe formação em matéria de riscos sanitários.		
4 f)	Tanto quanto possível é prevenida a contaminação causada por animais e pragas.		
4 g)	Os resíduos e as substâncias perigosas são manuseados de modo a prevenir qualquer contaminação dos produtos primários.		
4 h)	É evitada a introdução e a propagação de doenças transmissíveis ao homem através dos alimentos. É dado a conhecer qualquer surto suspeito dessas doenças às autoridades competentes.		
4 i)	São tidos em conta os resultados de quaisquer análises pertinentes efectuadas em amostras colhidas dos animais ou outras amostras que se possam revestir de importância para a saúde humana.		
6	Após serem informados dos problemas identificados durante os controlos oficiais o operador toma as medidas de reparação adequadas.		
Manutenção de Registos - Reg. 852/2004, Anexo I, Parte A, Cap. III			
7	São mantidos e conservados os registos das medidas tomadas para controlar os riscos de forma adequada, durante um período de tempo apropriado (ex.: data de pesca, duração da mesma e data de expedição).		
	Caso seja solicitado pelas autoridades competentes ou pelos operadores das empresas do sector alimentar receptoras são disponibilizadas quaisquer informações relevantes contidas nesses registos.		
8 c)	São mantidos registos sobre a ocorrência de doenças que possam afectar a segurança dos produtos de origem animal.		
8 d)	São mantidos registos sobre os resultados de quaisquer análises de amostras colhidas dos animais ou de outras amostras para efeitos de diagnóstico que se possam revestir de importância para a saúde humana.		
8 e)	São mantidos registos sobre quaisquer relatórios elaborados acerca dos controlos efectuados nos animais ou nos produtos de origem animal.		



Norma legal	Questão	S, N ou NA	Facto
Requisitos aplicáveis aos Navios - Reg. 853/2004, Anexo III, Secção VIII, Cap. I			
Requisitos aplicáveis a todos os Navios - Parte I - A			
1	O navio está concebido e construído de forma a não provocar a contaminação dos produtos com:		
	» Águas residuais do fundo do porão.		
	» Resíduos de esgotos.		
	» Fumos.		
	» Combustível.		
	» Óleo.		
	» Lubrificantes.		
2	As superfícies com que os produtos da pesca entram em contacto são constituídas por materiais:		
	» Resistentes à corrosão.		
	» Lisos.		
	» Fáceis de limpar.		
Os revestimentos superficiais são duradouros e não são tóxicos.			
3	O equipamento e os materiais utilizados para trabalhar os produtos da pesca são constituídas por materiais:		
	» Resistentes à corrosão.		
	» Lisos.		
» Fáceis de limpar.			
4	No caso de a água usada nos produtos da pesca ser captada pelo navio, o local de entrada dessa água no navio está localizado numa posição que evita a contaminação do abastecimento de água.		
Navios que conservam produtos da pesca durante mais de 24 horas - Parte I - B			
1	Estão equipados com porões, cisternas ou contentores para armazenagem dos produtos da pesca no estado refrigerados, e a uma temperatura próxima da do gelo fundente.		
2	Os porões estão separados por meio de divisórias suficientes para evitar qualquer contaminação dos produtos da pesca:		
	» Dos compartimentos dos motores.		
	» Dos locais reservados à tripulação.		
	Os porões e os contentores utilizados para a armazenagem dos produtos da pesca permitem:		
» Assegurar a sua conservação em condições de higiene satisfatórias.			
» Sempre que necessário, assegurar que a água de fusão não fica em contacto com os produtos.			
3	Caso o navio esteja equipado para a refrigeração dos produtos da pesca em água do mar limpa refrigerada, a/s cisterna/s dispõe de uma sistema que assegura uma temperatura homogénea no seu interior.		
	Esse sistema assegura uma taxa de arrefecimento que garanta que a mistura de peixes e água do mar limpa atinja:		
	» 3° C, no máximo, seis horas após o enchimento.		
	» 0° C, no máximo, dezasseis horas após o enchimento.		
Esse sistema permite o controlo e, sempre que necessário, o registo das temperaturas.			



Norma legal	Questão	S, N ou NA	Facto
Requisitos em matéria de higiene - Parte II			
1	Quando utilizados, as partes dos navios ou os contentores reservados à armazenagem dos produtos da pesca são:		
	» Conservados limpos. » Mantidos em bom estado de conservação.		
	Não podendo em especial ser contaminados por:		
	» Combustível. » Águas residuais do fundo do porão.		
2	Assim que possível após entrarem a bordo, os produtos da pesca são colocados ao abrigo:		
	» De qualquer contaminação. » Dos efeitos do sol » De qualquer outra fonte de calor.		
	A água utilizada para a sua lavagem é água potável ou, se apropriado, água limpa.		
3	Os produtos da pesca são manuseados e armazenados de modo a evitar a sua contusão.		
	Caso os manuseadores utilizem instrumentos perfurantes para deslocar peixes de grandes dimensões ou peixes que os possam ferir, a carne desses produtos não é danificada.		
4	Os produtos da pesca são refrigerados o mais rapidamente possível após a sua colocação a bordo (excluindo os produtos que forem mantidos vivos).		
	Caso a refrigeração não seja possível, os produtos da pesca são desembarcados logo que possível.		
5	O gelo utilizado na refrigeração dos produtos da pesca é feito a partir de água potável ou água limpa.		
6	Quando os peixes forem descabeçados e/ou eviscerados a bordo, essas operações são:		
	» Efectuadas de modo higiénico. » Efectuadas assim que possível após a captura. » Seguidas de imediata e cuidadosa lavagem com água potável ou água limpa.		
	As vísceras e as partes que possam representar um perigo para a saúde pública são separadas assim que possível e afastadas dos produtos destinados ao consumo humano.		
	Os fígados e as ovas destinadas ao consumo humano são conservados sob gelo, a uma temperatura que se aproxima da do gelo fundente.		
Requisitos aplicáveis durante e após o desembarque - Cap. II			
1 a)	O equipamento de descarga e desembarque que entra em contacto com os produtos da pesca é constituído por materiais:		
	» Fáceis de limpar. » Fáceis de desinfectar. Estes equipamentos são mantidos: » Em bom estado de conservação. » Em bom estado de limpeza.		
1 b)	É evitada a contaminação dos produtos da pesca durante a descarga e o desembarque.		
	A descarga e o desembarque são efectuados rapidamente.		
	Os produtos da pesca são colocados sem demora num ambiente protegido à temperatura especificada (produtos refrigerados - temperatura próxima da do gelo fundente).		



Norma legal	Questão	S, N ou NA	Facto
1 b)	Não são usados equipamentos e práticas susceptíveis de danificar desnecessariamente as partes comestíveis dos produtos da pesca.		
Requisitos aplicáveis aos Produtos da Pesca - Cap. III, Parte A			
2	São efectuadas de um modo higiénico as operações de: » Sangria. » Descabeçamento. » Evisceração. » Corte de barbatanas. Imediatamente a seguir a estas operações os produtos são lavados com água limpa ou água potável.		
4	Os recipientes utilizados para a distribuição em gelo dos produtos da pesca frescos preparados e não embalados evitam que a água de fusão do gelo fique em contacto com os produtos.		
5	A água na qual os produtos da pesca frescos inteiros, com ou sem evisceração, são transportados para um estabelecimento aprovado, é refrigerada.		
Regras sanitárias aplicáveis aos produtos da pesca - Capítulo V			
A	É efectuado o exame organoléptico dos produtos da pesca, assegurando-se em especial o cumprimento de todos os critérios de frescura.		
B	É assegurado que os limites aplicáveis à histamina nos produtos da pesca não são excedidos (ver Reg. 2073/2005).		
C	É assegurado que não são colocados no mercado os produtos da pesca cujos exames químicos revelem que foram excedidos os limites de ABVT ou de ATMA (ver Reg. 2074/2005).		
D	Os produtos da pesca foram submetidos a um exame visual para detecção de parasitas viáveis, tendo sido impedidos de colocação no mercado por estarem obviamente contaminados por parasitas.		
E 1	É assegurado que não são colocados no mercado os produtos da pesca derivados de peixes venenosos das famílias Tetrodontidae, Molidae, Diodontidae e Canthigasteridae. Qualquer produto da pesca da família Gempylidae, é colocado no mercado acondicionado ou embalado e adequadamente identificado (nome científico, formas de preparar/cozinhar, risco de provocar efeitos gastrointestinais adversos) (ver Reg. 2074/2005).		
E 2	É assegurado que não são colocados no mercado os produtos da pesca que contenham biotoxinas, tais como a ciguatoxina ou as toxinas paralisantes do músculo.		
Acondicionamento dos produtos da pesca - Capítulo VI			
1	Os recipientes em que os produtos da pesca são conservados em gelo são impermeáveis e evitam que a água de fusão do gelo fique em contacto com os produtos.		
Armazenagem dos produtos da pesca - Capítulo VII			
1	Os produtos da pesca frescos são mantidos a uma temperatura próxima da do gelo fundente. O gelo utilizado nos produtos da pesca é feito com água limpa.		
3	A temperatura a que são mantidos os produtos da pesca vivos não é prejudicial à segurança alimentar ou à sua viabilidade. O modo como são mantidos os produtos da pesca vivos não é prejudicial à segurança alimentar ou à sua viabilidade.		



Norma legal	Questão	S, N ou NA	Facto
Transporte dos produtos da pesca - Capítulo VIII			
1	Os produtos da pesca frescos são mantidos a uma temperatura próxima da do gelo fundente.		
3	Caso os produtos da pesca sejam conservados em gelo, a água de fusão do gelo não fica em contacto com os produtos.		
4	Os produtos da pesca que devam ser colocados vivos no mercado são transportados em condições que não são prejudiciais à segurança alimentar ou à sua viabilidade.		
Rastreabilidade e Segurança - Reg. 178/2002, Cap. II, Secção 4			
Artigo 14.º			
1	Não são colocados no mercado quaisquer produtos que não sejam seguros.		
Artigo 18.º			
1	É assegurada a rastreabilidade dos animais produtores de géneros alimentícios e dos géneros alimentícios.		
3	Estão reunidas as condições para se identificar os operadores aos quais se forneceram animais produtores de géneros alimentícios e géneros alimentícios, e disponibilizar se necessário essa informação às autoridades competentes.		
4	Os géneros alimentícios são adequadamente rotulados ou identificados por forma a facilitar a sua rastreabilidade.		
Artigo 19.º			
1	Caso tenham sido considerados ou identificados géneros alimentícios não seguros, foram tomadas todas as medidas necessárias e associadas à retirada do mercado desses produtos.		

Outras considerações:

Determinação do nível de incumprimento

1(Ausência), 2 (Menor), 3 (Maior), 4 (Crítico)

Higiene	
Estruturas (equipamentos/utensílios)	
Registos	
Rastreabilidade	

Assinatura dos peritos

Anexo IX. Lista de verificação de pisciculturas.

Lista de Verificação de Pisciculturas

DSSPA, DSPA, DSMPUV, DSHPV

Identificação da Piscicultura	
Piscicultura:	
Proprietário:	
Morada do proprietário:	
Telefone, fax e mail:	
Morada da exploração:	
N.º de registo da piscicultura:	
Marca de Controlo Sanitário/ Número de Aprovação Sanitária (S. Animal):	
Estatuto Sanitário:	(Indemne/ Programa de vigilância/ Indeterminado/ Plano de erradicação/ Infectado)

Caracterização da Piscicultura	
Origem da água:	(no ribeira /poço/ furo/ outra: _____)
Nome do rio/Ribeira:	
Nascente:	Portugal /Espanha
Forma de transporte da água à piscicultura (canalização, etc.):	
Pisciculturas que partilham o recurso hídrico:	
Coordenadas Geográficas (no ponto de captação de água):	
Pisciculturas do mesmo compartimento:	
Tratamentos da água, para inactivação de agentes patogénicos:	
Tratamentos dos efluentes:	
Medidas que impeçam as espécies de peixes selvagens de entrarem na piscicultura	(barreiras naturais (ex: açudes) /artificiais (ex: barragens) /outras: _____
Medidas de protecção que impeçam a saída dos peixes (ex: redes, caixas de retenção, comportas de	
Medidas de protecção contra as enchentes e a infiltração de cursos de água circundantes:	

Tipo de produção	
Área Total (de Produção) da Exploração (ha):	
Espécies existentes:	
Produção média anual (tn):	
Meio de Cultura: (água doce / água salgada)	
Tipo de exploração	(unidade de reprodução / unidade de engorda)
Sistema praticado :	(Intensiva/ semi-intensiva/ extensiva)
Tipo e n.º de estruturas	jaulas/ tanques de betão / tanques de terra, outros: _____
Densidade praticada:	

Âmbito da Visita	
Saúde Animal	Dir 2006/88/CE
Higiene	Reg (CE) 178/2002, Reg (CE) 852, Reg (CE) 853/2004, Reg (CE) 1774/2002
Medicamentos Veterinários	DL 148/2008, Portaria 1049/2008 e Despacho n.º 25924/2008
Alimentação Animal	

Higiene				
n.º	Norma legal	Questão	Sim/Não	Facto
H1	R 852/04 (I)(A)(II)(4)(a)	Instalações (incluindo armazenagem e manuseamento de alimentos para os animais) são mantidas limpas		
H2	R 852/04 (I)(A)(II)(4)(b)	Equipamentos, contentores, grades, veículos e embarcações são mantidos limpos		
H3	R 852/04 (I)(A)(II)(4)(a,b)	Se necessário, após a limpeza são desinfectadas instalações e equipamentos		
H4	R 852/04 (I)(A)(II)(4)(d)	Sempre que seja necessário prevenir qualquer contaminação é utilizada água potável ou água limpa		
H5	R 852/04 (I)(A)(II)(2,3)	São tomadas medidas para controlar a contaminação (pelo ar, solos, água, alimentos, medicamentos veterinários, biocidas e produtos fitosanitários, armazenagem, manuseamento e eliminação de resíduos)		
H6	R 852/04 (I)(A)(II)(4)(f)	Tanto quanto possível é prevenida a contaminação causada por animais e pragas		
H7	R 852/04 (I)(A)(II)(4)(g)	Os resíduos e as substâncias perigosas são manuseadas de modo a prevenir qualquer contaminação dos produtos		
H8	R 852/04 (I)(A)(II)(4)(h)	É evitada a introdução e a propagação de doenças transmissíveis ao homem através dos alimentos.		
H9	R 852/04 (I)(A)(II)(4)(i)	São tidos em conta os resultados de análises efectuadas em amostras colhidas dos animais ou outras amostras que se possam revestir de importância para a saúde humana		
H10	R 852/04 (I)(A)(II)(4)(c)	É assegurada a higiene dos animais que vão ser abatidos		
H11	R 853/04 (III)(8)(III)(A)(5)	A água na qual os produtos da pesca frescos inteiros são transportados é refrigerada		
H12	R 853/04 (III)(8)(V)(A)	É efectuado o exame organoléptico dos produtos da pesca, em especial o cumprimento dos critérios de frescura		
H13	R 853/04 (III)(8)(VII)(1) e (III)(8)(VIII)(3)	Os produtos da pesca frescos são mantidos e transportados a uma temperatura próxima da do gelo fundente		
H14	R 853/04 (III)(8)(VII)(1)	O gelo utilizado é feito com água que oferece garantias de não contaminar os produtos		
H15	R 853/04 (III)(8)(VI)(1) e R 853/04 (III)(8)(VIII)(3)	Os recipientes em que os produtos são conservados e transportados em gelo são impermeáveis e evitam que a água de fusão do gelo fique em contacto com os produtos		
H16	R 853/04 (III)(8)(VII)(3) e (III)(8)(VIII)(4)	A temperatura e o modo como são mantidos e transportados os produtos da pesca vivos não é prejudicial à segurança alimentar ou à sua viabilidade		
H17	R 178/02 (14)(1)	Não são colocados no mercado quaisquer produtos que não sejam seguros		
H18	R 178/02 (19)(1)	Caso tenham sido considerados ou identificados géneros alimentícios não seguros, foram tomadas todas as medidas necessárias e associadas à retirada do mercado desses produtos		
H19	R 178/02 (18)(1)	É assegurada a rastreabilidade dos animais, dos géneros alimentícios e dos alimentos para animais		
H20	R 178/02 (18)(2)	É possível identificar o fornecedor dos animais produtores de géneros alimentícios, dos géneros alimentícios e dos alimentos para animais		
H21	R 178/02 (18)(3)	É possível identificar os operadores aos quais se forneceram animais ou géneros alimentícios		
H22	R 178/02 (18)(4)	Os géneros alimentícios são adequadamente identificados por forma a facilitar a sua rastreabilidade		
H23	R 852/04 (I)(A)(III)(7)	São mantidos e conservados os registos das medidas tomadas para controlar os riscos, durante um período de tempo apropriado (ex.: data de pesca e data de expedição)		
H24	R 852/04 (I)(A)(III)(6)	São disponibilizadas as informações relevantes dos registos às autoridades competentes ou operadores das empresas do sector alimentar receptoras		
H25	R 852/04 (I)(A)(III)(8)(c)	São mantidos registos sobre a ocorrência de doenças que possam afectar a segurança dos produtos		
H26	R 852/04 (I)(A)(III)(8)(d)	São mantidos registos sobre os resultados de quaisquer análises de amostras colhidas dos animais ou de outras amostras para efeitos de diagnóstico que se possam revestir de importância para a saúde humana		
H27	R 852/04 (I)(A)(III)(8)(d)	São mantidos registos sobre quaisquer relatórios elaborados acerca dos controlos oficiais efectuados nos animais e nos produtos de origem animal		
H28	R 1774/02 (3)(1)	Os subprodutos animais e seus derivados estão em conformidade com o R (CE) 1774/2002 quanto à recolha, manuseamento, classificação, identificação, armazenagem, transporte, destino		
H29	R 1774/02 (7)(2)	Os subprodutos durante o transporte são acompanhados pela Guia de Acompanhamento (Modelo 378/DGV) preenchida		
n.º	Norma legal	Questão	Sim/Não	Facto

DSRPV/DSSPA/DSMPV/DSPA

LV/P&C/ID/AS/VOZ/M&Z/OTU

H30	R 1774/02 (8)(1 a 6)	É efectuado transporte de subprodutos para outros estados membros ou países terceiros com acompanhamento de documento comercial (R 93/2005) ou certificação apropriada		
H31	R 1774/02 (9)(1)	São elaborados e mantidos durante dois anos os registos relativos à eliminação dos subprodutos (guia de acompanhamento, outro)		
H32	R 852/04 (I)(A)(II)(6)	Após serem informados dos problemas identificados durante os controlos oficiais o operador toma as medidas de reparação adequadas.		
H33	R 852/04 (I)(A)(II)(4) e)	O pessoal que manuseia os géneros alimentícios encontra-se de boa saúde		
H34	R 852/04 (I)(A)(II)(4) e)	O pessoal que manuseia os géneros alimentícios recebe formação ou instruções de trabalho em matéria de riscos sanitários		
Colheita de amostras: (Sim /Não)		N.º de Boletim e parâmetros estados:		
Observações:				

Alimentação Animal				
AA	Norma legal	Questão	Sim/Não	Facto
AA1		Mistura alimentos para animais para satisfação exclusiva das suas necessidades		
AA2		Recurso exclusivo a alimentos compostos comerciais		
AA3		Origem dos alimentos compostos		
AA4		Origem dos alimentos compostos no mercado nacional MERCADO NACIONAL (Nome e n.º de aprovação do fabricante)		
AA5		Origem dos alimentos compostos - TROCAS INTRACOMUNITÁRIAS (Nome e n.º de identificação do intermediário)		
AA6		Origem dos alimentos compostos - IMPORTAÇÕES PAÍSES TERCEIROS (Nome e n.º de identificação do intermediário)		
AA7		Os alimentos estão devidamente rotulados		
AA8		A rotulagem prevê a identificação da fórmula aberta		
AA9		Identificação detalhada dos produtos de origem animal utilizados (segundo autorizações ao abrigo do DL 78/2003, de 19 de Abril e Reg. (CE) 999/2001, do Parlamento Europeu e do Conselho, de 22 de Maio, e respectivas actualizações)		
AA10		Indique os POA utilizados		
AA11		Utilização de matérias primas de origem vegetal geneticamente modificados		
AA12		Devidamente rotulada		
AA13		Armazenamento dos alimentos para animais separadamente de produtos químicos e outros produtos proibidos para consumo animal		
AA14		Alimentos medicamentosos e não medicamentosos destinados a categorias e/ou espécies animais diferentes armazenados e manipulados de forma a evitar risco de contaminação		
AA15		Sistema de distribuição de alimentos para animais eficaz		
AA16		Equipamentos e sistemas de distribuição de alimentos e água limpos periodicamente		
AA17		Água de qualidade adequada		
AA18		Pessoal com experiência e conhecimentos necessários às tarefas		
AA19		Nível de risco constatado em termos de alimentação cruzada entre as várias espécies/categorias animais existentes alto médio baixo		
Colheita de amostras: (Sim /Não) N.º de Boletim e parâmetros testados:				
Observações:				

Medicamentos Veterinários					
MV	n.º	Norma legal	Questão	SIM/NÃO	Facto
			UTILIZOU OU UTILIZA MEDICAMENTOS / MEDICAMENTOS VETERINÁRIOS ?	Sim	AVANÇAR PARA MV1
				Não	FIM DE PREENCHIMENTO
DOCUMENTAÇÃO					
MV1			Existência de registo de medicamentos		
MV2			Sistema de registo utilizado		Livro, Suporte informático, outro tipo de registo (qual)
MV3			Registo correctamente preenchido		
MV4			Registo actualizado		
MV5			Conservação dos registos		
MV6			Desde quando ?		
MV7			Existem prescrições para alimento medicamentoso?		
MV8			Existem receitas veterinárias normalizadas?		
			DETÉM MEDICAMENTOS / MEDICAMENTOS VETERINÁRIOS NA PISCICULTURA ?	Sim	AVANÇAR PARA MV9
				Não	FIM DE PREENCHIMENTO
ZONA DE ARMAZENAMENTO DE MEDICAMENTOS / MEDICAMENTOS VETERINÁRIOS					
MV9			Instalações adequadas ao armazenamento de medicamentos / medicamentos veterinários		
MV10			Existência de medicamentos		
MV11			Existência de medicamentos veterinários imunológicos		
MV12			Existência de medicamentos de frio dentro do frigorífico		
MV13			Existe uma zona de medicamentos não conforme devidamente separada e identificada ?		
MV14			Medicamentos / medicamentos veterinários dentro do prazo de validade		
MV15			Medicamentos / medicamentos veterinários em bom estado de conservação		
MV16			As embalagens exteriores dos medicamentos encontram-se de acordo com o D.L. n.º 148/2008, 29 de Julho - Íntegras, com cartonegagem aprovada com verificação de: A) Uso Veterinário - Fundo verde; B) N.º AIM; C) em Língua Portuguesa.		
Colheita de amostras: (Sim /Não) N.º de Boletim e parâmetros testados:					
Observações:					

Saúde Animal				
SA	Norma legal	Questão	Sim/Não	Facto
Parâmetros da Água				
SA1		Temperatura (do dia da colheita)		
SA2		PH (do dia da colheita)		
SA3		Salinidade(do dia da colheita)		
SA4		Outros parâmetros (do dia da colheita)		
SA5		Análises químicas efectuadas (anexar resultados):		
SA6		Referir a frequência das análises químicas		
SA7		Nitratos		
SA8		Nítritos		
SA9		Amónia		
SA10		Fosfatos		
SA11		Outros		
Animais aquáticos - Amostragem para Exame Laboratorial (AEL)				
SA12		Espécies sujeitas a Amostragem		
SA13		Número de lotes e escalões etários (AEL)		
SA14		Animais por lote (AEL)		
SA15		Quantidade existente actualmente		
SA16		Quantidade saída no último mês em toda a piscicultura		
SA17		Existência de morbilidade e /ou mortalidade (AEL)		
SA18		Registo de mortalidades anteriores ou de doenças especificadas		
Origem/ Destino (peixes , ovos ou gâmetas)				
SA20		Captura em meio ambiente		
SA21		Provêm de unidade de reprodução nacional ou internacional		
SA22		Origem numa exploração aquícola nacional ou		
SA23	Dir 2006/88/CE(14)(Parte A)(Anexo III)	Descrever o estatuto sanitário dos compartimentos/zonas de origem (para as doenças listadas na Parte II do Anexo IV, da Directiva 2006/88/CE, de 24 de Outubro). <u>Consultar e anexar cópia de certificação existente</u>		
SA24		Repopoamento, produção (mercado Nacional ou Internacional) ou para consumo?		
Medidas adicionais de biossegurança				
SA25		Controlo de entrada de vectores de doença, rodilúvios, pedilúvios, máquinas de desinfecção, outras...)		
SA26	Dir 2006/88/CE(10)(2) (Parte I) (Anexo V) Dir 2006/88/CE(26)(Sec	Notificação, de suspeita ou de a confirmação de doença, à Autoridade Competente		
SA27	Dir 2006/88/CE (2)(Parte I) (Anexo V)	Existência de sensibilização e formação adequada, do pessoal da empresa aquícola envolvido no domínio da saúde dos animais aquáticos, que permita reconhecer e notificar a suspeita ou a ocorrência de uma doença invulgar		
SA28		Medidas profiláticas e terapêuticas utilizadas habitualmente		
SA29		Antibióticos utilizados habitualmente (enumerar)		
SA30		Antiparasitários utilizados habitualmente (enumerar)		
SA31		Medidas profiláticas e terapêuticas utilizadas recentemente (datas de administração e intervalos de segurança) (consultar registos)		
SA32	Dir 2006/88/CE (9)	Medidas de desinfecção e higiene utilizadas (referir os desinfectantes, a existência de vazios sanitários e sua duração, e caracterizar as medidas de higiene – boas/ razoáveis/ ou más)		
SA33		Está implementado um sistema de quarentenas		
SA34	Dir 2006/88/CE(17)(1b) Dir 2006/88/CE(20)(1)	É tida em consideração a origem (vida livre ou de cultura) dos animais submetidos a quarentena e o seu estatuto sanitário? (Indique o critério)		
SA35		O controlo dos animais sujeitos a quarentena é efectuado pela autoridade competente		
SA36	Dec 2008/946/CE(13)(1) Dec2008/946/CE(16)(1)	As quarentenas duram pelo menos 60 dias (peixes) nas espécies sensíveis e 30 dias nas espécies vectoras		
SA37	Dec 2008/946/CE (4) (Parte A)(Anexo I)	As instalações de quarentena estão sujeitas a tratamento de efluentes		
Colheita de amostras: (Sim /Não)		N.º de Boletim e parâmetros testados:		
Observações:				

Determinação do Grau de Risco e Classificação de Biossegurança

1 (Ausência), 2 (Menor), 3 (Maior), 4 (Crítico)

Higiene	
Alimentação Animal	
Medicamentos	
Saúde Animal	
RISCO	0
Classificação de Biossegurança	Elevado / Médio / Baixo

Data: ___/___/___ Técnico: _____

Nome do Representante da empresa _____

Número do Bilhete de Identidade _____

Função na empresa _____

Grau de Risco	Situação
1 (Ausência)	Em conformidade com a legislação aplicável
2 (Menor)	As não conformidades não colocam em causa, de forma evidente, a segurança do género alimentício ou a saúde animal, mas deve ser alvo de correcção
3 (Maior)	As não conformidades verificadas podem colocar em causa a segurança do género alimentício ou a saúde animal.
4 (Crítico)	Ausência ou falta total do cumprimento do requisito, forte probabilidade de colocar em causa a segurança do género alimentício ou a saúde animal.

Classificação	CrITÉrios de biossegurança - Saúde Animal
Baixo	<ul style="list-style-type: none"> • <u>Baixo risco</u> de disseminação de doenças a outras explorações ou populações selvagens ou de introdução de doenças provenientes de outras explorações ou populações selvagens; • Condições de criação que não são susceptíveis de aumentar o risco de surtos de doença (biomassa baixa, água de qualidade elevada), tendo em conta as espécies presentes; • <u>Vende animais aquáticos vivos, exclusivamente para consumo humano.</u>
Médio	<ul style="list-style-type: none"> • <u>Médio risco</u> de disseminação ou de introdução de doenças a outras explorações ou populações selvagens ou de introdução de doenças provenientes de outras explorações ou populações selvagens; • Condições de criação não necessariamente susceptíveis de aumentar o risco de surtos de doença (biomassa média, água de qualidade média), tendo em conta as espécies presentes; • <u>Vende animais aquáticos vivos principalmente para consumo humano.</u>
Elevado	<ul style="list-style-type: none"> • <u>Elevado risco</u> de disseminação de doenças a outras explorações ou populações selvagens ou de introdução de doenças a partir de outras explorações ou populações selvagens • Condições de criação susceptíveis de aumentar o risco de surtos de doença (biomassa elevada, água de baixa qualidade), tendo em conta as espécies presentes; • <u>Vende animais aquáticos vivos para fins de criação ou repovoamento.</u>