



**Renovação da certificação do referencial BRC, aplicação do código de ética laboral ETI – Ethical Trading Initiative e do referencial específico da Walmart na central fruteira O Melro.OP**

ANA RAQUEL SILVESTRE RAMOS

2015





**Renovação da certificação do referencial BRC, aplicação  
do código de ética laboral ETI – Ethical Trading Initiative  
e do referencial específico da Walmart na central fruteira  
O Melro.OP**

***Projeto para obtenção do Grau de Mestre em Gestão da qualidade e  
segurança alimentar***

ANA RAQUEL SILVESTRE RAMOS

Dissertação de Mestrado realizada sob a orientação da Doutora Maria Jorge Campos e  
co-orientação da Engenheira Patrícia Moreira

2015

## **Agradecimentos**

A elaboração de uma Tese de Mestrado faz parte de uma trajetória permeada por inúmeros desafios, incertezas, surpresas, decepções, alegrias e vitórias. Trilhar este caminho só foi possível com a mobilização de uma grande energia, vontade e perseverança que trazem consigo força, vigor e paz, indispensáveis em cada momento da caminhada, para encontrar o melhor rumo, fazer as melhores opções e tomar as melhores decisões. Este caminho não é percorrido na solidão. Várias pessoas participaram nesta trajetória, deixando impressa a sua marca. Na impossibilidade de falar de todas, às quais expresso a minha profunda gratidão, realço aquelas que merecem maior destaque: À minha orientadora, Professora Doutora Maria Jorge Campos, pela elevada competência na orientação e confiança depositada, pelo apoio e encorajamento incondicional que ajudou a tornar este trabalho uma válida e agradável experiência de aprendizagem. – A minha coorientadora Engenheira Patrícia Moreira pelo tempo que roubou aos inúmeros afazeres que tem para ler a primeira versão fornecendo-me comentários e sugestões de grande utilidade. Sou grata pela nossa amizade de longa data - À administração da empresa O Melro.OP pela oportunidade de realizar este projeto. A todas as pessoas que direta ou indiretamente participaram na realização deste trabalho. Ao meu namorado Daniel, que sempre esteve a meu lado, pela paciência e incentivo em prosseguir esta caminhada. Aos meus pais por todo o apoio e incentivo nas horas em que queria deixar tudo para trás.

## Resumo

A crescente preocupação com a segurança alimentar por parte das empresas do setor, assim como a segurança e o bem estar dos trabalhadores cresce com o alargamento do mercado de exportação e importação de produtos. As exigências de muitos retalhistas e grossistas europeus reforçam a necessidade de implementação de referenciais específicos.

Este trabalho tem por base a atualização da norma *British Retail Consortium (BRC)* para a sétima versão, implementação do referencial *Ethical Trading Initiative (ETI)* e *Walmart* na central fruteira O Melro.OP.

Todos os referenciais foram analisados, de forma a compreender as melhores metodologias para o cumprimento dos requisitos exigidos, tendo sido consultada a legislação aplicável relevante aos vários setores, recursos humanos, ética, segurança e higiene no trabalho e ambiente.

Procedeu-se à elaboração das *check lists* para cada referencial e a uma auditoria prévia com o objetivo de avaliar a situação atual da empresa. Elaboraram-se relatórios e planos de ação indicando as alterações a ter em conta para a implementação e atualização dos referenciais e toda a documentação associada. Posteriormente foi feita uma auditoria interna de modo a confirmar que o plano de ação da auditoria prévia foi aplicado, tendo-se elaborado o relatório da auditoria e novos planos de ação para futura melhoria e obtenção das respetivas certificações. Com a implementação destas certificações para os referenciais BRC, ETI e Walmart a empresa pode obter uma maior visibilidade no mercado, aumentando assim o seu leque de clientes.

**Palavras-Chave:** *Ethical Trading Initiative (ETI)*, *Walmart* e *British Retail Consortium (BRC)*, referenciais.

## **Abstract**

The growing concern about food safety, from all companies of the sector, as well as the well-being and security of the employees, has grown up with the enlargement of the exporting trade products. A significant part of the European trade leaders have reinforced their necessity to implement specific checklist.

This thesis is based in the upgrade of the British Retail Consortium (BRC) regulation, for its seventh version, the appliance of the Ethical Trading Initiative (ETI) checklist and, at last, the Walmart in a packhouse. The checklists were all analyzed, in order to understand the best method to fulfill all the requests, supporting this research in the specific legislation, according to the subject.

In agreement to the checklists, an internal audit was submitted, and the results reflect the actual state of the Company. According to that, a few verifying reports were elaborated, as well as a plan with several corrective actions, pointing the changes in order to implement the checklists.

In view of confirm that the corrective actions were applied according to the plan, an internal audit was done, also as a verifying report and a new corrective action plan, in order to improve and obtain the certifications. Having the BRC, ETI and Walmart Certifications implemented increase the visibility of the company in the European trade, as well as the potential customers.

**Keywords:** *Ethical Trading Initiative (ETI), Walmart e British Retail Consortium (BRC)*, referenciais.

## Índice

<b>Agradecimentos</b> .....	<b>iv</b>
<b>Resumo</b> .....	<b>v</b>
<b>Abstract</b> .....	<b>vi</b>
Índice .....	<b>vii</b>
Índice de Tabelas.....	x
Índice de Figuras.....	x
<b>Lista de abreviaturas</b> .....	<b>xi</b>
<b>1.Introdução</b> .....	<b>1</b>
1.1    Objetivos .....	1
1.2    História da empresa.....	2
1.3    Organização da empresa.....	4
1.4    Vendas .....	5
1.5    Certificações.....	6
1.6    O Objetivo das certificações dos referenciais BRC (Associação de Retalhistas Britânicos) ETI (iniciativa do comercio ético) e <i>Walmart</i> .....	7
1.6.1    BRC.....	7
O que é o BRC? .....	7
1.6.2 <i>Ethical trading Initiative</i> .....	10
1.6.3 <i>Walmart - Walmart responsible sourcing</i> .....	12
<b>2.Metodologia</b> .....	<b>15</b>
2.1.    Atualização do referencial BRC, ETI e Walmart.....	15
2.2. <i>Check list</i> BRC .....	16
2.2.1. <i>Check list</i> ETI princípios de gerais de implementação.....	28
2.2.2. <i>Check list</i> código base ETI.....	35
2.3. <i>Check List</i> Walmart.....	41
<b>2.Conclusão</b> .....	<b>67</b>
<b>Bibliografia</b> .....	<b>68</b>
<b>Anexos A</b> .....	<b>69</b>
Anexo A1 – Auditoria prévia BRC.....	70
Anexo A2 - Relatório da auditoria prévia e plano de ação a tomar para a implementação da BRC referente à auditoria prévia .....	81
Anexo A3 - Auditoria interna BRC de diagnóstico da situação existente na empresa...89	

Anexo A4 - Relatório da auditoria plano de ação a tomar para a implementação da BRC referente à auditoria diagnóstico. ....	100
Anexo A5 - Auditoria prévia dos princípios gerais de implementação do ETI .....	108
Anexo A6 - Relatório da auditoria prévia e plano de ação a tomar para a implementação dos princípios de implementação ETI referente à auditoria prévia.....	115
Anexo A7 - Auditoria dos princípios de implementação dos princípios de implementação ETI de diagnóstico da situação existente na empresa; .....	124
Anexo 8 - Relatório da auditoria e plano de ação a tomar para a implementação dos princípios de implementação ETI referente à auditoria. ....	131
Anexo 9 - Auditoria prévia dos princípios do Código base ETI .....	140
Anexo 10 - Relatório da auditoria prévia e plano de ação a tomar para a implementação do código base ETI referente à auditoria prévia. ....	146
Anexo 11 - Auditoria interna dos princípios de implementação do Código base ETI ..	154
Anexo 12 - Relatório da auditoria e plano de ação a tomar para a implementação do código base ETI referente à auditoria.....	160
Anexo 13 - Auditoria prévia Walmart .....	167
Anexo 14 - Relatório da auditoria prévia e plano de ação a tomar para a implementação da <i>Walmart</i> referente à auditoria prévia.....	194
Anexo 15 Auditoria Interna Walmart de diagnóstico da situação existente na empresa.	233
Anexo 16 - Relatório da auditoria e plano de ação a tomar para a implementação da <i>Walmart</i> referente à auditoria .....	261
<b>Anexo B .....</b>	<b>299</b>
Passos preliminares	300
Análise de perigos	319
Programa de pré requisitos .....	348
Procedimentos de validação e verificação do sistema HACCP	365
Plano de comunicação	367
Procedimento de seleção, monitorização e aprovação de fornecedores .....	370
Lay Out e Fluxos de produto .....	388
<b>Política de Layout e Fluxo de Produtos .....</b>	<b>389</b>
Definição de zonas de risco.....	392
Zona de fumadores	395
<b>Política de gestão de lixo e resíduos.....</b>	<b>395</b>
Procedimento para o desenvolvimento de produto .....	396
Ficha técnica de produto final ameixas	399
Ficha técnica de produto final pêssego	400



Ficha técnica de produto final maçã.....	401
Ficha técnica de produto final pera.....	403
Fornecedor	405
Procedimento de controlo de qualidade	406
1.1 Política das questões éticas .....	411
<b>Política das questões éticas .....</b>	<b>411</b>
1.1.1 Organigrama e responsabilidades .....	414
<b>Organigrama e Responsabilidade .....</b>	<b>414</b>
1.4 Compromisso de Honra.....	418
<b>Compromisso de Honra .....</b>	<b>418</b>
2.1 Procedimento de seleção, monitorização e aprovação de fornecedores ETI .....	420
2.1.1 <i>Check List</i> auditoria a fornecedores .....	428
2.1.2 Lista de Fornecedores Aprovados .....	439
2.2 Relações comerciais e garantia dos termos acordados.....	440
2.4 Registo de Formação / Comunicação / Informação .....	441
3.2 Questionários de satisfação dos fornecedores – produtores sócios e não-sócios	443
Política de recursos humanos do o Melro.OP .....	445
6.4 Procedimento de Resposta as reclamações, violações e sugestões ao código base .....	448
6.4.1 Formulário de Reclamação, Violação ou sugestão de melhoria .....	449
1.Procedimento de recrutamento .....	450
1.1 Ficha de funcionário da empresa de trabalho temporário .....	453
1.2 Ficha de funcionário O Melro OP .....	454
1.3 Procedimento para rescisão de contrato .....	455
1.4 Ficha de Avaliação de Colaborador.....	456
PROCEDIMENTO DISCIPLINAR.....	457
PES.EPI.6.4.7 Controlo do KIT EPI.....	467
2 Verificação mensal de extintores e carretais .....	468

## Índice de Tabelas

Tabela 1 - <i>Check List</i> BRC.....	17
Tabela 2 - <i>Check List</i> dos princípios gerais de implementação ETI .....	29
Tabela 3 - <i>Check List</i> do código base ETI.....	36
Tabela 4 - <i>Check list</i> Walmart .....	42

## Índice de Figuras

Figura 1- Instalações de O Melro. OP no Sanguinhal .....	3
Figura 2 - Organigrama da hierarquia da empresa O Melro.OP .....	4
Figura 3- Países importadores e percentagem de exportação de a) ameixas e b) pera rocha no ano 2014.....	6

## Lista de abreviaturas

AI – Auditoria interna

AM – Atmosfera Modificada

APA – Agencia Portuguesa do Ambiente

APPC – Análise dos pontos críticos e controlo

EPI – Equipamento de proteção individual

BPF – Boas práticas de fabrico

BPL - boas práticas de laboratório

BPH - Boas práticas de higiene

BRC – *British Retail Consortium*

CQ – Controlo da Qualidade

Dep – Departamento

ETI - Ethical Trading initiative (Iniciativa de Comércio Ético)

GSFS – *Global Standard for Food Safety*

GQ – Gestor da Qualidade

GT - Gestão de Topo

GWP – (*Global Warming Potential*) Efeito Sobre aquecimento Global

HACCP – *Hazard Analysis and Critical Control Point* (Análise de perigos e pontos críticos de controlo)

HST – Higiene e Segurança no Trabalho

ICM – Gestão integrado de cultura

IGP – Indicação geográfica protegida

IMM's – Instrumentos de Medição e Monitorização

N – Não

NA – Não aplicável

ODS – (*Ozone Depleting Substances*) Substância que destroem a camada de ozono

OIT - Organização Internacional do trabalho

ONG – Organização não governamental

OP – Organização de produtores

PPR's – Programa de pré-requisitos

RH – Recursos Humanos

S a – Substância ativa

SGQSA – Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar

S – Sim

## 1. Introdução

Nos dias de hoje, em que a economia é cada vez mais competitiva, pode-se verificar o constante crescimento das exigências do mercado alimentar, em questões relacionadas com a relação qualidade preço e a segurança alimentar, o aumento da consciência ecológica por parte do consumidor e a importância da garantia da qualidade de trabalho dos colaboradores das empresas alimentares. A manutenção destes fatores remete a um processo de melhoria contínua no qual deve existir a preocupação sobre o que dá sustentabilidade real à empresa, sendo necessário estabelecer prioridades no que respeita à gestão de recursos e pessoas.

Desta forma, as empresas alimentares, nomeadamente as centrais fruteiras, têm sentido necessidade de modificar as suas estratégias produtivas e comerciais, com o intuito de satisfazer os seus clientes, havendo a necessidade de implementar certificações e atualizá-las ao longo do tempo. O objetivo destas certificações é o de proteger o meio ambiente, garantir aspetos sociais e ainda salvaguardar questões relacionadas com a saúde e segurança dos seus colaboradores.

### 1.1 Objetivos

Com este trabalho, pretende-se implementar referenciais específicos para que a empresa continue a fornecer clientes localizados no Reino Unido e conseqüentemente possa abrir portas a outros mercados internacionais, o que tornará O Melro OP numa empresa mais transparente, coesa e competitiva. Estes referenciais abordam de uma forma exaustiva todos os sectores relacionados com a organização laboral da empresa. Os referenciais a implementar estão relacionados com questões de conduta ética, bem-estar dos colaboradores e de segurança, nomeadamente a Iniciativa do Comércio Ético, *Ethical Trading Initiative* (ETI) e *Walmart*. Relativamente às questões de segurança alimentar pretende-se fazer a atualização do referencial da Associação de Retalhistas Britânicos *British Retail Consortium* (BRC) de acordo com a sétima atualização. Com estas iniciativas a empresa pretende ver alargado o seu leque de clientes assim como o aumento dos valores e número de vendas.

## 1.2 História da empresa

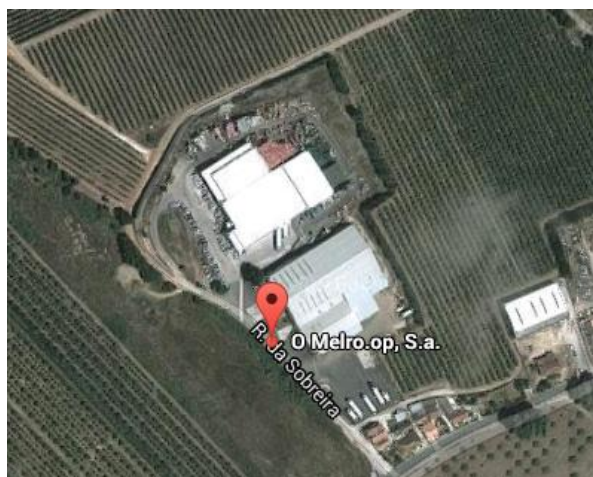
A central fruteira Eurohorta S.A. foi criada em 1994 no concelho do Bombarral. Tem aproximadamente uma área total de 5000 m<sup>2</sup> com cerca de 3000 m<sup>2</sup> de área coberta, dividida em áreas laborais, sociais e administrativas. A área de conservação é composta por 4 câmaras de refrigeração com capacidade de armazenamento de 1520 toneladas de produtos frutícolas. Esta organização, é o produtor de ameixas de maior importância a nível nacional tendo pomares situados na zona Oeste, Setúbal e no Alentejo. (<http://www.triportugal.pt>, acessido a 18/02/2015)

Em Junho de 2013, por decisão conjunta de todos os associados da Organização, a Eurohorta mudou o seu nome para O Melro.OP, mantendo o seu historial e o seu fundamento como Organização de Produtores reconhecida.

Ao abrigo do Regulamento (CE) nº 2200/96, que estabelece a organização comum de mercado no setor das frutas e produtos hortícolas, O Melro OP foi a 32ª empresa a ser reconhecida como Organização de Produtores (O.P.) mantendo o seu reconhecimento até à presente data.

A atividade desta O.P. conta com dois armazéns, um no Bombarral e outro de suporte no Alentejo. Na região oeste, no auge da campanha, a empresa emprega cerca de 150 pessoas, 35 das quais são permanentes sendo os restantes 120 trabalhadores alocados por uma empresa de trabalho temporário.

A área total de pomar tem atualmente mais de 200 hectares e progressivamente a empresa tem-se vindo a especializar na comercialização de "frutas de caroço", como ameixa, pêssigo e nectarina. Um dos fundamentos de O Melro OP assenta no apoio técnico direto à produção promovendo a qualidade e a segurança alimentar desde a etapa inicial da produção até ao ciclo da comercial, fazendo todo o trabalho de conservação, calibragem embalagem e expedição dos produtos oriundos das explorações dos seus sócios, sendo a comercialização feita por uma empresa especializada. Na figura 1 apresenta-se uma fotografia da empresa O Melro OP.



**Figura 1- Instalações de O Melro. OP no Sanguinhal**

Para além de frutas de caroço, O Melro OP também produz Pera Rocha e maçã Gala.

Os produtores da empresa O Melro OP têm as seguintes certificações: *GLOBAL GAP*, *Tesco Nurture*, Pera Rocha do Oeste – DOP (Denominação de Origem Demarcada), maçã IGP (Indicação Geográfica Protegida), Clube de Produtores Continente e Gestão integrada das culturas (ICM) e a central de embalagem com o referencial BRC desde 2003. O Melro OP tem vindo a atualizar-se de forma a ir ao encontro às necessidades exigidas pelo mercado mantendo uma melhoria contínua. Uma vez que existe uma vantagem competitiva das empresas que adotam os códigos de conduta laboral, O Melro OP sentiu essa necessidade tendo investido os seus recursos económicos e materiais de uma forma racional e sustentável, sempre tendo em conta a responsabilidade ambiental, a segurança alimentar e valorizando o capital humano através de uma política de responsabilidade social, em que garante a saúde, segurança e bem-estar das equipas de produtores e operadores. Desde há alguns anos que a comercialização dos produtos da empresa O Melro OP tem sido feita por uma empresa especializada para tal, estando, desde 2010, assegurada pela empresa Triportugal, ACE.

Este modelo de funcionamento é semelhante ao funcionamento das organizações de produtores de vários países membros da UE, por exemplo em Espanha e Itália, sendo comprovadamente o modelo de funcionamento que melhor se adapta às atuais exigências do mercado, em que as grandes centrais de compra apenas trabalham com um fornecedor por produto ou mesmo grupo de produtos.

A Triportugal, ACE foi criada como plataforma comercial das suas empresas associadas, potenciando os esforços, aumentando a capacidade de oferta, permitindo uma redução de custos e uma melhoria da eficácia de comercialização e marketing.

Tendo em conta que são um grupo, constituído por três centrais de embalagem, O Melro OP, O Melro Lda e Frutus o contato entre todas as partes é fomentado e ocorre de uma forma constante e coerente. São definidas, em parceria, decisões de produção e comercialização, respondendo assim diretamente às exigências de mercado dos clientes, garantindo a satisfação dos mesmos.

### 1.3 Organização da empresa

O Melro.OP S.A. possui uma estrutura hierarquizada, como se pode verificar no organigrama descrito na Figura 2. Cada elemento tem descrito e documentado a sua categoria profissional e as suas respetivas responsabilidades. Existe um procedimento a ser acionado em caso de falta de um funcionário-chave, baseado na hierarquia da empresa. Todos os funcionários envolvidos têm conhecimento das suas funções e a do funcionário chave a substituir.

Todos os processos são controlados garantindo as medidas corretivas, medidas de controlo e de monitorização dos requisitos mínimos de higiene exigidos pela legislação do sector alimentar nomeadamente o regulamento (CE) n.º 852/2004 de 29 de abril.

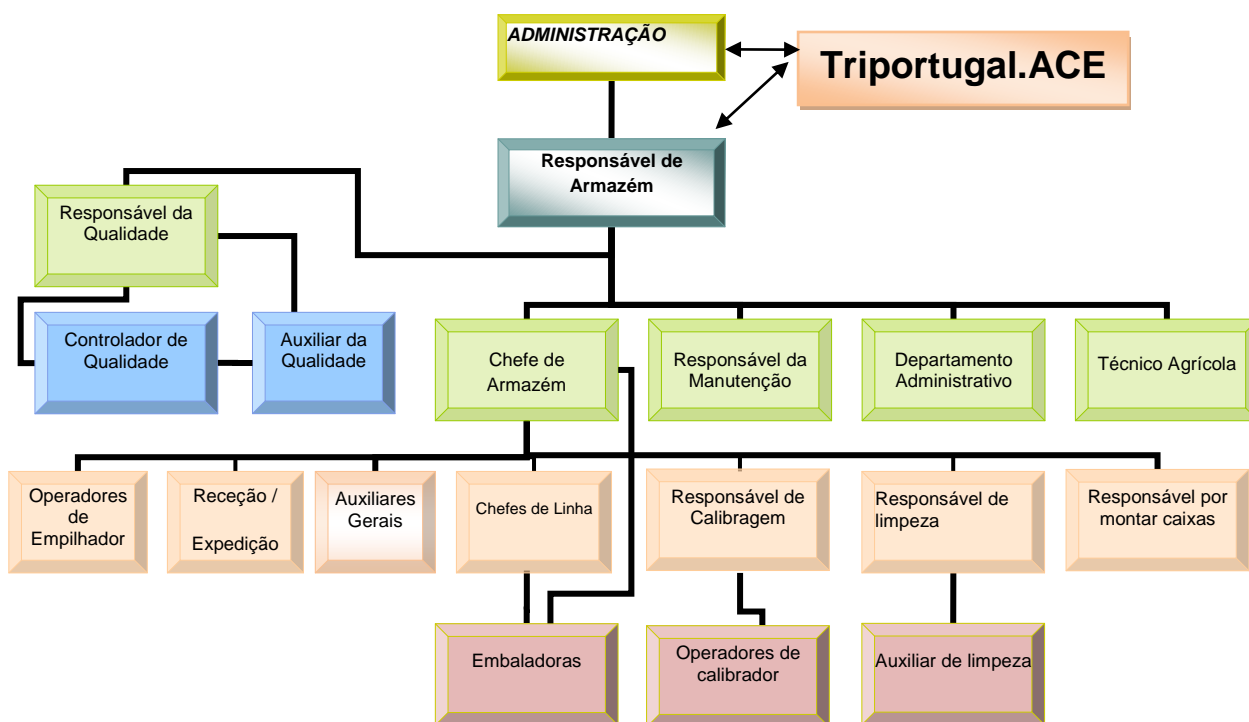


Figura 2 - Organigrama da hierarquia da empresa O Melro.OP

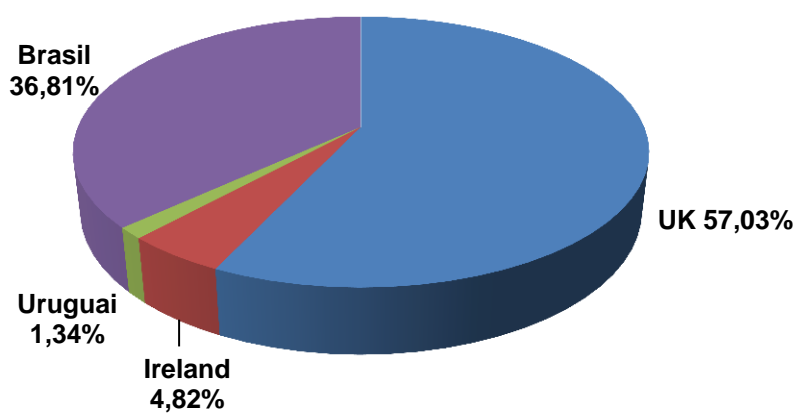


## 1.4 Vendas

A atualidade económica das empresas no nosso país, nomeadamente do sector hortofrutícola, depende não só do mercado nacional mas fundamentalmente dos mercados internacionais, pois o aumento de produção implica um escoamento paralelo que acontece maioritariamente com a exportação. O referencial BRC torna-se numa ferramenta importante para a empresa, uma vez que o país com maior peso na exportação de ameixas é o Reino Unido, sendo este muito exigente, garantindo os requisitos através da implementação deste referencial. Como um dos objetivos da empresa O Melro OP é aumentar as suas vendas, a implementação do referencial *Walmart* e ETI são uma das suas estratégias para ganhar cota de mercado através da confiança que estas garantem aos seus clientes. Na figura 3, estão indicados os valores de vendas no ano 2014 da empresa O Melro OP, relativos a pera rocha e ameixa segundo os países importadores

a)

**Valores de ameixas vendidas em 2014**



b)

### Valores de p era rocha vendidas em 2014

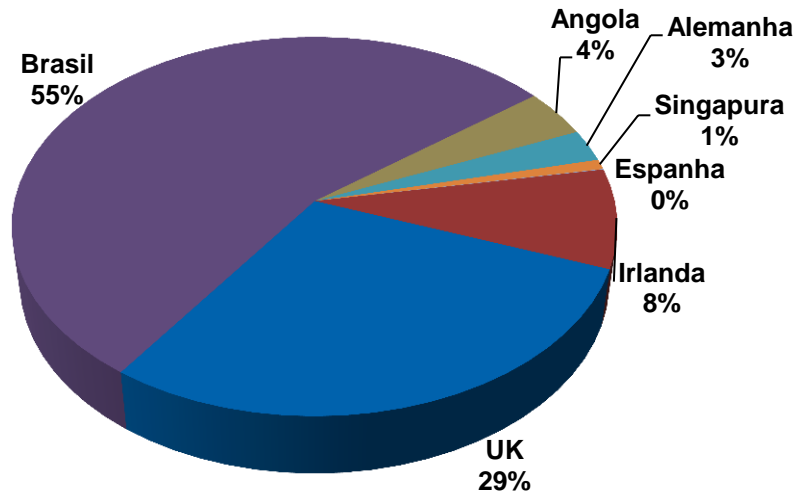


Figura 3- Pa ses importadores e percentagem de exporta o de a) ameixas e b) p era rocha no ano 2014.

### 1.5 Certifica es

As certifica es referentes   qualidade, tem aumentado em todo o mundo, inclusivamente em Portugal, este facto constitui um fator de desenvolvimento econ mico do pa s, em particular das empresas, o que pode ter reflexos diretos no emprego e no produto interno bruto, ao n vel do consumo privado, do investimento e das exporta es (Pinto e Pinto, 2011)

As certifica es servem para garantir a padroniza o de qualidade, seguran a, crit rios operacionais e assegurar que os fabricantes/produtores cumprem as suas obriga es legais fornecendo assim prote o ao consumidor final (<http://www.brcglobalstandards.com/>, acedido a 19/02/2015).

Para uma empresa os principais fatores de desempenho s o a qualidade dos seus produtos e servi os, uma vez que a exig ncia dos consumidores em rela o   qualidade   maior. Por m, verificou-se que as melhorias cont nuas na qualidade s o necess rias para um bom desempenho econ mico, visto que o mercado tem exigido  s organiza es mais certifica es de qualidade por pre os cada vez menores. (<http://www.acta.org.br/paginas/a-importancia-da-certificacao.php>, acedido a 19/02/2015)

A certifica o consiste numa ferramenta diferencial, capaz de aumentar a competitividade das organiza es.

## **1.6 O Objetivo das certificações dos referenciais BRC (Associação de Retalhistas Britânicos) ETI (iniciativa do comércio ético) e Walmart**

O Melro OP tem como objetivo a implementação de dois referenciais ETI ([www.ethicaltrade.org/resources/key-eti-resources/principles-implementation](http://www.ethicaltrade.org/resources/key-eti-resources/principles-implementation) e [www.ethicaltrade.org/eti-base-code](http://www.ethicaltrade.org/eti-base-code) acessados em 18/02/2015) e *Walmart* (Walmart, 2014) e atualização da sétima versão do referencial BRC (BRC, 2015) de modo a:

- Aumentar a credibilidade e transparência junto dos clientes;
- Cumprir a legislação nacional e europeia monitorizando e verificando todas as atualizações. Aumentar a quota de mercado/número de clientes;
- Aumentar os lucros da organização;
- Aumentar o nível de satisfação dos clientes;
- Diminuir o número de reclamações;
- Melhorar a imagem da organização;
- Melhorar internamente a organização (eficiência dos processos);
- Racionalizar recursos financeiros e materiais;
- Reduzir custos e desperdícios (retrabalho, devoluções);
- Contribuir para o desenvolvimento sustentável;
- Proporcionar inovação (produto/processo, tecnológica, organizacional, marketing);
- Prevenir os acidentes/incidentes de trabalho;
- Reduzir o impacto ambiental;
- Contribuir para o bem-estar dos colaboradores.

### **1.6.1 BRC**

#### **O que é o BRC?**

*BRC* significa "*British Retail Consortium*" ou seja, Associação de Retalhistas Britânicos. Esta associação criou um conjunto de normas internacionais, com requisitos que garantem a segurança ao longo da cadeia alimentar. O referencial BRC foi desenvolvido para auxiliar os retalhistas no cumprimento dos requisitos legais e para assegurar um nível elevado de proteção do cliente.

Em 1998 foi lançada a primeira edição do BRC, este foi regularmente revisto ao longo do tempo e hoje é uma ferramenta global baseada nos padrões e metodologias mais recentes e atualizadas. As exigências do referencial estão relacionadas com o sistema de gestão da qualidade e com o sistema de Análise de Perigos e Controlo de Pontos

Críticos. (HACCP -*Hazard Analysis and Critical Control Point*) apoiado por programas detalhados de pré-requisitos, ou seja, um conjunto de exigências de Boas Práticas de Fabrico (BPF), Boa Prática de Laboratório (BPL) e Boa Prática de Higiene (BPH) ([www.dnvba.com/br/Alimentos-Bebidas/Seguranca-do-Alimento/Pages/BRC-Global-Stanadart-for-Food-Safety.aspx](http://www.dnvba.com/br/Alimentos-Bebidas/Seguranca-do-Alimento/Pages/BRC-Global-Stanadart-for-Food-Safety.aspx) acessado a 24/05/2015).

O BRC é a principal associação comercial para o retalho do Reino Unido. Embora o referencial de segurança alimentar BRC tenha surgido no Reino Unido, é agora reconhecida como um padrão global. Existem mais de 22.000 empresas certificadas no referencial BRC em todo o mundo, e uma grande rede de organismos de certificação BRC em 123 países. O BRC inicialmente desenvolveu seu padrão global para a segurança alimentar, a fim de ajudar a indústria alimentar a atender os requisitos legislativos da UE, nomeadamente da Diretiva Geral de Segurança do Produto e da Lei de Segurança Alimentar do Reino Unido ([www.cert-id.com/Certification-Programs/BRC-Certification.aspx](http://www.cert-id.com/Certification-Programs/BRC-Certification.aspx), [www.brqualityconsultoria.com.br](http://www.brqualityconsultoria.com.br), [www.brcglobalstandards.com/](http://www.brcglobalstandards.com/) acessado a 24/05/2015).

Dependendo do ramo de atividade o BRC tem definido um conjunto de normas internacionalmente reconhecidas para diversos sectores de atividade:

- *Global Standard for Food Safety* - Destinado ao operador alimentar ao nível da produção de alimentos e bebidas.
- *Global Standard for Consumer Products* - Destinado ao operador de produção de bens de consumo (champô e cosméticos, produtos de fabrico como televisões e brinquedos, bens eletrónicos, mobiliário e têxteis).
- *Global Standard for Packaging and Packaging Materials* - Destinada a embaladores e produção de embalagens
- *Global Standard for Storage and Distribution* - Destinada ao elo final da cadeia entre a produção e o consumidor. Normalmente associada à distribuição.

A sétima edição do referencial BRC é uma evolução das edições anteriores com ênfase constante no compromisso da gestão, no programa de segurança alimentar com base na *Análise dos pontos críticos de controlo (APPC)* e apoiado no *Sistema de Gestão da Qualidade (SGQ)*, tendo-se baseado numa análise de questões provenientes do sector alimentar. As informações foram desenvolvidas e examinadas por um grupo de trabalho formado por partes interessadas do mundo inteiro, que representam fabricantes de

alimentos, retalhistas, empresas de serviços de alimentação organismos de certificação e técnicos especialistas.

A sétima edição está focada em:

- Continuar a garantir um processo de auditoria;
- Apresentar um referencial com flexibilidade para incluir novos modelos voluntários para reduzir a carga da auditoria;
- Incentivar as unidades a implementar sistemas para reduzir exposição a fraudes;
- Incentivar maior transparência e rastreabilidade na cadeia de abastecimento;
- Incentivar a adoção do referencial como meio de aumentar a segurança alimentar em pequenas unidades e instalações onde os processos ainda estejam em desenvolvimento (BRC, 2015).

As auditorias BRC são anuais e podem ser de dois tipos:

- Auditorias anunciadas
- Auditorias não anunciadas (para empresas com sistemas de segurança alimentar maduros)

Opção 1: auditoria não anunciada completa

Opção 2: auditoria em duas partes [Parte 1: não anunciada (Boas Práticas de Fabrico) + Parte 2: anunciada (registos, sistemas e documentação)]

Como resultado destas auditorias será emitido um certificado com a classificação A, B ou C, em que a sua distinção é efetuada pela utilização de um \*. Assim, para organizações que tenham sido alvo de auditorias não anunciadas, no seu certificado constará classificação A\*, B\* ou C\* ([www.infoqualidade.net/SEQUALI/PDF-SEQUALI-04/n4-sequali-80-81.pdf](http://www.infoqualidade.net/SEQUALI/PDF-SEQUALI-04/n4-sequali-80-81.pdf) acedido a 20/02/2015)

Os principais requisitos da BRC são:

- Comprometimento da Gestão de Topo e Melhoria Contínua,
- Plano de Segurança Alimentar - HACCP,
- Auditorias internas;
- Ações corretivas,
- Rastreabilidade,
- *Layout*, Fluxo de Produto do produto e Separação
- Limpeza e Higiene

- Gestão de Alergénios,
- Controlo das operações
- Formação.

### **1.6.2 Ethical trading Initiative**

No mercado global cada vez há mais aceitação das empresas que adotam códigos de conduta laboral, respeitando a cadeia global de fornecedores e colaboradores; contudo há uma necessidade destas se tornarem conhecidas e demonstrarem que atuam em conformidade com normas e referenciais e de uma forma credível ([www1.umn.edu/humanrts/links/eticodeS.html](http://www1.umn.edu/humanrts/links/eticodeS.html), acedido a 20/02/2015).

A Iniciativa de Comércio Ético (ETI - *Ethical Trading Initiative*) é uma aliança de empresas, organizações não-governamentais (ONGs) e sindicatos que foi fundado em 1998 com o objetivo de melhorar a vida dos trabalhadores. A abordagem colaborativa oferece a oportunidade de fazer progressos significativos na promoção do cumprimento das normas de trabalho internacionalmente reconhecidas, em particular, os direitos humanos fundamentais nas cadeias globais de abastecimento. Prometem trabalhar em conjunto para identificar e promover as boas práticas na implementação de códigos de conduta de negócios, incluindo a monitorização e verificação independente do cumprimento das disposições do código de ética ([www.ethicaltrade.org/news-and-events/press-resources/eti-key-achievements](http://www.ethicaltrade.org/news-and-events/press-resources/eti-key-achievements), [www1.umn.edu/humanrts/links/eticodeS.html](http://www1.umn.edu/humanrts/links/eticodeS.html), acedido a 21/02/2015).

Com base nas convenções da Organização Internacional do Trabalho (OIT), o código base da ETI é amplamente reconhecido como um código-modelo das práticas laborais. Todas as empresas-membro e muitos outros revendedores e marcas adotaram o código base, estabelecendo os seus princípios como os objetivos principais dos seus fornecedores ([www.standardsmap.org/review.aspx?standards=16](http://www.standardsmap.org/review.aspx?standards=16), acedido a 21/02/2015).

As normas internacionais são essenciais para a proteção dos trabalhadores, e o seu cumprimento é uma medida e garantia de bem-estar humano, contudo, são igualmente importantes para o ambiente político, social e económico em que as empresas internacionais têm de operar. As normas contribuem significativamente para a formação de uma estrutura estável e produtiva para o negócio. A maioria das normas internacionais, têm a intenção de servir como um ponto de referência para garantir igualmente nas empresas.

Os 9 pontos do Códigos Base ETI preveem que:

1. O emprego é livremente escolhido.
2. Exista respeito pela liberdade de associação assim como o direito à negociação coletiva.
3. As condições de trabalho seguras e higiénicas
4. O trabalho infantil é proibido.
5. Salários são pagos dignos, como o salário mínimo
6. Horários de trabalho não são excessivos.
7. Não se pratica a discriminação.
8. Haja trabalho de uma forma regular
9. Não é permitido um tratamento violento ou desumano.

O conteúdo deste código consiste em padrões mínimos, e não máximos, e este código não deve ser usado para impedir que as empresas ultrapassem os padrões mínimos exigidos. Espera-se que as empresas, ao aplicar este código, cumpram com as leis nacionais e quaisquer outras que possam ser aplicáveis. Quanto há legislação nacional em vigor (este Código Base têm disposição relativas ao este assunto), aplica-se a que conceder maior proteção aos trabalhadores/funcionários.

O objetivo da ETI é identificar, desenvolver e promover práticas que estejam em conformidade com o objetivo de tornar eficazes os códigos de prática de trabalho. As áreas mais importantes incluem a monitorização e verificação independente, transparência e divulgação para determinar e comunicar se as regras constantes do Código são aplicadas.

Membros da IET aceitam os seguintes princípios gerais com o compromisso de os desenvolver e aperfeiçoar e procurar as melhores práticas.

1. Compromisso de comércio ético.
2. Acompanhamento, verificação independente e prestação de contas.
3. Sensibilização e formação.
4. Medidas corretivas.
5. Procedimentos administrativos, preços e incentivos  
([www1.umn.edu/humanrts/links/eticodeS.html](http://www1.umn.edu/humanrts/links/eticodeS.html), acedido a 21/02/2015).

O grupo de entidades que adotou o ETI, até o momento, inclui 60 membros corporativos, além de sindicatos e outras organizações. Em 2010, as atividades de comércio ético dos membros da ETI beneficiaram 9,4 milhões de pessoas em todo o mundo ([www.sgs.pt/pt-PT/Sustainability/Social-Sustainability/Social-Responsibility-SR/ETI-Audits.aspx?contactId=%7B3F98369A-2080-4295-899D-4D9EF902A8B3%7D](http://www.sgs.pt/pt-PT/Sustainability/Social-Sustainability/Social-Responsibility-SR/ETI-Audits.aspx?contactId=%7B3F98369A-2080-4295-899D-4D9EF902A8B3%7D), acessado em 21/02/2015)

### **1.6.3 Walmart - Walmart responsible sourcing**

A primeira loja Walmart foi criada por Sam Walton, em 1962 em Rogers, Arkansas, EUA.. A sua estratégia de negócio foi a de oferecer preços mais baixos e excelente serviço. Para Walmart, os alicerces fundamentais dos seus negócios têm como princípios o respeito pelo indivíduo e a integridade corporativa. (<http://corporate.walmart.com/our-story/history/history-timeline>, <http://corporate.walmart.com/our-story/history/sam-walton>, acessado a 21/02/2015)

Sam Walton acredita que a execução de um negócio bem-sucedido se resume a 10 simples regras. Foram essas regras que ajudaram Walmart a tornar-se num líder mundial. Hoje em dia essas regras continuam a ser aplicadas pelos seus fornecedores na formas dos 12 princípios que se seguem (<http://corporate.walmart.com/our-story/history/10-rules-for-building-a-business>, acessado a 21/02/2015).

A aplicação do referencial Walmart baseia-se nos seguintes princípios:

1. Os Fornecedores e as suas instalações de produção designadas (“Fábricas e/ou Subcontratadas”) devem cumprir plenamente todas as leis e regulamentos nacionais e/ou locais aplicáveis, incluindo, mas não se limitando, às relacionadas com o trabalho, a imigração, a saúde, a segurança e ao meio ambiente.
2. Todo o trabalho deve ser voluntário. Trabalho escravo, infantil, de menores de idade, forçado ou obrigado não será tolerado. Os Fornecedores não se envolverão com tráfico de seres humanos e não apoiarão essa prática. Os Fornecedores devem comprovar que têm procedimentos implantados para administrar os materiais, incluindo todos os processos relacionados com o trabalho, associados aos seus produtos para garantir que cumprem as leis sobre escravidão e tráfico humano. Deve-se permitir que os funcionários mantenham o controlo dos seus documentos e identidade.



3. Os Fornecedores devem oferecer dias de folga aos funcionários e devem garantir que as horas trabalhadas sejam consistentes com a lei e que não sejam excessivas.
4. Os Fornecedores devem implementar práticas de contratação que verifiquem com precisão a idade dos funcionários e o direito legal de trabalhar no país antes da contratação. Todos os termos e condições da contratação, incluindo, mas sem se limitar à contratação, pagamento, formação, promoção, rescisão e aposentação, devem ser baseados na capacidade e na disposição de um indivíduo em fazer o seu trabalho.
5. Os Fornecedores devem compensar todos os funcionários com salários, prémios por horas extras e benefícios que atendam ou excedam os requisitos legais ou contratos coletivos. Os Fornecedores são encorajados a oferecer salários que estejam de acordo com as normas da indústria local. Os Fornecedores são encorajados a fornecer salários e benefícios que sejam suficientes para satisfazer as necessidades básicas do funcionário.
6. Os Fornecedores devem respeitar o direito dos funcionários de quererem sindicalizar-se e/ou pacificamente formar ou participar em sindicatos e de negociar coletivamente.
7. Os fornecedores devem oferecer um ambiente de trabalho seguro e saudável aos funcionários. Estes devem tomar medidas pró-ativas para evitar ou lidar com os riscos ocupacionais
8. Os fornecedores devem disponibilizar instalações residenciais e refeitórios para os funcionários, as instalações devem ser seguras, saudáveis e higiénicas.
9. Os Fornecedores devem garantir que cada instalação de produção cumpra as leis ambientais, incluindo todas as leis relacionadas com a eliminação de resíduos, emissões atmosféricas, tratamento de efluentes, substâncias tóxicas e eliminação de resíduos perigosos. Os Fornecedores devem validar que todos os materiais e componentes de base foram obtidos de colheitas aceitáveis com tratados e protocolos internacionais, além de leis e regulamentos locais.
10. Os fornecedores não devem oferecer presentes ou entretenimento a associados do Walmart
11. Os fornecedores não devem efetuar transações, com associados do Walmart, que gerem conflitos e interesses.
12. Os fornecedores não devem tolerar, permitir, ou envolverem-se em suborno, corrupção ou práticas antiéticas em negociações com funcionários públicos ou indivíduos do setor privado.

Os fornecedores devem manter registos exatos de todas as questões relacionadas aos seus negócios com Walmart, de acordo com as normas de contabilidade em vigor ([http://cdn.corporate.walmart.com/67/fd/5c9b7b964883b792bce97dd00edf/standards-for-suppliers-poster\\_129884072278822736.pdf](http://cdn.corporate.walmart.com/67/fd/5c9b7b964883b792bce97dd00edf/standards-for-suppliers-poster_129884072278822736.pdf) acedido a 22/02/2015).

## 2. Metodologia

### 2.1. Atualização do referencial BRC, ETI e Walmart

A metodologia empregue neste trabalho consiste na atualização da sétima versão do referencial BRC e elaboração de manuais para os referenciais ETI e Walmart, seguindo-se a posterior verificação com o auxílio de uma *check list* e elaboração de relatórios, com o objetivo de verificar a adequabilidade dos referenciais implementados e identificar possíveis ações de melhoria, para que a sua implementação possa ser completa e eficaz, tendo por base o observado nas instalações da empresa O Melro OP

O início deste trabalho consistiu na obtenção da atualização do referencial BRC versão 7, (BRC, 2015), do referencial do manual de fornecedores Walmart e do referencial ETI. Estes englobam os guias e diretrizes para o processo de certificação e indicam os requisitos que a empresa deve cumprir e implementar no sentido de obter certificação pelas entidades de certificação/auditores.

Os referenciais foram estudados e analisados, de forma a compreender os requisitos para a implementação. O objetivo foi proceder-se à avaliação e distinção dos conceitos associados a cada um dos requisitos, de modo a conhecer as melhores metodologias para o seu cumprimento. Para esse efeito, foi pesquisada e consultada a legislação aplicável em vários setores, tais como: recursos humanos e setor alimentar, a literatura publicada em revistas e outras publicações periódicas e publicação eletrónica, disponibilizada na internet. Foi necessário recorrer a uma empresa externa para a implementação das medidas de autoproteção.

O trabalho decorreu segundo as seguintes etapas para cada um dos referenciais aplicados:

- I. Elaboração de *check list*
- II. Auditoria prévia de diagnóstico da situação existente na empresa;
- III. Elaboração do relatório da auditoria prévia e definição de um plano de ações a tomar para a implementação dos referenciais.
- IV. Elaboração de documentação associada;
- V. Auditoria interna de diagnóstico da situação existente na empresa

- VI. Elaboração do relatório da auditoria interna e definição de um plano de ações a tomar para a implementação dos referenciais

## **2.2. *Check list* BRC**

A *check list* realizada para o referencial BRC é apresentada na tabela 1. Os resultados da auditoria prévia são apresentados no anexo A1 e o relatório da auditoria prévia que contém o plano de ação no anexo A2. A elaboração dos documentos associados estão, no anexo B. Os resultados da auditoria interna são apresentados no anexo A3 e em seguida o relatório da auditoria com o plano de ação para uma futura melhoria no anexo A4.

**Tabela 1 - Check List BRC**

<b>Nome da Empresa</b>	<b>Melro.OP</b>
<b>Data da auditoria</b>	
<b>Data de elaboração do relatório</b>	
<b>Duração</b>	
<b>Áreas abrangidas</b>	
<b>Auditor</b>	
<b>Sumário</b>	

Pessoas entrevistadas:

<b>Nome</b>	<b>Departamento</b>

**Legenda:**

**S – Sim**

N - Não

NA – Não aplicável

SGQSA – Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar

GSFS – *Global Standard for Food Safety*

HACCP – *Hazard Analysis and Critical Control Point* (Análise de perigos e pontos críticos de controlo)

IMM's – Instrumentos de Medição e Monitorização

GQ – Gestor da Qualidade

CQ – Controlo da Qualidade

GT - Gestão de Topo

AM – Atmosfera Modificada

PPR's – Programa de pré-requisitos

EPI – Equipamento de proteção individual

“*Due Diligence*” - Refere-se ao cuidado que cada indivíduo deverá ter antes de fazer qualquer acordo ou transação com uma 2ª parte. É o processo de investigação e verificação sistemática da exatidão dos factos.

AM - atmosfera modificada

**Código de cores para os requisitos:**

	Parte 1 – requisitos auditados durante verificação de Boas Práticas de Fabrico	
	Parte 2 – requisitos auditados durante verificação de documentação	
		Requisitos auditados nas partes 1 e 2

Requisito	Conformidade (S/N/NA)	Observações/ Evidências
<b>1. Comprometimento da Gestão de Topo</b>		
<b>1.1 Comprometimento da Gestão de Topo e melhoria contínua</b>		
1.1.3	<p>As reuniões de revisão do SGQSA são feitas, com a presença da GT em intervalos planejados, no mínimo anualmente, para analisar o desempenho da empresa em relação ao referencial e os objetivos definidos em 1.1.2? O processo de análise compreende a avaliação de:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Planos de ação de revisões anteriores e prazos;</li> <li>- Resultados das auditorias internas de segundas e terceiras partes;</li> <li>- Resultados da avaliação dos clientes e respectivas reclamações;</li> <li>- Incidentes, medidas corretivas, situações em que houve desvios às especificações e material não-conforme;</li> <li>- Revisões do HACCP;</li> <li>- <u>Defesa e autenticidade dos alimentos;</u></li> <li>- Necessidade de recursos.</li> </ul> <p>Os registos da reunião de revisão estão documentados e são usados para verificar os objetivos da qualidade? As decisões e ações acordadas são comunicadas aos funcionários-chave e implementadas dentro dos prazos definidos?</p>	
1.1.6	<p>A GT da empresa tem implementado um sistema para assegurar a atualização da informação sobre:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Desenvolvimentos científicos e técnicos;</li> <li>- Códigos de boas práticas do setor;</li> <li>- <u>Novos riscos para a autenticidade das matérias-primas;</u></li> <li>- Legislação relevante aplicável no país de origem da matéria-prima, da produção e o país de destino do produto final (quando conhecido)?</li> </ul>	
<b>2. Sistema de Segurança Alimentar – HACCP</b>		
<b>2.1 A equipa HACCP – Codex Alimentarius Passo 1</b>		
2.1.2	O âmbito de cada plano HACCP, incluindo os produtos e processos abrangidos, está definido?	
<b>2.3 Descrição do Produto - Codex Alimentarius Passo 2</b>		
2.3.1	<p>Existe uma descrição completa do produto, que incluir toda informação relevante sobre segurança alimentar? Exemplos dessa informação a incluir são:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Composição (matéria-prima, ingredientes, alergénios, receita/fórmula)</li> <li>- Origem dos ingredientes</li> <li>- Propriedades físicas ou químicas que tenham impacto na segurança alimentar (ex.: pH, aW)</li> <li>- Tratamento ou processamento (ex.: cozedura e arrefecimento)</li> <li>- Sistema de embalagem (ex.: AM, vácuo)</li> <li>- Condições de armazenamento e distribuição (refrigerado, ambiente)</li> <li>- Tempo de vida de prateleira ideal dentro das condições ótimas de conservação e utilização</li> <li>- <u>Modo de utilização e potencial para usos indevidos por parte do consumidor (ex.: armazenamento, preparação)</u></li> </ul>	

Requisito	Conformidade (S/N/NA)	Observações/Evidências
<b>2. Sistema de Segurança Alimentar –</b>		
<b>2.4 Identificação do Uso Pretendido - Codex Alimentarius Passo 3</b>		
2.4.1	O uso pretendido do produto pelo consumidor <u>ou qualquer uso alternativo</u> conhecido está descrito, tendo em conta a população-alvo? Isso inclui a adequação para grupos vulneráveis da população (como por exemplo, crianças, idosos e pessoas que sofrem de alergias)?	
<b>2.14 Revisão do Plano HACCP</b>		
2.14.1	<p>A Equipa HACCP assegura que existem procedimentos para rever o Plano HACCP e PPR's anualmente ou depois de qualquer alteração que possa afetar a segurança do produto? Como por exemplo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Alterações da matéria-prima ou do fornecedor de matéria-prima</li> <li>- Alterações nos ingredientes/receita</li> <li>- Alterações nas condições de processamento, fluxograma ou equipamento</li> <li>- Alterações nas condições de embalagem, armazenamento ou distribuição</li> <li>- <u>Alteração no pessoal-chave ou de responsabilidades</u></li> <li>- Alteração do uso pretendido</li> <li>- Desenvolvimentos da informação científica associada aos ingredientes, processo ou produto</li> <li>- Emergência relacionada com um novo risco, (ex.: a adulteração de algum ingrediente).</li> <li>- <u>Após uma recolha do produto</u></li> </ul> <p>As alterações resultantes da revisão são incorporadas no Plano HACCP e/ou PPR's, completamente documentadas e validadas?</p>	
<b>3. Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar</b>		
<b>3.5 Aprovação e monitorização de fornecedores e matéria-prima</b>		
<b>3.5.1 Gestão de fornecedores de matéria-prima e embalagens</b>		
3.5.1.1	<p>A empresa realizou uma análise de risco documentada para cada matéria-prima ou grupo de matéria-prima para identificar os riscos potenciais para a segurança, legalidade e qualidade do produto? Devem ser considerados o potencial para contaminação com alergénios, com corpos estranhos, microbiológica, química, <u>substituição ou fraude (ver ponto 5.4.2).</u></p> <p>Foi considerada a relevância da matéria-prima para a qualidade do produto final?</p> <p>A análise de risco constitui a base para o procedimento de aceitação e procedimentos de testes da matéria-prima e para a monitorização e aprovação do fornecedor? A análise de risco é revista no mínimo anualmente?</p>	
3.5.1.3 Novo	<p>Quando as matérias-primas são compradas a agentes ou intermediários, a empresa deve conseguir identificar o último fabricante ou embalador ou para produtos a granel em grande quantidade qual foi o último local de consolidação/agrupamento da matéria-prima?</p> <p>Informação que permita a aprovação do fabricante, da empresa embaladora ou armazenista, como no ponto 3.5.1.2 foi obtida com o agente/intermediário ou diretamente do fornecedor, exceto se o agente/intermediário for certificado pelo BRC para Agentes e Intermediários?</p>	

Requisito	Conformidade (S/N/NA)	Observações/Evidências
<b>3. Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar (continuação)</b>		
<b>3.5.2 Procedimento de aceitação e monitorização da matéria-prima e embalagens</b>		
3.5.2.1	A empresa tem um <u>procedimento documentado</u> para a aceitação da matéria-prima e embalagens baseado numa avaliação de risco (ver 3.5.1.1)? A aceitação e libertação da matéria-prima podem ser baseadas em uma ou na combinação das seguintes metodologias: amostragem e testes de produtos, inspeção visual na receção, certificados de conformidade, resultados de análises (específicos do lote. Está disponível uma lista das matérias-primas e embalagens e dos respetivos requisitos de aceitação? Os parâmetros para aceitação e frequência de testes estão claramente definidos?	
<b>3.5.4 Gestão dos processos subcontratados e embalamento</b>		
3.5.4.2	A empresa consegue demonstrar que assegura que os subcontratados são aprovados e monitorizados com base: 1) <u>Numa auditoria documental (que inclua a segurança, e rastreabilidade do produtos, revisão do HACCP e BPF e que seja executado por um auditor de segurança alimentar com experiência e competências demonstradas)</u> ou 2) certificação BRC ou outro referencial reconhecido por GFSI?	
3.5.4.3	Qualquer operação subcontratada é realizada de acordo com o que está estabelecido no contrato celebrado que definem claramente as exigências de <u>processamento e/ou de embalagem</u> e especificações do produto, bem como a manutenção da rastreabilidade do produto?	
<b>3.7 Ações corretivas e preventivas – FUNDAMENTAL</b>		
3.7.1 Novo	A empresa tem um <u>procedimento documentado</u> para a gestão das não conformidades identificadas, no âmbito do sistema de segurança e qualidade alimentar?	
<b>3.9 Rastreabilidade - FUNDAMENTAL</b>		
3.9.2	O sistema é regularmente testado de modo a garantir que a rastreabilidade pode ser determinada desde a <u>matéria-prima incluindo as embalagens</u> até ao produto acabado e vice-versa? Esse teste deve incluir a verificação de quantidades e balanço de massa. Os testes são feitos numa frequência no mínimo anual e os resultados são mantidos para posterior registo? O teste foi concluído num período de 4 horas?	
3.9.3 Novo	A empresa assegura que todos os seus fornecedores de matérias-primas tenham um sistema de rastreabilidade eficaz? Caso um fornecedor tenha sido aprovado com base num questionário, em vez de certificação ou auditoria, a verificação do sistema de rastreabilidade do fornecedor será realizada na primeira aprovação e depois no mínimo a cada 3 anos (por meio de teste de rastreabilidade)? Quando uma matéria-prima é recebida diretamente de uma exploração agrícola ou viveiro de peixes, não é obrigatória uma verificação mais aprofundado do sistema de rastreabilidade.	



Requisito	Conformidade (S/N/NA)	Observações/ Evidências
<b>3. Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar (continuação)</b>		
<b>3.12 Foco e comunicação com o cliente</b>		
3.12.1 Novo	Caso uma empresa seja solicitada a cumprir requisitos específicos de clientes, códigos de boas práticas, métodos de trabalho, etc. tais requisitos são comunicados a funcionários-chave da empresa e implementados?	
3.12.2 Novo	Estão implementados processos eficazes para comunicação dos requisitos específicos dos clientes aos fornecedores de matérias-primas e serviços, conforme aplicável?	
<b>4. Padrões das Instalações</b>		
<b>4.2 Segurança</b>		
4.2.3	Tanques de armazenamento, silos externos e qualquer tubagem de sucção com abertura externa estão vedados?	
<b>4.3 Layout, fluxo de produtos e Segregação</b>		
4.3.1	<p>Existe um mapa do local que designa áreas (zonas) onde o produto está em diferentes níveis de risco de contaminação? Isto é:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• áreas de alto risco</li> <li>• áreas de alto cuidados</li> <li>• áreas de alto cuidados ambientais</li> <li>• áreas de baixo risco</li> <li>• áreas de produtos fechados</li> <li>• áreas não-produtos.</li> </ul> <p>Consulte o Apêndice 2 para obter orientações sobre a definição das zonas de risco de produção. Este zoneamento devem ser tidas em conta na determinação dos programas de pré-requisito para as áreas específicas do site.</p>	

Requisito	Conformidade (S/N/NA)	Observações/ Evidências
<b>4. Padrões das Instalações (continuação)</b>		
<b>4.3 Layout, fluxo de produtos e Segregação (continuação)</b>		
4.3.2	<p>O plano das instalações define:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pontos de acesso de pessoal;</li> <li>- pontos de acesso de matérias-primas (incluindo embalagens);</li> <li>- circuitos de pessoal;</li> <li>- circuitos de matérias-primas;</li> <li>- circuito de eliminação de resíduos;</li> <li>- vias de circulação de segundos trabalhos (p.: ex. reembalamentos, reprocessamento);</li> <li>- localização das instalações de funcionários (incluindo vestiários, instalações sanitárias, refeitórios e áreas de fumadores);</li> <li>- fluxograma da produção.</li> </ul>	
4.3.7	<p>Quando é necessária a existência de áreas de “alto cuidado” para produtos à temperatura ambiente (ver apêndice 2) foi realizada uma avaliação de risco documentada de forma a determinar o risco de contaminação cruzada com patogénicos? A avaliação de risco levou em conta as fontes potenciais de contaminação microbiológica e inclui o seguinte:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- A matéria-prima e o produto final</li> <li>- O fluxo de matéria-prima, embalagens, produtos, equipamentos, pessoal e resíduos</li> <li>- Fluxo de ar e qualidade do ar</li> <li>- Serviços públicos (incluindo esgotos)</li> </ul> <p>Estão implementados processos eficazes de forma a proteger o produto final da contaminação (ex.: segregação, gestão do fluxo ou outros controlos)?</p>	
<b>4.7 Manutenção</b>		
4.7.5	<p>As atividades de manutenção realizadas em áreas de “alto risco” e “alto cuidado” devem respeitar os requisitos de segregação das áreas. Sempre que possível os equipamentos e ferramentas ficarão disponíveis para uso naquela área e nela são mantidos?</p>	
4.7.6	<p>Os materiais usados para a manutenção dos equipamentos e instalações que põe em risco o produto, por entrarem em contacto direto ou indireto com matérias-primas, produtos intermédios/semi-processados e produtos finais, como por exemplo óleo lubrificante e tintas, são adequados para entrar em contacto com géneros alimentícios e a possível presença de alergénios conhecida?</p>	

Requisito		(S/N/NA)	Observações/ Evidências
<b>4. Padrões das Instalações (continuação)</b>			
<b>4.11</b>	<b>Serviço de limpeza e higiene</b>		
<b>4.11.1 novo</b>	As instalações e os equipamentos são mantidos em condições de limpeza e higiene?	S	
<b>4.11.3</b>	<p>Como requisito mínimo para superfícies em contacto com alimentos, equipamentos utilizados no processo e limpeza das áreas de alto risco/alto cuidado estão definidos os limites de desempenho de limpeza (aceitável/inaceitável), baseados nos riscos potenciais (ex.: microbiológicos, alergénios, corpos estranhos, contaminação cruzada)? Os níveis de aceitação da limpeza podem ser definidos por inspeção visual, técnicas de luminescência ATP, testes microbiológicos ou testes químicos, quando apropriado.</p> <p>Quando os procedimentos de limpeza são parte do programa de pré-requisitos para controlar o risco de um determinado perigo os procedimentos de limpeza e desinfeção foram validados e os registos mantidos? Esta avaliação deverá incluir o potencial risco da existência de resíduos de produtos de limpeza nas superfícies em contacto com os alimentos.</p>		
<b>4.13 Gestão de Sobras de alimentos e produtos para a alimentação animal</b>			
<b>4.13.1</b>	Os excedentes de produtos com a marca do cliente são eliminados de acordo com os requisitos do cliente? É retirada a identificação da marca do cliente dos produtos embalados excedentes que ainda estejam na empresa antes de entrarem na cadeia de distribuição a não ser que haja uma autorização do cliente que isenta a empresa dessa operação?		
<b>4.13.2</b>	No caso dos produtos com a marca do cliente que não cumpriram as especificações são vendidos aos funcionários ou doados para instituições ou outras organizações, isso é feito com o conhecimento prévio do cliente proprietário da marca? Estão implementados procedimentos e modo a assegurar que todos os produtos estão aptos para o consumo e que cumprem os requisitos legais.		

Requisito	Conformidade (S/N/NA)	Observações/ Evidências
<b>4. Padrões das Instalações (continuação)</b>		
<b>4.13 Gestão de Sobras de alimentos e produtos para a alimentação animal</b>		
4.13.3	Subprodutos ou produtos excedentes destinados para a alimentação animal estão segregados dos outros resíduos e protegidos da contaminação enquanto armazenados? Os produtos para alimentação animal são geridos de acordo com os requisitos legais aplicáveis?	
4.14	<b>Controle de pragas</b>	
4.14.1	No caso de ter sido identificada a atividade de pragas, esta não deverá representar um risco de contaminação do produto, matéria-prima ou embalagens. A existência de qualquer infestação na empresa está registada nos registos de controlo de pragas e faz parte de um programa de controlo de capaz de eliminar/gerir um caso de infestação de modo a que apresente riscos para o produto, matéria-prima ou embalagens.	
4.14.3	Quando a própria empresa desempenha as tarefas no controlo de pragas, consegue demonstrar o seguinte: - As operações de controlo de pragas são desempenhadas por pessoal competente e com formação suficiente para escolher os produtos químicos e métodos inspeção mais apropriados e que percebam a limitação desses métodos tendo em conta o tipo de pragas existentes no local .- Os funcionários que realizam as operações de controlo de pragas cumprem os requisitos legais no que diz respeito a formação ou registo - Existência de recursos suficientes para responder a qualquer infestação - Acesso a informação especializada de forma rápida, quando necessário - Conhecimento da legislação aplicável sobre os produtos usados para o controlo de pragas - Existência de locais separados e fechados para o armazenamento desses produtos	-
4.14.11	Os funcionários reconhecem os sinais de presença de atividade de pragas e estão sensibilizados para reportar qualquer evidência de presença de pragas a um responsável designado?	
4.15	<b>As instalações de armazenamento</b>	
4.15.2	Quando apropriados as embalagens são armazenadas separadamente da matéria-prima e dos produtos finais? Quaisquer materiais de embalagem já abertos aptos para serem utilizados estão devidamente protegidos de contaminação e claramente identificados de modo a manter a rastreabilidade antes de regressar aos locais de armazenamento?	S

Requisito	Conformidade (S/N/NA)	Observações/ Evidências
<b>5. Controlo do Produto</b>		
<b>5.2 Rotulagem</b>		
5.2.1 novo	A rotulagem dos produtos está legal no país de destino e inclui informação suficiente sobre a manipulação correta, venda, armazenamento, preparação e utilização do produto na cadeia de distribuição ou pelo consumidor final? Existe um processo para verificar a rotulagem está correta em relação aos ingredientes e aos alergénios, baseado na formulação do produto?	
5.2.2 Novo	Está implementado um procedimento que garanta que a informação da rotulagem é revista sempre que há alterações:  - Nas receitas dos produtos - Nas matérias-primas - Nos fornecedores de matérias-primas - No país de origem das matérias-primas - Na legislação.	
5.2.3	Sempre que um produto desenvolvido contenha uma alegação que venha a satisfazer um determinado grupo de consumidores, a empresa assegura que a formulação do produto e o processo de produção está completamente validado para cumprir com a alegação?	
5.2.4 novo	Quando a informação da rotulagem é da responsabilidade do cliente ou de outra entidade, a empresa deve fornecer:  - Informação necessária para garantir que o rótulo é elaborado de forma correta  - Informação sempre que ocorrer informação que pode afetar a informação do rótulo	

Requisito	Conformidade (S/N/NA)	Observações/ Evidências
<b>5. Controlo do Produto (continuação)</b>		
<b>5.4 Autenticidade do produto, alegações e cadeia de responsabilidade</b>		
5.4.1 novo	<p>A empresa implementou um processo para aceder a informação sobre o histórico e desenvolvimento de ameaças à cadeia de distribuição que podem representar um risco de adulteração ou substituição de matérias-primas?</p> <p>A informação pode ter origem em:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Associações do setor</li> <li>- Fontes governamentais</li> <li>- Instituições privadas</li> </ul>	
5.4.2 novo	<p>Foi realizada uma análise documentada da vulnerabilidade de todas as matérias-primas, ou grupos de matérias-primas para avaliar o risco de adulteração ou substituição de matérias-primas? Podem ser consideradas as seguintes informações:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Histórico sobre adulterações ou substituições</li> <li>- Fatores económicos que causem que a adulteração/substituição sejam mais atrativas</li> <li>- Facilidade de acesso a matérias-primas pela cadeia de distribuição</li> <li>- Sofisticação de testes de rotina para identificar adulterantes</li> <li>- Natureza da matéria-prima</li> </ul> <p>A análise de vulnerabilidade é revista anualmente para verificar se está de acordo com alterações na economia ou nas informações sobre os mercados que podem alterar os riscos potenciais?</p>	
5.4.3 novo	<p>Quando uma determinada matéria-prima é identificada como particularmente em risco de adulteração/substituição, foram estabelecidos processos de segurança e/ou de testes de modo a reduzir o risco?</p>	
5.4.4	<p>Se os produtos forem rotulados e se existirem alegações nas embalagens finais que dependam do status (estado) da matéria-prima, como por exemplo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Denominação de origem</li> <li>- Denominação da raça/variedade</li> <li>- Autenticidade do estado ("Assured status") (Ex.: Global G.A.P.)</li> <li>- OGM's</li> <li>- Preservação de identidade</li> <li>- Ingredientes de marca registada ou com nome específico</li> </ul> <p>O <i>status</i> de cada lote de matéria-prima deve ser verificado.</p> <p>A empresa mantém os comprovativos da compra, registos de rastreabilidade da matéria-prima, produto final e embalagens para fundamentar as alegações?</p> <p>A empresa realiza testes de balanços de massas numa frequência que respeite os requisitos específicos da norma ou pelo menos semestralmente na ausência de um requisito específico?</p>	
5.4.5 novo	<p>Quando existem alegações acerca dos métodos de produção (ex.: Modo de produção biológica, tratamento térmico) a empresa deverá manter a certificação necessária para manter essa alegação?</p>	
5.4.6	<p>O fluxo da produção do produto que tenha alegações está documentado e as áreas de potencial risco de contaminação ou perda de identidade identificadas? Estão estabelecidos os controlos apropriados para assegurar a integridade das alegações dos produtos?</p>	

Requisito	Conformidade (S/N/NA)	Observações/Evidências
<b>6. Controlo do processo</b>		
<b>6.2 Controlo das embalagens e rotulagem</b>		
6.2.1	<p>Estão estabelecidos processos para verificar a disponibilidade de material de embalagens nas linhas de embalamento e controlos nas áreas de armazenamento das embalagens de modo a assegurar que só as embalagens para uso imediato estão disponíveis nas linhas?</p> <p>Quando ocorrer codificação ou impressão do material de embalagens fora da linha, estão estabelecidos procedimentos de verificação de modo a garantir que apenas o material impresso correto está disponível nas linhas de embalamento?</p>	
6.2.2	<p>São realizadas verificações documentadas da linha de produção antes do início da produção e na sequência de alterações de produtos (para assegurar que as linhas foram limpas e estão prontas para produção)? As verificações documentadas são realizadas quando há alterações do produto para assegurar que todos os produtos e embalagens da produção anterior foram removidos da linha de antes da próxima produção?</p>	
6.2.3	<p>Existem <u>procedimentos documentados</u> implementados para assegurar que os produtos são embalados nas embalagens certas e corretamente rotulados? As verificações são realizadas:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- No início do embalamento</li> <li>- Durante o embalamento,</li> <li>- A seguir a alterações de embalagens e quando há alterações dos lotes das embalagens,</li> <li>- No final de cada produção</li> </ul> <p>Os procedimentos incluem a verificação de qualquer alteração de códigos ou de impressão realizada durante o embalamento, incluindo quando apropriado:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Data</li> <li>- Lote</li> <li>- Indicação da quantidade</li> <li>- Informação do preço</li> <li>- Código de barras</li> <li>- País de origem</li> </ul>	
6.2.4	<p>Quando é utilizado um equipamento de leitura ótica na linha para verificar a rotulagem e impressão, estão estabelecidos procedimentos para assegurar que esse sistema está corretamente configurado e que tem a capacidade de alertar ou rejeitar produtos quando a informação nas embalagens estão fora das especificações?</p>	
<b>7. Pessoal</b>		
<b>7.4 Equipamento de Proteção Individual (EPI) dos funcionários e visitantes para áreas de produção</b>		
7.4.5	<p>O EPI deve ser mudado numa frequência apropriada, baseada numa avaliação do risco. No caso do EPI usado em áreas de alto risco ou alto cuidado, a mudança deve ser diária.</p>	

### **2.2.1. *Check list* ETI princípios de gerais de implementação**

A *check list* realizada para os princípios gerais de implementação do referencial ETI é apresentada na tabela 2. Os resultados da auditoria prévia são apresentados no anexo A5 e o relatório da verificação da auditoria prévia que contém os planos de ação no anexo A6. A elaboração dos documentos associados estão, no anexo B. Os resultados da auditoria interna são apresentados no anexo A7 e em seguida o relatório da auditoria com o plano de ação para uma futura melhoria no anexo A8.



**Tabela 2 - *Check List* dos princípios gerais de implementação ETI**

<b>Nome da Empresa</b>	
<b>Data da auditoria</b>	
<b>Data de elaboração do relatório</b>	
<b>Duração</b>	
<b>Áreas abrangidas</b>	
<b>Auditor</b>	
<b>Sumário</b>	

**Pessoas entrevistadas:**

<b>Nome</b>	<b>Departamento</b>

**Legenda:**

- S – Sim
- N - Não
- NA – Não aplicável
- ETI - *Ethical Trading initiative* (Iniciativa de Comércio Ético)
- OIT - Organização Internacional do trabalho

Questões dos princípios gerais de implementação	Conformidade (NA / C/ NC)	Observações / evidências
<b>1. Compromisso com comércio ético</b>		
1.1 O comércio ético, inclui a adoção do Código Base. Os seus princípios são reconhecidos, como um objetivo da empresa e a implementação desta política é atribuída à administração?		
1.2 O compromisso com o comércio ético é comunicado ao público, a toda a empresa, aos fornecedores e às pessoas que trabalham na sua cadeia de abastecimento?		
1.3 A empresa avalia se tem recursos suficientes para garantir que os seus compromissos são cumpridos e que há uma melhoria contínua na aplicação destes princípios?		
1.4 A empresa exige que os fornecedores cumpram o Código Base e também pretende que estes se envolvam com os seus próprios fornecedores para cumprir o Código em toda a cadeia de abastecimento?		
1.5 A empresa tem uma estratégia para a implementação do Código Base e estes Princípios, têm base nas ações mensuráveis com tempo limite?		
1.6 A empresa desempenha um papel ativo nas convenções e atividades da ETI e aplica sempre que possível as boas práticas aprendidas?		

Questões dos Princípios de Implementação	Conformidade (NA / C/ NC)	Observações / evidências
1.7 A empresa trabalha em colaboração com outros Membros ETI e com outras partes, incluindo fornecedores afetados pelas suas atividades.		
<b>2. Integração do comércio ético na cultura da empresa e nas práticas de e negócios</b>		
2.1 A empresa seleciona fornecedores com boas práticas laborais que possam observar as disposições ao Código Base?		
2.2 A empresa reconhece o contributo que as relações comerciais estáveis podem dar ao cumprimento das boas práticas de trabalho e esforços para estabelecer relacionamentos de longo prazo com os seus fornecedores?		
2.3 Os termos acordados com os fornecedores, tais como preços, tempos de espera e as quantidades são consistentes com a capacidade do fornecedor em relação ao Código Base?		
2.4 Os responsáveis pelas compras e/ou outros colaboradores cujas decisões afetem as condições e as práticas laborais têm de estar cientes do potencial impacto que essas decisões pressupõem. Eles recebem a devida formação e orientações que permitem o cumprimento da política ética e a sua performance é convenientemente avaliada e gerida?		

Questões dos princípios gerais de implementação	Conformidade (NA / C/ NC)	Observações / evidências
<b>3. Aptidão de fornecedores e outros</b>		
3.1 A empresa fornece aos fornecedores informações, orientação, formação e apoio de forma verificar o cumprimento do Código Base e todas as outras políticas sobre comércio ético exigido aos mesmos?		
3.2 A empresa procura as opiniões dos fornecedores sobre a sua capacidade de atender ao Código Base? O histórico de compra auxilia-os para a compreensão das suas preocupações?		
3.3 A empresa garante que todos os trabalhadores são abrangidos pelo código, e os seus representantes, estão cientes das disposições do Código Base e dos compromissos com o comércio ético?		
3.4 A empresa apoia e incentiva o desenvolvimento de uma gestão eficaz de sistemas entre os fornecedores e sistemas de relações laborais maduros que exigem completo respeito à liberdade de associação e negociação coletiva?		

Questões dos princípios gerais de implementação	Conformidade (NA / C/ NC)	Observações / evidências
<b>4. Identificação de problemas na cadeia de abastecimento</b>		
4.1 A empresa está ciente das condições de trabalho e práticas laborais na sua cadeia de abastecimento, a fim de compreender a natureza e localização dos riscos de comércio ético, e usa essas informações e partilha com outros membros?		
4.2 A empresa recolhe e analisa informações verificáveis sobre o desempenho no cumprimento do Código Base dos fornecedores e usa essas informações para tomar decisões no fornecimento?		
4.3 A empresa garante que existem mecanismos que permitem aos trabalhadores da cadeia de fornecimento, informar de forma confidencial e sem prejuízo de qualquer inobservância do Código Base, para atuar nessas reclamações?		
<b>5. Ações de melhoria</b>		
5.1 A empresa trabalha com os fornecedores para corrigir quaisquer problemas identificados e implementar melhorias que são consistentes com as disposições do Código Base?		

Questões dos princípios gerais de implementação	Conformidade (NA / C / NC)	Observações / evidências
5.2 A empresa negocia planos e prazos de melhorias com os fornecedores e certifica-se de que as melhorias são realmente feitas?		
5.3 A empresa fornece apoio e aconselhamento para ajudar os fornecedores fazem as melhorias acordadas?		
5.4 A empresa reconhece a importância fundamental da independência e organizações democráticas da própria escolha dos trabalhadores – tais como sindicatos – para alcançar melhorias sustentáveis e incentiva a uma atitude aberta e positiva em relação a sindicatos e negociação coletiva, porque eles são os elementos essenciais de todos os sistemas de relações laborais?		
5.5 A empresa suspende relacionamento com os fornecedores, onde graves violações do Código persistam (existência de apenas tentativas feitas para trabalhar para implementar melhorias, sem perspectiva razoável de obter melhorias.) A suspensão é feita de uma maneira responsável?		
5.6 A empresa trabalha com fornecedores, outros membros do ETI e outras partes afetadas pela sua atividade para abordar as causas de não-conformidade através da concepção e implementação de atividades que identifiquem e testem as boas práticas e soluções eficazes?		

Questões dos princípios gerais de implementação	Conformidade (NA / C/ NC)	Observações / evidências
<b>6. Transparência</b>		
6.1 A empresa relata de forma justa e precisa as suas atividades de comércio ético?		
6.2 A empresa está em conformidade com a ETI declaradas?		
6.3 A empresa reporta publicamente, e de forma detalhada o crescimento das suas experiência, os seus compromissos com a ETI, as suas atividades de comércio ético e impactos?		
6.4 A empresa incentiva os fornecedores à transparência sobre o seu comércio ético desempenhado?		
6.5 A empresa responde rapidamente, totalmente e abertamente a quaisquer reclamações sobre código e violações na cadeia de fornecimento?		

### 2.2.2. *Check list* código base ETI

A *check list* realizada para o código base ETI é apresentada de seguida na tabela 3. Os resultados da auditoria prévia são apresentados no anexo A9 e o relatório da verificação da auditoria prévia que contém os planos de ação no anexo A10. A elaboração dos documentos associados estão, no anexo B. Os resultados da auditoria interna são apresentados no anexo A11 e em seguida o relatório da auditoria com o plano de ação para uma futura melhoria no anexo A12.

**Tabela 3 - Check List do código base ETI**

<b>Nome da Empresa</b>	
<b>Data da auditoria</b>	
<b>Data de elaboração do relatório</b>	
<b>Duração</b>	
<b>Áreas abrangidas</b>	
<b>Auditor</b>	
<b>Sumário</b>	

**Pessoas entrevistadas:**

<b>Nome</b>	<b>Departamento</b>

**Legenda:**

S – Sim

N - Não

NA – Não aplicável

ETI - *Ethical Trading initiative* (Iniciativa de Comércio Ético)

OIT - Organização Internacional do trabalho



Questões do Código base ETI:	Conformidade (NA S/N)	Observações / evidências
<b>1. Liberdade de escolha do trabalho.</b>		
1.1. Verifica situações de trabalho forçado, obrigado?		
1.2. Os trabalhadores são obrigados a entregar "depósitos" ou deixar documentos de identidade ao empregador? Estes são livres de abandonar o empregador após o período de aviso prévio razoável?		
<b>2. O respeitado pela liberdade de associação assim como o direito à negociação coletiva.</b>		
2.1. Todos os trabalhadores, sem distinção têm o direito de se juntar a um sindicato à sua escolha ou formar um e negociar coletivamente?		
2.2. O empregador tem uma atitude aberta em relação às atividades de organizações e ou de outro tipo de sindicatos?		
2.3. Os representantes dos trabalhadores não serão discriminados e terão a oportunidade de desenvolver as suas funções como representantes no local de trabalho?		
2.4. Quando a lei restringe a liberdade de associação ou de negociação coletiva, o empregador facilita o desenvolvimento de meios paralelos para a associação e negociação livre e independente?		

Questões do Código base:	Conformidade (NA S/N)	Observações / evidências
<b>3. As condições de trabalho seguras e higiênicas.</b>		
3.1. O ambiente de trabalho é seguro e higiênico? São conhecidos os eventuais riscos específicos do sector? São tomadas medidas preventivas em relação aos acidentes e problemas de saúde devido ao ambiente de trabalho, ou riscos associados a este?		
3.2. Os trabalhadores recebem formação regular em matéria de segurança e higiene? A formação está registada?		
3.3. Os trabalhadores têm acesso a balneários limpos e água potável, instalações sanitárias e local para o armazenamento de alimentos?		
3.4. O alojamento, se for o caso, está limpo, segura e satisfazer as necessidades básicas dos trabalhadores.		
3.5. A administração da empresa é responsável pela saúde segurança e higiene?		
<b>4. O trabalho infantil é proibido.</b>		
4.1. Existem contratos de trabalho infantil?		
4.2. A empresa desenvolve ou participa políticas e programas que permitam às crianças usadas como mão-de-obra deixarem o trabalho, e usufruir de condições para frequentarem e adquirirem uma educação de qualidade, até atingirem a maioridade.		
4.3. Existem crianças, e jovens com menos de 18 anos à trabalhar noite ou em condições perigosas?		
4.4. Estes princípios e procedimentos estão em conformidade com as disposições das regras da OIT aplicáveis nesta área.		

Questões do Código base:	Conformidade (NA S/N)	Observações / evidências
<b>5. É pago um vencimento mínimo.</b>		
5.1. Os vencimentos e benefícios são pagos de acordo com o Decreto-Lei n.º 144/2014 de 30 de setembro que definiu como ordenado mínimo 505€ mensais?		
5.2. Todos os trabalhadores recebem informações por escrito no que diz respeito ao salário, antes de iniciarem o trabalho e cada vez que forem pagos?		
5.3. Os vencimentos são reduzido como medida disciplinar? Estas são apenas registadas?		
<b>6. Horários de trabalho não excessivos.</b>		
6.1. Os horários de trabalho respeitam as leis nacionais de trabalho lei 21/96, de 23 Julho.	S	
6.2. O contrato de trabalho inclui o total de 48 horas semanais com as horas extras?	N	
6.3. Todas as horas extras são voluntárias? São pagas a 125% da hora regular?	NA	
6.4. O horário de trabalho não é superior a 60 horas em 7 dias?	N	
6.5. O horário de trabalho supera as 60horas em 7 dias em condições excepcionais como pico de campanha?	N	
<b>7. Não haverá qualquer discriminação.</b>		
7.1. Há discriminação na contratação, na remuneração, no acesso a formação, promoção, demissão ou reforma, com base em raça, classe social, nacionalidade, religião, idade, deficiência, sexo, estado civil, orientação sexual, filiação sindical ou política?	N	

Questões do Código base:	Conformidade (NA S/N)	Observações / evidências
<b>8. Proporcionar trabalho de uma forma regular</b>		
8.1. O trabalho é realizado no âmbito de uma relação laboral e estabelecida pela legislação e costumes nacionais?		
8.2. As obrigações para com os funcionários, são estabelecidas em leis e regulamentos laborais ou de segurança social derivadas de uma relação de emprego normal não deve ser evitado mediante o uso de contratos só por trabalho, subcontratação ou acordos para executar o trabalho em casa, nem através de programas de aprendizagem, onde não exista a real intenção de ensinar um ofício ou proporcionar um emprego permanente. Nem serão evitadas mediante o uso excessivo de contratos temporários.		
<b>9. Não é permitido um tratamento violento ou desumano.</b>		
9.1. São proibidos abuso ou castigos físicos, ameaça de abusos físicos, assédio sexual ou de qualquer outra forma de assédio, abuso verbal ou qualquer outra forma de intimidação.		

### **2.3. Check List Walmart**

A *check list* realizada para o referencial walmart é apresentada na tabela 4. Os resultados da auditoria prévia são apresentados no anexo A13 e o relatório da verificação da auditoria prévia que contém os planos de ação no anexo A14. A elaboração dos documentos associados estão, no anexo B. Os resultados da auditoria interna são apresentados no anexo A15 e em seguida o relatório de auditoria com o plano de ação para uma futura melhoria no anexo A16.

**Tabela 4 - Check list Walmart**

<b>Nome da Empresa</b>	
<b>Data da auditoria</b>	
<b>Data de elaboração do relatório</b>	
<b>Duração</b>	
<b>Áreas abrangidas</b>	
<b>Auditor</b>	
<b>Sumário</b>	

**Pessoas entrevistadas:**

<b>Nome</b>	<b>Departamento</b>

**Legenda:**

S – Sim

N - Não

NA – Não aplicável

FT – Fichas Técnicas

RH – Recursos Humanos

SGQSA – Sistema de gestão da Qualidade e Segurança Alimentar

HST – Higiene e Segurança no Trabalho

BRC – *British Retail Consortium*

APA – Agência Portuguesa do Ambiente

GWP – (*Global Warming Potential*) Efeito Sobre aquecimento Global

ODS – (*Ozone Depleting Substances*) Substância que destroem a camada de ozono

	Requisitos auditados durante verificação de documentação	
	Requisitos auditados durante Visita às instalações	
		Requisitos auditados em ambas as situações

Requisito		Conformidade (S/N/NA)	Observações/ Evidências
<b>1. Cumprimento da Lei</b>			
<b>A - Aplicação das Normas</b>			
1.A.1	Cumprimento das Normas que incluem todo o processo de fabrico		
<b>B - Legislação vigente</b>			
1.B.1	Existe uma listagem legislação aplicada na empresa?		
<b>C – Cumprimento das Leis</b>			
1.C.1	Existem funcionários responsáveis pelo cumprimento de todas as leis e normas aplicadas?		
<b>2. Trabalho Voluntário</b>			
<b>A – Trabalho Voluntário</b>			
2.A.1	Os funcionários estão a trabalhar Voluntariamente?		
2.A.2	Verifica-se que não existe trabalho infantil ou forçado?		
2.A.2.a/b/c	Algum colaborador mencionou ter feito alguma garantia financeira para garantir o emprego?		
2.A.2.d	Algum colaborador mencionou a entrega dos seus documentos para garantia de emprego?		
2.A.3/4	O colaborador pode rescindir o contrato de trabalho sem qualquer restrição?		
2.A.5	O colaborador tem o direito de se retirar do seu trabalho em caso de risco ou perigo eminente?		
<b>B - Tráfico de pessoas</b>			
2. B.1.1	Os colaboradores são impedidos de circular livremente ou de sair das instalações?		

2.B.1.2	Os colaboradores podem sair sem sansão disciplinar em emergências pessoais ou familiares?		
2.B.2	Os colaboradores têm o controlo dos seus documentos?		
2.B.3	Os procedimentos e matérias-primas usadas na linha de produção cumprem as leis sobre escravidão e o tráfico Humano?		
<b>C - Colaboradores menores de idade</b>			
2.C.1	Existem colaboradores com menos de 14 anos?		
2.C.2	É proibida a entrada a menores de 14 anos na área de produção?		
<b>D - Funcionários jovens</b>			
2.D.1	Existem colaboradores com menos de 18 anos?		
2.D.2	Colaboradores com menos de 18 anos têm compromisso de terminar a escolaridade obrigatória?		
2.D.3	Existem menores de 18 anos a fazer trabalhos perigosos?		
<b>3. Horas de trabalho</b>			
<b>A Horas trabalhadas</b>			
3.A.1.a	Excedem 54 horas semanais, consistidas em 44 h regulares e 10 h extras?		
3.A.1.b	Excedem as 40 horas de trabalho semanal?		
3.A.1.c	As horas extras são voluntárias?		
3.A.1.d	Os colaboradores são influenciados a fazer horas extras?		
3.A.1.e	Fazem intervalos de descanso em cada turno? O intervalo para refeições é igual ou superior a uma hora e inferior a duas horas?		
3.A.2	Fazem algum intervalo de descanso?		
3.A.3	Caso se faça horas extras, existem procedimentos e políticas para minimizar o número de horas trabalhadas de acordo com a legislação?		



3.A.4	Existem colaboradores a trabalhar a partir de casa?		
<b>B Documentação de horas trabalhadas</b>			
3.B.1.a	Existe um relógio de ponto para registar as entradas e saídas?		
3.B.1.b	O programa do relógio de ponto regista horas regulares e extras?		
3.B.1.c	Os colaboradores têm acesso ao seu registo de horas?		
<b>C Dias de folga e férias</b>			
3.C.1	Os funcionários têm direito a dois dias de descanso semanal?		
3.C.2	Os colaboradores têm 22 dias de férias de acordo com o artigo nº 238 do C.T?		
3.C.3	Os colaboradores têm acesso a todas as leis aplicáveis no que diz respeito à licença de trabalho?		
<b>4. Práticas de trabalho e contratação</b>			
<b>A Verificação da Idade</b>			
4.A.1	É verificada a idade de todos os colaboradores, antes de este iniciar um trabalho?		
4.A.2	Os registos dos funcionários têm arquivado uma fotocópia do documento de identificação?		
<b>B Mão-de-obra estrangeira</b>			
4.B.1	Os colaboradores estrangeiros têm autorização de trabalho válido?		
4.B.2	Existe um sistema de verificação para os funcionários estrangeiros poderem trabalhar em Portugal?		
4.B.3	Essa verificação é feita antes de iniciar o trabalho?		
4.B.4	Há fotocópia dos visto de trabalho, de residência ou permanência?		
<b>C Tratamento do funcionário</b>			
4.C.1.a	Há relatos de abusos à dignidade e respeito pelos colaboradores?		

4.C.1.b	Os colaboradores podem circular de livre vontade dentro da empresa de modo a terem água potável e acesso às instalações sanitárias?		
4.C.2	Todos os colaboradores têm oportunidades iguais para desenvolver o seu trabalho?		
<b>D Contratos de trabalho</b>			
4.D.1	Todos os colaboradores têm por escrito os termos da sua contratação, num idioma fácil para sua compreensão?		
<b>E Disciplina do funcionário</b>			
4.E.1	Existe um procedimento para processos disciplinares?		
4.E.2	Existe um registo de ações disciplinares? As ações disciplinares estão anexadas a ficha de funcionário?		
<b>F Gravidez e maternidade</b>			
4.F.1	Algum colaborador viu restringido o direito à reprodução?		
4.F.2	É questionado a quando da inscrição às colaboradoras se estas estão grávidas?		
4.F.3	É solicitado teste de gravidez às candidatas do sexo feminino?		
4.F.4	As mulheres que regressam de licença de maternidade recebem cargo e numerário igual?		
4.F.5	As mulheres grávidas e em fase de amamentação têm condições de trabalho especiais? Se for justificável?		
<b>5. Renumerações</b>			
<b>A Salários</b>			
5.A.1	Os colaboradores são remunerados no período de experiência?		

5.A.2.a	São pagas as horas extras de acordo com o artigo nº 268 da lei 23/2012 de 25 de Junho (a) 50 % pela primeira hora e 75% pelas restantes, em dia útil; b) 100 % por cada hora, em dia de descanso semanal, obrigatório ou complementar, ou em feriado?		
5.A.2.b	Os colaboradores com o regime de pagamento por peça recebem o salário mínimo?		
5.A.3	Os funcionários têm o recibo de ordenado detalhado?		
5.A.4	Os pagamentos são de acordo com as normas da indústria local?		
5.A.5	As renumerações e benefícios são suficientes para satisfazer as necessidades básicas dos funcionários e uma renda livre (valor de renda acordado entre as duas partes) para colaboradores e suas famílias?		
<b><u>B Períodos de renumerações</u></b>			
5.B.1.a	A renumeração excede 30 dias de trabalho?		
5.B.1.b	A renumeração é paga até 30 dias?		
<b><u>C Deduções</u></b>			
5.D.1.a	Os descontos são excessivos?		
5.D.1.b	Como medida disciplinar, procede-se a deduções nas remunerações?		
<b><u>D Documentação de renumerações</u></b>			
5.D.1.a	Os colaboradores têm por escrito detalhadamente as suas funções e remunerações?		
5.D.1.b	Existe algum comprovativo de pagamento das renumerações num idioma compreensível ao colaborador?		
5.D.1.c	No comprovativo de pagamento estão descritos todos os detalhes de horas regulares; horas extras, taxas, salário, bónus e deduções?		
5.D.1.d	As remunerações, prémios e outras		

	remunerações são calculadas com clareza e precisão?		
5.D.2	Os colaboradores podem confirmar por escrito as suas remunerações?		
<b>E Licenças, benefícios e férias</b>			
5.E.1	São oferecidas as licenças, benefícios e bônus a todos os colaboradores qualificados?		
5.E.2	Os funcionários são dispensados do trabalho nos feriados 1 de janeiro, Sexta-Feira Santa, Domingo de Páscoa, 25 de abril, 1 de maio, 10 de junho, 15 de agosto, 8 e 25 de dezembro? Lei 23/2012 de 25 junho Procede à terceira alteração ao Código do Trabalho, aprovado pela Lei n.º 7/2009, de 12 de fevereiro		
5.E.3	As licenças, benefícios, prémios e férias são dadas aos funcionários de maneira razoável e oportuna?		
<b>6. Liberdade de associação e negociação coletiva</b>			
<b>A Liberdade de associação e negociação coletiva</b>			
6.A.1	Os funcionários têm direito a livre associação e negociação coletiva?		
6.A.2	Os colaboradores podem organizar, manter e participar em sindicatos?		
6.A.3	Os colaboradores que levantarem questões sobre o cumprimento de qualquer contrato legal de negociação coletiva são retaliados?		
6.A.4	Os colaboradores ou o seu representante são discriminados por estarem vinculados na uma sociedade ou sindicato?		
6.A.5	O representante dos trabalhadores pode realizar as suas funções no local de trabalho?		
6.A.7	Os funcionários recebem instruções dos direitos legais?		
<b>7. Saúde e segurança</b>			
<b>A Saúde e segurança Geral</b>			

7.A.1	Os padrões de segurança aplicam-se a todas as instalações (escritórios, refeitório e fábrica)?		
7.A.2.a	Existem procedimentos para limitar os riscos aos funcionários a partir dos perigos?		
7.A.3	Existe um representante da gestão da segurança?		
7.A.4.a	Existem procedimentos e proteções para evitar que os colaboradores sofram lesões e acidentes?		
7.A.4.c	O ambiente de trabalho é limpo seguro e organizado?		
7.A.5	Existe formação nas questões de saúde e segurança a todos os colaboradores incluindo os novos e membros da administração.		
7.A.5.a	Existe registo de formação de todos os funcionários?		
7.A.5.b	A formação é adequada à situação da empresa?		
7.A.6	São fornecidos EPI aos colaboradores?		
7.A.6.a	Os EPI são adequados?		
<b>B Projeto de construção e autorizações</b>			
7.B.1	Existem alvarás de incendio? Estão em local visível?		
7.B.2	Existe alvará de construção?		
7.B.3	Existe alvará de localização?		
<b>C Saídas de emergência e evacuação</b>			
7.C.1	Escadas, corredores e saídas estão acessíveis e desobstruídas?		
7.C.2	Existe um plano de evacuação adequado?		
7.C.2.a	Existe um mapa de evacuação com a rota de evacuação e com a marca "você está aqui"?		

7.C.2.b	As plantas de emergência são suficientes e estão colocados nos locais de trabalho, corredores?		
7.C.3	As rotas de saída de emergência estão sinalizadas e iluminadas com luzes de emergência visíveis?		
7.C.4	Têm pelo menos duas saídas de emergência de acordo com o número de trabalhadores?		
7.C.5	Todas as saídas de emergência estão sinalizadas com placas de "Saída" iluminadas?		
7.C.6	Rotas de evacuação externas para incêndios são preferidas. Para essa exigência serão consideradas somente as exceções permitidas mediante o Código de Segurança 101 da Associação Nacional de Proteção Contra Incêndios (NFPA 101).		
7.C.7	As rotas de evacuação têm escadas corta-fogo?		
7.C.8	As saídas de emergência estão a uma distância razoável de outras saídas de emergência?		
7.C.8.a	As saídas de emergência são localizadas em locais opostos?		
7.C.9	As várias saídas de emergência partilham o mesmo percurso de emergência?		
7.C.10.a	As portas de emergência são fácil abertura e estão na direção da rota de emergência e são mantidas destrancadas acessíveis e em boas condições?		
7.C.10.b	As portas de emergência funcionam com barra anti pânico ou de movimento único? (para portas internas não mais de 5 lbf (22 N), para portas externas não mais de 50 lbf (222 N)).		

7.C.10.c	As portas de emergência têm chaves ou é preciso ter algum conhecimento especial para a sua abertura?		
7.C.11	Há janelas designadas como saídas de emergência?		
7.C.12	A distância do deslocamento entre uma saída e qualquer outro ponto do edifício teve ter como distância máxima uma vez que as instalações não apresentam chuveiros automáticos: Zona industrial 61m Zona de escritórios 61m		
7.C.13	As instalações têm rotas de evacuação desobstruídas?		
7.C.13.a	As rotas levam a pontos reunião seguros fora das instalações?		
7.C.13.b	Os pontos de reunião estão localizados a uma distância segura e com vias desobstruídas?		
7.C.14	As portas para escadas de incendio e saídas de emergência devem ser de fecho automático que pode ser desativado manualmente?		
<b><u>D Acesso de operadores e resposta de emergência as instalações</u></b>			
7.D.1	As instalações permitem o acesso de veículos de resposta a incêndios e resposta de emergência?		
7.D.2	Veículos de emergência podem chegar até as instalações por estrada ou caminho aberto?		
7.D.3	A equipa de resposta a emergência tem acesso livre e desobstruído às fontes de água, chuveiros automáticos e cortes de gás?		
<b><u>E Equipamentos de segurança contra incêndios</u></b>			
7.E.1	As instalações têm equipamentos de extinção de incêndios adequados?		

7.E.1.a	Os equipamentos de extinção de incêndios têm manutenção adequada, encontram-se em funcionamento e estão acessíveis?		
7.E.1.b	Todos os equipamentos de extinção de incêndios são verificados 1 vez por mês?		
7.E.1.c	Os equipamentos de extinção de incêndios estão acessíveis e desobstruídos?		
7.E.2.a	As instalações têm sistemas de alarme em todas as áreas e andares do edifício eficaz para iniciar uma evacuação?		
7.E.2.b	Sistema de alarme de incêndio dá avisos adequados para evacuar? Incluindo alarmes audíveis e luzes intermitentes. Áreas de ruídos elevados (90 dB ou superior) também incluem um alarme que tenha um farol/luz intermitente a fim de atrair a atenção em áreas de muito barulho		
7.E.2.c	As instalações têm algum sistema secundário de energia ligado ao alarme de incendio?		
7.E.3.b	As instalações seguem os requisitos legais relacionados aos sistemas de hidrantes ou de <i>sprinklers</i> – chuveiros automáticos artigo 173 da portaria 1532/2008 ver artigo 18		
7.E.4	São feitas inspeções trimestrais aos sistemas de hidrantes ou de <i>sprinklers</i> – chuveiros automáticos pela equipa interna e ao longo do ano por empresa externa? Existe registos?		
7.E.5	O abastecimento de água é adequado e está disponível em caso de incendio sistemas de hidrantes ou de <i>sprinklers</i> – chuveiros automáticos?		



<b>F Equipe de segurança contra incêndios</b>			
7.F.1	O edifício tem uma equipe de segurança contra incêndios?		
7.F.1.a	A equipe é formada por funcionários, administração e elementos chave?		
7.F.1.b	As reuniões de segurança contra incêndios estão documentadas?		
<b>G Inspeção de segurança contra incêndios</b>			
7.G.1/2	As instalações são inspecionadas uma vez por mês, por membros da equipe contra incêndios? Caso as normas referidas anteriormente não estejam aplicadas as instalações são vistoriadas diariamente?		
7.G.3	Os documentos da inspeção têm a data e a hora?		
<b>H Treino de segurança contra incêndios</b>			
7.H.1.b	Simulação de evacuação de instalações com chuveiros sprinklers 1 vez por ano		
7.H.1.c	Simulação de evacuação de instalações sem chuveiros sprinklers a cada 3 meses		
7.H.2	Existem documentos das simulações de emergência? Os documentos de simulação de emergência têm referido: -data da simulação; -nº de participantes; -tempo necessário para evacuação		
7.H.3	Existe algum procedimento de evacuação conjunta caso as instalações tiverem mais do que um negócio no mesmo edifício?		
7.H.4.a	São feitas formações a todos os colaboradores sobre o plano de ação de emergência pelos menos de 6 em 6 meses?		
7.H.4.b	A formação tem incluído o plano de ação em caso de emergência?		
7.H.4.c	Todas as formações têm plano de atuação a emergência estão documentados?		
7.H.4.d	As formações incluem prevenção de		

	incêndios, procedimentos de evacuação adequados e resposta em caso de incendio?		
7.H.5	Existe uma equipa de resposta a emergência, em cada andar e turno, Identificada, treinada?		
7.H.5.a/b	A equipa de resposta a emergência está treinada para: -evacuar o edifício em caso de emergência de incendio; -alertar os colaboradores em caso de emergência ou incendio; -relatar a emergência ou incendio a bombeiros; - Auxiliar a evacuação dos colaboradores; -verificar se todos os funcionários abandonaram as instalações.		
7.H.5.c	A equipa de resposta a emergência é facilmente identificável? Existem pelo menos 2 pessoas da equipa por turno?		
<b>I Segurança química e material</b>			
7.1.1	O material perigoso inflamável ou combustível estão armazenados em recipientes aprovados em áreas de armazenamento específicas?		
7.1.2	Nas áreas de material perigoso os extintores são de fácil acesso?		
7.1.3	Se houver líquidos ou matérias fora do local de armazenamento, são quantidades apenas para 8 horas?		
7.1.4	Os materiais inflamáveis são apenas manuseados por pessoas devidamente treinados?		
<b>J Segurança Elétrica</b>			
7.J.1	As instalações têm documentado um programa de manutenção elétrica?		

7.J.2	Há registos de inspeção elétrica com data da inspeção, inspetor e resultado da inspeção?		
7.J.3	As instalações têm cabos de extensão usados como permanentes e que adaptadores de várias saídas ou “faixas protetoras de sobretensão” ligados uns aos outros?		
7.J.4	As instalações têm implementado um programa anual de verificação com infravermelhos para todos os seus equipamentos elétricos (incluindo quadros de distribuição, fiação elétrica e equipamentos) para identificar e minimizar quaisquer fontes potenciais de ignição.		
<b><u>K Fumo</u></b>			
7.K.1	Existem Zonas de fumadores?		
<b><u>L Cresce e assistência a crianças</u></b>			
7.L.1	As instalações de cresce e assistência a crianças estão ao nível térreo ou numa instalação não industrial?		
<b>8. Dormitórios e refeitórios</b>			
<b>A Requisitos gerais</b>			
8.A.1	Os dormitórios e refeitórios cumprem as leis de higiene, saúde, segurança e ocupação?		
8.A.2	Existe alvará de construção para o refeitório e dormitório?		
8.A.3	Existe alvará de incêndios para o refeitório e dormitório?		
8.A.4	Existe autorização de localização para o refeitório e dormitório?		
8.A.5	As instalações de refeitórios e dormitórios são seguras e higiénicas?		
8.A.6	As instalações de refeitórios e dormitórios são mantidas limpas e funcionais?		
8.A.7	É fornecido serviço de limpeza e saneamento aos refeitórios e dormitórios?		

8.A.8	São armazenados produtos químicos inflamáveis ou perigosos ou materiais combustíveis no teto do refeitório ou dormitório?		
8.A.9	As instalações do refeitório e dormitório estão desobstruídas para a intervenção de equipas de resposta a emergência e combate a incêndios?		
<b>B Segurança</b>			
8.B.1	As instalações de refeitório e dormitório são seguras?		
8.2/3	As instalações de dormitório são mantidas em segurança para manter os bens e os colaboradores?		
8.B.4	Cada colaborador tem pelo menos 0.50m <sup>3</sup> de área trancada para armazenar os seus bens?		
<b>C Instalações</b>			
8.C.1	As instalações de dormitório são separadas das áreas de produção, oficinas e depósitos?		
8.C.2	As instalações dos dormitórios cumprem as leis de construção ocupação e meio ambiente?		
8.C.2.a	Tem 3.6m <sup>2</sup> de espaço por habitante?		
8.C.2.b	Tetos têm no mínimo 2.1 m de altura		
8.C.2.c	Os quartos têm ventilação e controlo de temperatura?		
8.C.3	As camas são individuais?		
8.C.4	O dormitório tem iluminação adequada?		
8.C.5	As regras do dormitório e refeitório devem ser estipuladas e incluir uma orientação sobre higiene, boa limpeza, conservação higiene pessoal TOQUE DE RECOLHA, visitas e segurança?		
8.C.6a	O refeitório e dormitório têm pelo menos duas saídas de emergência?		
8.C.6.b	O percurso de saídas de emergência é compartilhado por várias saídas?		

8.C.6.c	As portas de saídas de emergência são de abertura fácil anti pânico ou movimento único em direção a rota de emergência?		
8.C.6.d	O número de rotas de fuga é suficiente para o número de andares do edifício?		
8.C.6.e	As portas para escadas de saída e rota de fuga de incendio são mantidas fechadas para evitar a entrada?		
8.C.6.f	O refeitório e dormitórios têm escadas corta-fogo com resistência de uma hora ou rotas de fuga externas?		
8.C.6.g	As janelas com grades nos dormitórios têm um mecanismo interno de desbloqueio de emergência?		
<b><u>D Segurança química e material</u></b>			
8.D.1	O material perigoso inflamável ou combustível estão armazenados em recipientes aprovados em áreas de armazenamento específicas?		
8.D.2	Nas áreas de material perigoso os extintores são de fácil acesso?		
8.D.3	Se houver líquidos ou matérias fora do local de armazenamento, são quantidades apenas p 8 horas?		
8.D.4	Os materiais inflamáveis são apenas manuseados por pessoas devidamente treinados?		
<b><u>E Segurança Elétrica</u></b>			
8.E.1	As instalações têm documentado um programa de manutenção elétrica?		
8.E.2a	Há registros de inspeção elétrica com data da inspeção, inspetor e resultado da inspeção?		
8.E.3	As instalações garantem que cabos de extensão não estão a ser usados como permanentes e que adaptadores de várias saídas ou “faixas protetoras de sobretensão” não estão ligados uns aos outros.		

8.E.4	As instalações têm implementado um programa anual de inspeção infravermelha para todos os seus equipamentos elétricos (incluindo quadros de distribuição, fiação elétrica e equipamentos) para identificar e minimizar quaisquer fontes potenciais de ignição.		
<b><u>K Fumo</u></b>			
8.K.1	Existem Zonas de fumadores?		
<b><u>G Primeiros socorros e resposta a emergência</u></b>			
8.G.1	O Kit 1 socorros esta em local acessível e visível?		
8.G.2	É feita a reposição do kit sempre que necessário?		
8.G.3	Há pessoas com treino em primeiros socorros nos dois turnos?		
8.G.4	O grupo de resposta e emergência está disponível em cada andar do dormitório e refeitório?		
8.G.5	O grupo de resposta a emergência é facilmente identificado?		
8.G.6	A equipa de resposta a emergência está treinada para: -alertar os colaboradores em caso de emergência ou incendio? -relatar a emergência ou incendio a bombeiros? - Auxiliar a evacuação dos colaboradores? -verificar se todos os funcionários abandonaram as instalações?		
<b><u>H Evacuação e treino de evacuação</u></b>			
8.H.1	Estão criados planos de fuga para dormitórios e refeitório?		
8.H.1.a	Os planos de fuga estão visíveis e em cada andar do dormitório e refeitório?		
8.H.1.b	O plano de fuga inclui o ponto “ você está aqui”		

8.H.1.c	Os mapas de evacuação são suficientes para os colaboradores encontrarem as saídas de emergência?		
8.H.2.a	Os dormitórios e refeitórios têm as saídas de emergência sinalizadas e iluminadas?		
8.H.3	As portas de saídas, rotas de fuga corredores e escadas são mantidos acessíveis e desobstruídos?		
8.H.4	As rotas de fugas levam a levam a pontos reunião seguros?		
8.H.5	Existe algum procedimento de evacuação conjunta caso as instalações de refeitórios e dormitórios tenham mais do que um negócio no mesmo edifício?		
8.H.6.c	Os simulacros de evacuação são feitos pelos menos de 3 em 3 meses (sem sistema hidratante sprinklers)?		
8.H.7	Existe documentação das simulações de emergência onde inclui a data da simulação, o nº de participantes, e o tempo necessário para evacuar as instalações?		
8.H.6.a	As formações são feitas pelos menos de 6 em 6 meses?		
8.H.6.b	A formação inicial e contínua inclui o plano de ação em caso de emergência		
8.H.6.c	Todas as formações sobre o plano de atuação em caso de emergência estão documentadas?		
8.H.6.c	AS formações incluem prevenção de incêndios, procedimentos de evacuação adequados e resposta em caso de incêndio?		
<u>I Segurança contra incêndios</u>			
8.I.1.a	Os alarmes de incêndios audíveis e visíveis estão presentes de acordo com a lei?		

8.1.1.b.2	Os dormitórios e refeitórios têm sistemas hidrantes e de <i>sprinklers</i> - chuveiros automáticos.		
8.1.1.c	Os sistemas hidrantes e de <i>sprinklers</i> - chuveiros automáticos são inspecionados a cada trimestre pela equipa interna e anualmente por empresas de vistoria de sistemas contra incêndio. A data de inspeção, o inspetor e os resultados da inspeção estão registrados?		
8.1.1.c.2	Existe água disponível para os sistemas hidrantes e de <i>sprinklers</i> - chuveiros automáticos?		
8.1.1.d	Os dormitórios e refeitório têm um sistema de alarme eficaz para dar início à evacuação?		
8.1.1.e	Os dormitórios e refeitório têm um sistema de alarme em todas as áreas e andares do edifício?		
8.1.1.f	Sistemas de alarme de incêndio dão avisos adequados para evacuar, incluindo alarmes audíveis e luzes intermitentes. Áreas de ruídos elevados (90 dB ou superior) também inclui um alarme farol/luz intermitente a fim de atrair a atenção nas áreas de muito barulho.		
8.1.1.g	Existe algum abastecimento secundário de energia em caso de acidente?		
8.1.1.h	Dormitórios e refeitório têm equipamento de extinção de incêndios adequado?		
8.1.1.i	Os equipamentos de extinção de incêndios têm a manutenção adequada e estão acessíveis?		
8.1.1.j	Os equipamentos de extinção de incêndios são vistoriados mensalmente E essas vistorias estão documentadas?		
8.1.1.k	Os equipamentos de extinção de incêndios estão acessíveis e desobstruídos?		
<b>2</b> Distância percorrida			



8.I.2.a	A distância de deslocamento de qualquer ponto até à saída naquele andar excede 61m nos refeitórios e dormitórios sem chuveiros automáticos?		
<b>3 Inspeções de segurança contra incêndios</b>			
8.I.3.a/b	As instalações são inspecionadas uma vez por mês, por membros da equipa contra incêndios? Caso as normas referidas anteriormente não estejam aplicadas as instalações terão de ser vistoriadas diariamente.		
8.I.3.c	Os documentos da inspeção têm a data e a hora?		
<b>J Higiene do Dormitório</b>			
8.J.1	O controlo de pragas é eficaz e feito em todas as áreas?		
8.J.2	Esta disponível água potável?		
8.J.3	Estão disponíveis instalações sanitárias separadas por géneros com chuveiros e sanitas?		
8.J.4	Existe pelo menos um lavatório em bom funcionamento com água quente e fria por cada seis habitantes do dormitório?		
8.J.5	Existe uma casa de banho em funcionamento por cada género para cada 14 habitantes do dormitório?		
8.J.6	As casas de banho estão limpas, iluminadas, ventiladas apresentam papel higiénico e sabonete?		
8.J.7	Existe um chuveiro com água quente e fria por cada seis habitantes do dormitório?		
8.J.8	Os chuveiros são separados e identificados por cada género?		

<b>K Higiene do Refeitório</b>			
8.K.1	O refeitório esta equipado com: -instalações para cozinhar -frigoríficos; -lava louça com água corrente quente e fria; -iluminação e ventilação adequada.		
8.K.2	Todas as superfícies e equipamentos estão limpos e higienizados?		
8.K.3	A comida é manuseada e guardada de maneira higiénica?		
8.K.4	Os funcionários do refeitório têm ter certificados de saúde atuais?		
8.K.5	Os dormitórios têm área separada para a preparação de alimentos e para servir refeições?		
<b>9. Meio ambiente</b>			
<b>A Gestão geral de resíduos</b>			
9.A.1	Todos os recipientes são mantidos em boas condições com rótulos legíveis?		
9.A.2	Os materiais são armazenados, manuseados e transportados de maneira segura?		
<b>B Armazenamento de resíduos</b>			
9.B.1	Há alguma autorização para armazenamento de resíduos no local?		
9.B.2	É feita a separação dos resíduos perigosos dos não perigosos?		
9.B.3	Há registo e inventário de resíduos e um controlo na eliminação?		
9.B.4	Os funcionários têm formação na gestão de resíduos?		
<b>C Transporte e eliminação de resíduos</b>			
9.C.1	Têm autorização para proceder a eliminação de resíduos no local?		
9.C.2	Fazem queimas abertas?		
9.C.3	Os resíduos são enterrados?		

9.C.4	Os resíduos perigosos são entregues a contratados licenciados ou de outra forma autorizados pela autoridade competente, para a eliminação e o tratamento externo. É verificada regularmente a licença ou autorização do contratado para a eliminação		
<b>D Gestão de águas residuais e efluentes</b>			
9.D.1	São identificados possíveis poluentes descarregados no sistema de esgotos?		
9.D.2	A instalação tem um sistema de drenagem implementado para levar águas residuais e efluentes para uma central elétrica?		
9.D.3	Existe alguma autorização para águas residuais e alguma descarga de efluentes?		
9.D.4	É exigido por lei a monitorização das águas residuais e efluentes?		
9.D.5	É cumprido todos os limites legais sobre volume e taxa de descarga para águas residuais e efluentes?		
<b>E Gestão de emissões atmosféricas</b>			
9.E.1	Existe autorização legal adequada para as emissões atmosféricas?		
9.E.2	A manutenção de controlo de emissões atmosféricas é feita regularmente?		
9.E.3.a	Existem medidas corretivas caso o limite de emissões seja excedido?		
9.E.4	Existe um inventário de fontes pontuais de emissões atmosféricas?		
9.E.5	Existe um inventário de substâncias que destroem a camada de ozono (ODS)?		
9.E.6	Há inspeções periódicas aos equipamentos de retenção de ODS?		
9.E.7	Tem existido um aumento de equipamentos de retenção de ODS?		
<b>F Gestão de recursos hídricos</b>			
9.F.1	Existe autorização para uso de água?		
9.F.2	Se existir furo, há licença do furo?		

9.F.3	Existe registo do consumo de água?		
<b>G Gestão de gases de efeito estufa e consumo de energia</b>			
9.G.1	Todas as instalações estão de acordo com a utilização de energia e emissões de gases com efeito estufa?		
9.G.2	Existe autorização para consumo de energia e emissão de gases com efeito estufa?		
9.G.3	Existem registos de consumo de energia?		
9.G.4	Existe registos de emissões diretas e indiretas de gases com efeito estufa?		
<b>H Utilização do solo e biodiversidade</b>			
9.H.1	Existe autorização para construção das instalações?		
9.H.2	As instalações estão feitas em área protegida?		
9.H.3	Foi feito algum impacte ambiental das instalações?		
<b>I Sistema de gestão ambiental</b>			
9.I.1.a	Existe uma política ambiental?		
9.I.1.b	Existe algum documento com todas as normas ambientais aplicadas a empresa?		
9.I.1.c	A melhoria contínua é feita de acordo com as alterações nas leis e regulamentos ambientais?		
9.I.1.d	Existe algum elemento da empresa responsável pela gestão ambiental?		
9.I.1.e	Existe um plano de resposta a emergência para possíveis acidentes ambientais?		
9.I.1.f	Os funcionários têm formação de segurança ambiental?		
<b>J Gestão de substâncias perigosas prevenção de poluição</b>			
9.J.1	Existe autorização para o uso de substâncias perigosas?		
9.J.2	São usadas substâncias proibidas?		
9.J.3	Os incidentes e poluição que envolva substâncias perigosas são comunicados às autoridades?		

9.J.4	Existem medidas para prevenir e controlar o risco de poluição ambiental?		
9.J.5	Estão identificados recetores ambientalmente sensíveis perto das instalações e implementadas medidas de prevenção de contaminação?		
9.J.6	Existe inventário de todas as substâncias perigosas, ficha técnica e ficha de segurança?		
9.J.7	Existe formação em medidas de resposta e prevenção da poluição?		
9.J.8	Os funcionários têm formação para utilizar substâncias de acordo com a ficha técnica?		
<b>K Poluição o sonora</b>			
9.K.1	Existe autorização para poluição sonora?		
9.K.2	As instalações estão em conformidade com os limites de poluição sonora?		
9.K.3	Existe avaliação sonora?		
9.K.4	A poluição sonora é monitorizada?		
9.K.5	Existem medidas corretivas, caso a poluição sonora seja excedida?		
<b>L Perturbação</b>			
9.L.1	Existem problemas de libertação de odores, barulhos, problemas visuais e limpeza geral das instalações?		
<b>10. Presentes e entretenimento</b>			
<b>A Proibição de presente</b>			
10.A.1	São oferecidos presentes ou entretenimentos aos associados/ Walmart?		
<b>11. Conflitos de interesses</b>			
11	Existem conflitos de interesses entre associados e fornecedores?		
<b>12. Anti corrupção</b>			
<b>A Limite das ações do fornecedor</b>			
12.A.1/2	O fornecedor oferece dinheiro ou valores para garantir vantagem indevida?		
<b>B Conformidade Legal</b>			
12.B.1	O fornecedor está em conformidade com		

	a lei de Combate à Prática de Corrupção no Estrangeiro (FCPA) e com o estatuto anti suborno do reino Unido em todos os momentos?		
<b>C Subcontratações não autorizadas</b>			
12.C.1	Todas as subcontratações são divulgadas ao Walmart?		
<b>D Origem dos materiais</b>			
12.3	Existe inventário e registo de produção com origem e local de produção dos materiais recebidos?		
12.4	Existe registos da legalidade das matérias-primas?		
<b>13. Integridade financeira</b>			
13.1	Todos os registos financeiros estão registados?		

## 2. Conclusão

Considerando os propósitos iniciais deste projeto, pode-se concluir que foram definidos todos os procedimentos para a implementação total destes referenciais Walmart, ETI e BRC versão 7.

Os referenciais de ética e responsabilidade social são importantes de forma a uniformizar estes padrões, entre a indústria, e a garantir boa qualidade de trabalho, segurança e equidade entre os trabalhadores. Apesar de O Melro OP já trabalhar de uma forma ética, não tinha implementado nenhum procedimento ou referencial respeitante a questões éticas e de responsabilidade social. Com a implementação do referencial ETI O Melro OP tornando-o empresa mais transparente garantindo qualidade no trabalho aos colaboradores.

Na implementação do referencial Walmart não foi possível concluir todos as ações necessárias à sua conclusão, na sua maioria trataram-se de ações que necessitam de um grande investimento financeiro para poderem ser realizadas. A empresa desde o início da implementação mostrou interesse em realizar o plano de ação e iniciou as alterações necessárias à implementação do referencial Walmart que lhe foram possíveis no momento (ano 2015). No dia mês de setembro a empresa teve uma auditoria não anunciada por parte da Walmart, tendo o seu resultado sido positivo. Como consequência o O Melro. OP vai iniciar vendas diretas à tesco.

A empresa teve uma auditada de acompanhamento, no âmbito da sétima versão do BRC por uma entidade certificadora, na qual se manteve a avaliação A. Este é um aspeto cada vez mais exigido pelos clientes, como forma de garantir a segurança alimentar, para além dos benefícios internos da implementação e deste modo manter e aumentar o número de clientes.

Sendo assim, a implementação dos referenciais BRC, Walmart e ETI, foram deveras vantajosos para a empresa. Apesar do trabalho inerente ao processo conducente à certificação, a implementação dos referenciais foi uma mais-valia, Desta forma O Melro.OP reúne os benefícios do reforço da segurança alimentar e melhoria contínua, segurança no trabalho, um aumento do prestígio e competitividade da empresa possibilitando-a a um acréscimo vendas do seu produto aos retalhistas e grossistas que exijam estes referencias.

I

## **Bibliografia**

BRC, *British Retail Consortium*, (2015) *Global Standard Food Safety*, 7 edição, London, UK.

Pinto, JC e Pinto AL, (2011) “ A importância da certificação de sistemas de Gestão da qualidade em Portugal”, *Revista portuguesa e brasileira de gestão*, jan/jun2011, p46-61.

Walmart, (2014) *Manual de normas para fornecedores Wal-Mart stores, Inc.* Bentonville, USA.



## **Anexos A**

### **Documentos relativos aos processos de auditorias internas**

## Anexo A1 – Auditoria prévia BRC

<b>Nome da Empresa</b>	<b>Melro.OP</b>
<b>Data da auditoria</b>	<b>10/03/2015</b>
<b>Data de elaboração do relatório</b>	<b>11/03/2015</b>
<b>Duração</b>	<b>8 horas</b>
<b>Áreas abrangidas</b>	<b>Áreas de laboração, Exteriores, SGQSA, HACCP, Pessoal</b>
<b>Auditor</b>	<b>Raquel Ramos</b>
<b>Sumário</b>	Foi feita uma verificação de todo o sistema documental para verificar as necessidades da empresa em relação a atualização BRC versão 7. Foram auditadas também todas as áreas do armazém e zonas exteriores. As não conformidades detetadas estão destacadas a negrito. O relatório também apresenta as evidências recolhidas para a conformidades e das não conformidades dos requisitos auditados.

Pessoas entrevistadas:

<b>Nome</b>	<b>Departamento</b>
Patrícia Moreira	Qualidade
Ivo Correia	Armazém
Júlio Sebastião	Armazém

### Legenda:

#### S – Sim

N - Não

NA – Não aplicável

SGQSA – Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar

GSFS – *Global Standard for Food Safety*

HACCP – *Hazard Analysis and Critical Control Point* (Análise de perigos e pontos críticos de controlo)

IMM's – Instrumentos de Medição e Monitorização

GQ – Gestor da Qualidade

CQ – Controlo da Qualidade

GT - Gestão de Topo

AM – Atmosfera Modificada

PPR's – Programa de pré-requisitos

EPI – Equipamento de proteção individual

“*Due Diligence*” - Refere-se ao cuidado que cada individuo deverá ter antes de fazer qualquer acordo ou transação com uma 2ª parte. É o processo de investigação e verificação sistemática da exatidão dos factos.

AM - atmosfera modificada

### Código de cores para os requisitos:

	Parte 1 – requisitos auditados durante verificação de Boas Práticas de Fabrico
	Parte 2 – requisitos auditados durante verificação de documentação

Requisitos auditados nas partes 1 e 2

Requisito	Conformidade (S/N/NA)	Observações/Evidências	
<b>1. Comprometimento da Gestão de Topo</b>			
<b>1.1 Comprometimento da Gestão de Topo e melhoria contínua</b>			
1.1.3	<p>As reuniões de revisão do SGQSA são feitas, com a presença da GT em intervalos planeados, no mínimo anualmente, para analisar o desempenho da empresa em relação ao referencial e os objetivos definidos em 1.1.2? O processo de análise compreende a avaliação de:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Planos de ação de revisões anteriores e prazos;</li> <li>- Resultados das auditorias internas de segundas e terceiras partes;</li> <li>- Resultados da avaliação dos clientes e respetivas reclamações;</li> <li>- Incidentes, medidas corretivas, situações em que houve desvios às especificações e material não-conforme;</li> <li>- Revisões do HACCP;</li> <li>- <u>Defesa e autenticidade dos alimentos;</u></li> <li>- Necessidade de recursos.</li> </ul> <p>Os registos da reunião de revisão estão documentados e são usados para verificar os objetivos da qualidade? As decisões e ações acordadas são comunicadas aos funcionários-chave e implementadas dentro dos prazos definidos?</p>	N	<p>Relatório de revisão SGQSA</p> <p><b>O relatório da revisão anterior não abrangeu a avaliação da defesa e autenticidade dos alimentos</b></p>
1.1.6	<p>A GT da empresa tem implementado um sistema para assegurar a atualização da informação sobre:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Desenvolvimentos científicos e técnicos;</li> <li>- Códigos de boas práticas do setor;</li> <li>- <u>Novos riscos para a autenticidade das matérias-primas;</u></li> <li>- Legislação relevante aplicável no país de origem da matéria-prima, da produção e o país de destino do produto final (quando conhecido)?</li> </ul>	S	
<b>2. Sistema de Segurança Alimentar – HACCP</b>			
<b>2.1 A equipa HACCP – Codex Alimentarius Passo 1</b>			
2.1.2	<p>O âmbito de cada plano HACCP, incluindo os produtos e processos abrangidos, está definido?</p>	S	
<b>2.3 Descrição do Produto - Codex Alimentarius Passo 2</b>			
2.3.1	<p>Existe uma descrição completa do produto, que incluir toda informação relevante sobre segurança alimentar? Exemplos dessa informação a incluir são:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Composição (matéria-prima, ingredientes, alergénios, receita/fórmula)</li> <li>- Origem dos ingredientes</li> <li>- Propriedades físicas ou químicas que tenham impacto na segurança alimentar (ex.: pH, aW)</li> <li>- Tratamento ou processamento (ex.: cozedura e arrefecimento)</li> <li>- Sistema de embalagem (ex.: AM, vácuo)</li> <li>- Condições de armazenamento e distribuição (refrigerado, ambiente)</li> <li>- Tempo de vida de prateleira ideal dentro das condições ótimas de conservação e utilização</li> <li>- <u>Modo de utilização e potencial para usos indevidos por parte do consumidor (ex.: armazenamento, preparação)</u></li> </ul>	N	<p>HACCP 1 versão 14 de 09/07/2014</p>

Requisito	Conformidade (S/N/A)	Observações/Evidências
<b>2. Sistema de Segurança Alimentar – HACCP FUNDAMENTAL</b>		
<b>2.4 Identificação do Uso Pretendido - Codex Alimentarius Passo 3</b>		
2.4.1	O uso pretendido do produto pelo consumidor <u>ou qualquer uso alternativo</u> conhecido está descrito, tendo em conta a <u>população-alvo</u> ? Isso inclui a adequação para grupos vulneráveis da população (como por exemplo, crianças, idosos e pessoas que sofrem de alergias)?	N HACCP 1 versão 14 de 09/07/2014
<b>2.14 Revisão do Plano HACCP</b>		
2.14.1	<p>A Equipa HACCP assegura que existem procedimentos para rever o Plano HACCP e PPR's anualmente ou depois de qualquer alteração que possa afetar a segurança do produto? Como por exemplo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Alterações da matéria-prima ou do fornecedor de matéria-prima</li> <li>- Alterações nos ingredientes/receita</li> <li>- Alterações nas condições de processamento, fluxograma ou equipamento</li> <li>- Alterações nas condições de embalagem, armazenamento ou distribuição</li> <li>- <u>Alteração no pessoal-chave ou de responsabilidades</u></li> <li>- Alteração do uso pretendido</li> <li>- Desenvolvimentos da informação científica associada aos ingredientes, processo ou produto</li> <li>- Emergência relacionada com um novo risco, (ex.: a adulteração de algum ingrediente).</li> <li>- <u>Após uma recolha do produto</u></li> </ul> <p>As alterações resultantes da revisão são incorporadas no Plano HACCP e/ou PPR's, completamente documentadas e validadas?</p>	N <b>O procedimento de verificação do HACCP (HACCP 21 versão 14 de 09/07/2014) não inclui todos os motivos listados no requisito</b>
<b>3. Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar</b>		
<b>3.5 Aprovação e monitorização de fornecedores e matéria-prima</b>		
<b>3.5.1 Gestão de fornecedores de matéria-prima e embalagens</b>		
3.5.1.1	<p>A empresa realizou uma análise de risco documentada para cada matéria-prima ou grupo de matéria-prima para identificar os riscos potenciais para a segurança, legalidade e qualidade do produto? Devem ser considerados o potencial para contaminação com alergénios, com corpos estranhos, microbiológica, química, <u>substituição ou fraude (ver ponto 5.4.2)</u>.</p> <p>Foi considerada a relevância da matéria-prima para a qualidade do produto final?</p> <p>A análise de risco constitui a base para o procedimento de aceitação e procedimentos de testes da matéria-prima e para a monitorização e aprovação do fornecedor? A análise de risco é revista no mínimo anualmente?</p>	N <b>A análise de risco de matéria-prima não contempla o potencial de substituição ou fraude.</b>
3.5.1.3 novo	<p>Quando as matérias-primas são compradas a agentes ou intermediários, a empresa deve conseguir identificar o último fabricante ou embalador ou para produtos a granel em grande quantidade qual foi o último local de consolidação/agrupamento da matéria-prima?</p> <p>Informação que permita a aprovação do fabricante, da empresa embaladora ou armazenista, como no ponto 3.5.1.2 foi obtida com o agente/intermediário ou diretamente do fornecedor, exceto se o agente/intermediário for certificado pelo BRC para Agentes e Intermediários?</p>	N <b>O procedimento de aprovação de fornecedores não contempla como é possível identificar o último fabricante ou embalador das matérias-primas</b>

Requisito	Conformidade (S/N/A)	Observações/ Evidências
<b>3. Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar (continuação)</b>		
<b>3.5.2 Procedimento de aceitação e monitorização da matéria-prima e embalagens</b>		
3.5.2.1	A empresa tem um procedimento documentado para a aceitação da matéria-prima e embalagens baseado numa avaliação de risco (ver 3.5.1.1)? A aceitação e libertação da matéria-prima podem ser baseadas em uma ou na combinação das seguintes metodologias: amostragem e testes de produtos, inspeção visual na receção, certificados de conformidade, resultados de análises (específicos do lote. Está disponível uma lista das matérias-primas e embalagens e dos respetivos requisitos de aceitação? Os parâmetros para aceitação e frequência de testes estão claramente definidos?	N O procedimento de aprovação de fornecedores não faz referência aos métodos de aceitação e libertação da matéria-prima, bem como os parâmetros para aceitação e a frequência dos testes.
<b>3.5.4 Gestão dos processos subcontratados e embalamento</b>		
3.5.4.2	A empresa consegue demonstrar que assegura que os subcontratados são aprovados e monitorizados com base: 1) <u>Numa auditoria documental (que inclua a segurança, e rastreabilidade do produtos, revisão do HACCP e BPF e que seja executado por um auditor de segurança alimentar com experiência e competências demonstradas)</u> ou 2) <u>certificação BRC ou outro referencial reconhecido por GFSI?</u>	S
3.5.4.3	Qualquer operação subcontratada é realizada de acordo com o que está estabelecido no contrato celebrado que definem claramente as exigências de <u>processamento e/ou de embalagem</u> e especificações do produto, bem como a manutenção da rastreabilidade do produto?	S
<b>3.7 Ações corretivas e preventivas</b>		
3.7.1 novo	A empresa tem um <u>procedimento documentado</u> para a gestão das não conformidades identificadas, no âmbito do sistema de segurança e qualidade alimentar?	S SGQ-AC 2.12.2 versão 01 de 18/06/2013
<b>3.9 Rastreabilidade – FUNDAMENTAL</b>		
3.9.2	O sistema é regularmente testado de modo a garantir que a rastreabilidade pode ser determinada desde a matéria-prima incluindo <u>as embalagens</u> até ao produto acabado e vice-versa? Esse teste deve incluir a verificação de quantidades e balanço de massa. Os testes são feitos numa frequência no mínimo anual e os resultados são mantidos para posterior registo? O teste foi concluído num período de 4 horas?	S
3.9.3 novo	A empresa assegura que todos os seus fornecedores de matérias-primas tenham um sistema de rastreabilidade eficaz? Caso um fornecedor tenha sido aprovado com base num questionário, em vez de certificação ou auditoria, a verificação do sistema de rastreabilidade do fornecedor será realizada na primeira aprovação e depois no mínimo a cada 3 anos (por meio de teste de rastreabilidade)? Quando uma matéria-prima é recebida diretamente de uma exploração agrícola ou viveiro de peixes, não é obrigatória uma verificação mais aprofundado do sistema de rastreabilidade.	N Ver 3.5.1.2

Requisito		Conformidade (S/N/NA)	Observações/ Evidências
<b>3. Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar (continuação)</b>			
<b>3.12 Foco e comunicação com o cliente</b>			
3.12.1 novo	Caso uma empresa seja solicitada a cumprir requisitos específicos de clientes, códigos de boas práticas, métodos de trabalho, etc. tais requisitos são comunicados a funcionários-chave da empresa e implementados?	S	Especificações dos clientes são dadas a conhecer aos funcionários-chave
3.12.2 novo	Estão implementados processos eficazes para comunicação dos requisitos específicos dos clientes aos fornecedores de matérias-primas e serviços, conforme aplicável?	N	<b>Não está definido como os requisitos específicos de clientes são comunicados aos fornecedores (ex.: comunicação dos requisitos do número de substâncias ativas permitidas aos fornecedores de fruta)</b>
<b>4. Padrões das Instalações</b>			
<b>4.2 Segurança</b>			
4.2.3	Tanques de armazenamento, silos externos e qualquer tubagem de sucção com abertura externa estão vedados?	S	
<b>4.3 Layout, fluxo de produtos e Segregação</b>			
4.3.1	<p>Existe um mapa do local que designa áreas (zonas) onde o produto está em diferentes níveis de risco de contaminação? Isto é:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• áreas de alto risco</li> <li>• áreas de alto cuidados</li> <li>• áreas de alto cuidados ambientais</li> <li>• áreas de baixo risco</li> <li>• áreas de produtos fechados</li> <li>• áreas não-produtos.</li> </ul> <p>Consulte o Apêndice 2 para obter orientações sobre a definição das zonas de risco de produção.</p> <p>Este zoneamento devem ser tidas em conta na determinação dos programas de pré-requisito para as áreas específicas do site.</p>	N	<b>O plano das instalações (PAC-LF 3.2.1) não inclui a identificação de áreas sem produto (áreas sociais, escritórios, zonas de armazenamento de embalagens). A diferenciação destas áreas não foi considerada na determinação do PPR das várias instalações</b>

Requisito	Conformidade (S/N/NA)	Observações/Evidências
<b>4. Padrões das Instalações (continuação)</b>		
<b>4.3 Layout, fluxo de produtos e Segregação (continuação)</b>		
4.3.2	<p>O plano das instalações define:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pontos de acesso de pessoal;</li> <li>- pontos de acesso de matérias-primas (incluindo embalagens);</li> <li>- circuitos de pessoal;</li> <li>- circuitos de matérias-primas;</li> <li>- circuito de eliminação de resíduos;</li> <li>- vias de circulação de segundos trabalhos (p.: ex. reembalamentos, reprocessamento);</li> <li>- localização das instalações de funcionários (incluindo vestiários, instalações sanitárias, refeitórios e áreas de fumadores);</li> <li>- fluxograma da produção.</li> </ul>	<p>N</p> <p>O circuito dos funcionários não inclui a identificação da área de fumadores (PAC-LF 3.2.3)</p>
4.3.7	<p>Quando é necessária a existência de áreas de “alto cuidado” para produtos à temperatura ambiente (ver apêndice 2) foi realizada uma avaliação de risco documentada de forma a determinar o risco de contaminação cruzada com patogénicos? A avaliação de risco levou em conta as fontes potenciais de contaminação microbiológica e inclui o seguinte:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- A matéria-prima e o produto final</li> <li>- O fluxo de matéria-prima, embalagens, produtos, equipamentos, pessoal e resíduos</li> <li>- Fluxo de ar e qualidade do ar</li> <li>- Serviços públicos (incluindo esgotos)</li> </ul> <p>Estão implementados processos eficazes de forma a proteger o produto final da contaminação (ex.: segregação, gestão do fluxo ou outros controlos)?</p>	<p>NA</p> <p>Não há áreas de alto cuidado</p>
<b>4.7 Manutenção</b>		
4.7.5	<p>As atividades de manutenção realizadas em áreas de “alto risco” e “alto cuidado” devem respeitar os requisitos de segregação das áreas. Sempre que possível os equipamentos e ferramentas ficarão disponíveis para uso naquela área e nela são mantidos?</p>	<p>NA</p> <p>Não há áreas de alto risco ou de alto cuidado</p>
4.7.6	<p>Os materiais usados para a manutenção dos equipamentos e instalações que põe em risco o produto, por entrarem em contacto direto ou indireto com matérias-primas, produtos intermédios/semi-processados e produtos finais, como por exemplo óleo lubrificante e tintas, são adequados para entrar em contacto com géneros alimentícios e a possível presença de alergénios conhecida?</p>	<p>S</p> <p>Existência de FT/FS de todos os produtos utilizados</p>

Requisito	Conformidade (S/N/NA)	Observações/Evidências
<b>4. Padrões das Instalações (continuação)</b>		
<b>4.11</b>	<b>Serviço de limpeza e higiene</b>	
<b>4.11.1 novo</b>	As instalações e os equipamentos são mantidos em condições de limpeza e higiene?	S
4.11.3	<p>Como requisito mínimo para superfícies em contacto com alimentos, equipamentos utilizados no processo e limpeza das áreas de alto risco/alto cuidado estão definidos os limites de desempenho de limpeza (aceitável/inaceitável), baseados nos riscos potenciais (ex.: microbiológicos, alergénios, corpos estranhos, contaminação cruzada)? Os níveis de aceitação da limpeza podem ser definidos por inspeção visual, técnicas de luminescência ATP, testes microbiológicos ou testes químicos, quando apropriado.</p> <p>Quando os procedimentos de limpeza são parte do programa de pré-requisitos para controlar o risco de um determinado perigo os procedimentos de limpeza e desinfeção foram validados e os registos mantidos? Esta avaliação deverá incluir o potencial risco da existência de resíduos de produtos de limpeza nas superfícies em contacto com os alimentos.</p>	<p><b>N</b> Os procedimentos de limpeza estão estabelecidos como medidas de controlo para aparecimento/desenvolvimento de patulina e fungos no PPR,. Não foi considerado o risco potencial da existência de resíduos de produtos de limpeza nas superfícies em contacto com os alimentos.</p>
<b>4.13 Gestão de Sobras de alimentos e produtos para a alimentação animal</b>		
4.13.1	Os excedentes de produtos com a marca do cliente são eliminados de acordo com os requisitos do cliente? É retirada a identificação da marca do cliente dos produtos embalados excedentes que ainda estejam na empresa antes de entrarem na cadeia de distribuição a não ser que haja uma autorização do cliente que isenta a empresa dessa operação?	<p><b>N</b> Não está definido qual é o procedimento para a retirada da identificação da marca do cliente dos produtos embalados excedentes que ainda estejam na empresa antes de entrarem na cadeia de distribuição a não ser que haja uma autorização do cliente que isenta a empresa dessa operação</p>
4.13.2	No caso dos produtos com a marca do cliente que não cumpriram as especificações são vendidos aos funcionários ou doados para instituições ou outras organizações, isso é feito com o conhecimento prévio do cliente proprietário da marca? Estão implementados procedimentos e modo a assegurar que todos os produtos estão aptos para o consumo e que cumprem os requisitos legais.	<p><b>N</b> Não está definido qual é o procedimento no caso dos produtos com a marca do cliente que não cumpriram as especificações e que possam ser vendidos aos funcionários ou doados para instituições ou outras organizações. No caso de isso ocorrer não está definido como dado conhecimento prévio ao cliente proprietário da marca</p>



Requisito	Conformidade (S/N/NA)	Observações/Evidências
<b>4. Padrões das Instalações (continuação)</b>		
<b>4.13 Gestão de Sobras de alimentos e produtos para a alimentação animal</b>		
4.13.3	Subprodutos ou produtos excedentes destinados para a alimentação animal estão segregados dos outros resíduos e protegidos da contaminação enquanto armazenados? Os produtos para alimentação animal são geridos de acordo com os requisitos legais aplicáveis?	N Ver 4.12.2
<b>4.14 Controle de pragas</b>		
4.14.1	No caso de ter sido identificada a atividade de pragas, esta não deverá representar um risco de contaminação do produto, matéria-prima ou embalagens. A existência de qualquer infestação na empresa está registada nos registos de controlo de pragas e faz parte de um programa de controlo de capaz de eliminar/gerir um caso de infestação de modo a que apresente riscos para o produto, matéria-prima ou embalagens.	S Controlo de pragas executado pela Rentokil
4.14.3	Quando a própria empresa desempenha as tarefas no controlo de pragas, consegue demonstrar o seguinte: - As operações de controlo de pragas são desempenhadas por pessoal competente e com formação suficiente para escolher os produtos químicos e métodos inspeção mais apropriados e que percebam a limitação desses métodos tendo em conta o tipo de pragas existentes no local .- Os funcionários que realizam as operações de controlo de pragas cumprem os requisitos legais no que diz respeito a formação ou registo - Existência de recursos suficientes para responder a qualquer infestação - Acesso a informação especializada de forma rápida, quando necessário - Conhecimento da legislação aplicável sobre os produtos usados para o controlo de pragas - Existência de locais separados e fechados para o armazenamento desses produtos	NA -
4.14.11	Os funcionários reconhecem os sinais de presença de atividade de pragas e estão sensibilizados para reportar qualquer evidência de presença de pragas a um responsável designado?	S Alertado durante a formação
<b>4.15 As instalações de armazenamento</b>		
4.15.2	Quando apropriados as embalagens são armazenadas separadamente da matéria-prima e dos produtos finais? Quaisquer materiais de embalagem já abertos aptos para serem utilizados estão devidamente protegidos de contaminação e claramente identificados de modo a manter a rastreabilidade antes de regressar aos locais de armazenamento?	S

Requisito	Conformidade (S/N/NA)	Observações/ Evidências
<b>5. Controlo do Produto</b>		
<b>5.2 Rotulagem</b>		
<b>A rotulagem do produto deverá cumprir com os requisitos legais e possuir a informação necessária para garantir a manipulação segura, venda, armazenamento e preparação do produto na cadeia de distribuição pelo consumidor.</b>		
5.2.1 novo	A rotulagem dos produtos está legal no país de destino e inclui informação suficiente sobre a manipulação correta, venda, armazenamento, preparação e utilização do produto na cadeia de distribuição ou pelo consumidor final? Existe um processo para verificar a rotulagem está correta em relação aos ingredientes e aos alergénios, baseado na formulação do produto?	S
Rotulagem aprovada pelo cliente antes da expedição; verificação da rotulagem a cada produção	5.2.2 Novo	Está implementado um procedimento que garanta que a informação da rotulagem é revista sempre que há alterações: - Nas receitas dos produtos - Nas matérias-primas - Nos fornecedores de matérias-primas - No país de origem das matérias-primas - Na legislação.
N	<b>Não está definido um procedimento que descreva como é garantida a revisão da rotulagem sempre que há alterações de matérias-primas, fornecedores de matérias-primas, alterações no país de origem das matérias-primas e na legislação.</b>	5.2.3
Sempre que um produto desenvolvido contenha uma alegação que venha a satisfazer um determinado grupo de consumidores, a empresa assegura que a formulação do produto e o processo de produção está completamente validado para cumprir com a alegação?	S	Alegações relacionadas apenas com as certificações de produtos
5.2.4 novo	Quando a informação da rotulagem é da responsabilidade do cliente ou de outra entidade, a empresa deve fornecer: - Informação necessária para garantir que o rótulo é elaborado de forma correta - Informação sempre que ocorrer informação que pode afetar a informação do rótulo	S
A aprovação de etiquetas é feita internamente após envio do cliente		

Requisito	Conformidade (S/N/NA)	Observações/Evidências
<b>5. Controlo do Produto (continuação)</b>		
<b>5.4 Autenticidade do produto, alegações e cadeia de responsabilidade</b>		
5.4.1 novo	<p>A empresa implementou um processo para aceder a informação sobre o histórico e desenvolvimento de ameaças à cadeia de distribuição que podem representar um risco de adulteração ou substituição de matérias-primas?</p> <p>A informação pode ter origem em:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Associações do setor</li> <li>- Fontes governamentais</li> <li>- Instituições privadas</li> </ul>	<p><b>N</b></p> <p><b>Não está implementado</b></p>
5.4.2 novo	<p>Foi realizada uma análise documentada da vulnerabilidade de todas as matérias-primas, ou grupos de matérias-primas para avaliar o risco de adulteração ou substituição de matérias-primas? Podem ser consideradas as seguintes informações:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Histórico sobre adulterações ou substituições</li> <li>- Fatores económicos que causem que a adulteração/substituição sejam mais atrativas</li> <li>- Facilidade de acesso a matérias-primas pela cadeia de distribuição</li> <li>- Sofisticação de testes de rotina para identificar adulterantes</li> <li>- Natureza da matéria-prima</li> </ul> <p>A análise de vulnerabilidade é revista anualmente para verificar se está de acordo com alterações na economia ou nas informações sobre os mercados que podem alterar os riscos potenciais?</p>	<p><b>N</b></p> <p><b>Não foi realizada uma análise de risco para avaliar a vulnerabilidade das matérias primas em relação a adulteração ou substituição HACCP9</b></p>
5.4.3 novo	<p>Quando uma determinada matéria-prima é identificada como particularmente em risco de adulteração/substituição, foram estabelecidos processos de segurança e/ou de testes de modo a reduzir o risco?</p>	<p><b>N</b></p> <p><b>Idem</b></p>
5.4.4 novo	<p>Se os produtos forem rotulados e se existirem alegações nas embalagens finais que dependam do status (estado) da matéria-prima, como por exemplo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Denominação de origem</li> <li>- Denominação da raça/variedade</li> <li>- Autenticidade do estado ("Assured status") (Ex.: Global G.A.P.)</li> <li>- OGM's</li> <li>- Preservação de identidade</li> <li>- Ingredientes de marca registada ou com nome específico</li> </ul> <p>O <i>status</i> de cada lote de matéria-prima deve ser verificado.</p> <p>A empresa mantém os comprovativos da compra, registos de rastreabilidade da matéria-prima, produto final e embalagens para fundamentar as alegações?</p> <p>A empresa realiza testes de balanços de massas numa frequência que respeite os requisitos específicos da norma ou pelo menos semestralmente na ausência de um requisito específico?</p>	<p><b>S</b></p> <p>Alegações relacionadas com certificações Global G.A.P., Tesco Nurture, Clube Produtores SONAE</p> <p>Realização de testes semestrais</p>
5.4.5 novo	<p>Quando existem alegações acerca dos métodos de produção (ex.: Modo de produção biológica, tratamento térmico) a empresa deverá manter a certificação necessária para manter essa alegação?</p>	<p><b>NA</b></p> <p>Não existe esse tipo de alegações</p>
5.4.6	<p>O fluxo da produção do produto que tenha alegações está documentado e as áreas de potencial risco de contaminação ou perda de identidade identificadas? Estão estabelecidos os controlos apropriados para assegurar a integridade das alegações dos produtos?</p>	<p><b>S</b></p> <p>O fluxo do produto com alegações é semelhante aos outros produtos sem alegações</p>

Requisito		Conformidade (S/N/NA)	Observações/Evidências
<b>6. Controlo do processo</b>			
<b>6.2 Controlo das embalagens e rotulagem</b>			
6.2.1	Estão estabelecidos processos para verificar a disponibilidade de material de embalagens nas linhas de embalamento e controlos nas áreas de armazenamento das embalagens de modo a assegurar que só as embalagens para uso imediato estão disponíveis nas linhas? Quando ocorrer codificação ou impressão do material de embalagens fora da linha, estão estabelecidos procedimentos de verificação de modo a garantir que apenas o material impresso correto está disponível nas linhas de embalamento?	S	O processo de verificar a disponibilidade do material de embalagem nas linhas deverá ser realizado na nova máquina que está a ser instalada no momento da auditoria.
6.2.2	São realizadas verificações documentadas da linha de produção antes do início da produção e na sequência de alterações de produtos (para assegurar que as linhas foram limpas e estão prontas para produção)? As verificações documentadas são realizadas quando há alterações do produto para assegurar que todos os produtos e embalagens da produção anterior foram removidos da linha de antes da próxima produção?	S	Ficha de controlo da qualidade de produto embalado (Cproc-CQ 5.2.10)
6.2.3	Existem procedimentos documentados implementados para assegurar que os produtos são embalados nas embalagens certas e corretamente rotulados? As verificações são realizadas: - No início do embalamento - Durante o embalamento, - A seguir a alterações de embalagens e quando há alterações dos lotes das embalagens, - No final de cada produção  Os procedimentos incluem a verificação de qualquer alteração de códigos ou de impressão realizada durante o embalamento, incluindo quando apropriado: - Data - Lote - Indicação da quantidade - Informação do preço - Código de barras - País de origem	N	
6.2.4	Quando é utilizado um equipamento de leitura ótica na linha para verificar a rotulagem e impressão, estão estabelecidos procedimentos para assegurar que esse sistema está corretamente configurado e que tem a capacidade de alertar ou rejeitar produtos quando a informação nas embalagens estão fora das especificações?	NA	Não é utilizado um equipamento de leitura ótica
<b>7. Pessoal</b>			
<b>7.4 Equipamento de Proteção Individual (EPI) dos funcionários e visitantes para áreas de produção</b>			
7.4.5	O EPI deve ser mudado numa frequência apropriada, baseada numa avaliação do risco. No caso do EPI usado em áreas de alto risco ou alto cuidado, a mudança deve ser diária.	S	Existência de análise de risco para definir a frequência da lavagem

## **Anexo A2 - Relatório da auditoria prévia e plano de ação a tomar para a implementação da BRC referente à auditoria prévia**

### **Relatório da Verificação BRC versão 7**

**Empresa: O Melro.OP**

Data: 11/03/2015

- Verificação da atualização nos novos pontos da versão 7 da BRC

A verificação d atualização dos novos pontos da sétima versão da BRC, da auditoria nº1 teve como objetivo avaliar a empresa, de modo a iniciar a primeira fase de atualização, fortalecendo os pontos fracos encontrados.

A verificação da atualização dos novos pontos da BRC foi feita durante auditoria interna. As alterações necessárias estão assinaladas a sublinhado e estão incluídas no plano de ação que se encontra na parte final deste relatório.

### **AUDITORIA À IMPLEMENTAÇÃO DOS PRINCÍPIOS GERAIS DO ETI**

A auditoria interna foi realizada no âmbito da atualização do novo referencial BRC. O objetivo foi de comparar os pontos da versão 6 com os da versão 7 com a realidade empresarial. Foram feitas observações no local, análise de documentos existentes e registos resultantes das atividades.

#### **1.1.3 Relatório da revisão do Sistema de gestão da qualidade.**

Verificou-se que o relatório SGQ da revisão anterior não abrangeu a avaliação da defesa e autenticidade dos alimentos.

#### **1.1.6 A gestão de topo assegura a atualização das informações.**

A legislação e toda a informação é atualizada trimestralmente.

#### **2.1.2 O Âmbito do plano HACCP.**

**O PPR não inclui os processos de prevenção da contaminação cruzada.doc  
HACCP 18 09/07/2014.**

### **2.31 Descrição dos produtos.**

Verificou-se que a descrição dos produtos não está conforme porque não contém o item modo de utilização documento HACCP1 versão 14 de 09/07/2014.

### **2.4.1 Uso pretendido e uso conhecido do produto.**

Verificou-se que a descrição dos produtos não está conforme porque não contém o item uso pretendido e uso conhecido documento HACCP1 versão 14 de 09/07/2014.

### **2.14.1 Procedimento de verificação do HACCP e PPR's.**

O procedimento de verificação do HACCP (HACCP 21 versão 14 de 09/07/2014) não inclui todos os motivos listados no requisito tais como após uma recolha do produto e alteração no pessoal-chave ou de responsabilidades.

### **3.5.1.1 Análise de risco.**

A análise de risco de matéria-prima não contempla o potencial de substituição ou fraude. HACCP 9 14 09/07/2014.

### **3.5.1.3 Aprovação de fornecedores**

O procedimento de aprovação de fornecedores não contempla como é possível identificar o último fabricante ou embalador das matérias-primas documento SGQ Form 2.10.1 versão 14.

### **3.5.2.1 Aceitação e libertação de matéria primas**

O procedimento de aprovação de fornecedores não faz referência aos métodos de aceitação e libertação da matéria-prima, bem como os parâmetros para aceitação e a frequência dos testes. SGQ For 2.10.1.

### **3.5.4.2 Subcontratados aprovados e monitorizados.**

Verificou-se que os fornecedores assinam um caderno de especificações documento SGQ-Forn 2.10.8 versão 2, a política de ética e segurança de fornecedores documento SGQ –Forn 2.10.32 e são auditados com o documento SGQ-Forn 2.10.28 questionário de fornecedores – produtores não sócios.

### **3.5.4.3 Trabalhos subcontratados de acordo com contratos.**

Verificou-se que os fornecedores assinam um caderno de especificações documento SGQ-Forn 2.10.8 versão 2, a política de ética e segurança de fornecedores documento SGQ –Forn 2.10.32.

#### **3.7.1 Procedimento para as não conformidades detetadas.**

**Verificou-se que existe um documento SGQ-AC 2.12.2 versão 01 de 18/06/2013 Procedimento de gestão de não-conformidades e ações corretivas.**

#### **3.9.2 Teste de rastreabilidade de embalagem e matérias primas.**

Verificou-se que foram feitos testes de rastreabilidade a embalagem e matéria prima a partir do carro 14PR88LIDLES25 no dia 1/07/2014.

#### **3.9.3 Sistema de rastreabilidade de matérias primas de embalamento.**

Verificou-se que não está implementado, depois verificar todas as certificações enviadas pelos fornecedores nos sites correspondentes.

#### **3.12.1 Comunicação das especificações dos clientes aos funcionários chave.**

Verificou-se que as especificações dos clientes são dadas aos funcionários chave documento SGQ EGT 2.5.3 versão 6 de 07/01/2014 plano de comunicação.

#### **3.12.2 Comunicação dos requisitos específicos dos clientes a fornecedores de matérias primas e serviços.**

No documento SGQ-Forn2.10.1 versão 17 de 13/07/2015, o procedimento de seleção, monitorização e aprovação de fornecedores, não está atualizado. É necessário realizar as alterações da monitorização e avaliação da empresa de recursos humanos no plano de comunicação SGQ EGT 2.5.3 versão 06 de 07/01/2014 (acrescentar alertas de segurança alimentar, contaminações cruzadas, adulteração ou substituição de matérias primas).

#### **4.2.3 Vedação de tanques, silos e tubagens de sucção.**

Verificou-se a existência de um tanque de armazenamento de água completamente vedado estanque.

#### **4.3.1 Plano das instalações com diferentes áreas identificadas.**

O plano das instalações (PAC-LF 3.2.1) não inclui a identificação de áreas sem produto (áreas sociais, escritórios, zonas de armazenamento de embalagens). A

diferenciação destas áreas não foi considerada na determinação do PPR das várias instalações.

#### **4.3.2 Plano das instalações.**

No plano PAC LF 3.2.3 versão 8 de 02/07/2014 não identifica a zona de fumadores.

#### **4.3.7 Áreas de alto risco.**

Não estão definidas zonas de alto risco.

#### **4.7.6 Materiais usados na manutenção**

Verificou-se que existe um documento com a lista de produtos químicos e é feita a verificação mensal PAC-CFQ 3.7.5 versão de 18/12/2014 e existem as respetivas fichas técnicas e fichas de segurança.

#### **4.11.1 Condições de higiene e limpeza das instalações e equipamentos.**

Verificou-se que as instalações e equipamentos estão limpos. Form realizados testes de zaragatoa ATP no registo de verificação mensal (documento SGQ AI 2.9.3 versão 12 de 15/01/2014) efetuado a 24/07/2014 com todos os resultados negativos.

#### **4.11.3 Níveis de aceitação de limpeza.**

Os procedimentos de limpeza estão estabelecidos como medidas de controlo para controlo o perigo do aparecimento/desenvolvimento de patulina e fungos no PPR,. Não foi considerado o risco potencial da existência de resíduos de produtos de limpeza nas superfícies em contacto com os alimentos. Form realizados testes de zaragatoa ATP no registo de verificação mensal (documento SGQ AI 2.9.3 versão 12 de 15/01/2014) efetuado a 24/07/2014 com todos os resultados negativos.

#### **4.13.1 Eliminação de excedentes de produto com marca de cliente.**

Verificou-se que o documento PAC GL 3.9.1 versão 6 de 06/07/2012 Não está definido qual é o procedimento para a retirada da identificação da marca do cliente dos produtos embalados excedentes que ainda estejam na empresa antes de entrarem na cadeia de distribuição a não ser que haja uma autorização do cliente que isenta a empresa dessa operação.

#### **4.13.2 Produtos com marca de cliente que não são vendidos.**



Verificou-se que o documento PAC GL3.91 versão 6 de 06/07/2015 Não está definido qual é o procedimento no caso dos produtos com a marca do cliente que não cumpriram as especificações e que possam ser vendidos aos funcionários ou doados para instituições ou outras organizações. No caso de isso ocorrer não está definido como dado conhecimento prévio ao cliente proprietário da marca.

#### **4.13.3 Excedentes destinados a alimentação animal.**

Não existe nenhum documento que refira segregação dos produtos de alimentação animal dos outros.

#### **4.14.1 Registos de infestações.**

Todos os registos de controlo de pragas é feito pela Rentokil.

#### **4.14.11 Formação dos funcionários em relação a pragas.**

Todos os colaboradores tiveram formação em julho 2014.

#### **4.15.2 Armazenamento de embalagens.**

Caixas de cartão estão a ser armazenadas no Melro, Lda. e os consumíveis estão armazenados noutra secção á parte e estão bem protegidos

#### **5.2.1 Rotulagem de acordo com o país de destino.**

As etiquetas e rótulos são sempre enviados aos clientes antes da primeira entrega de cada campanha.

#### **5.2.2 Procedimento pra a revisão da rotulagem.**

Não está definido um procedimento que descreva como é garantida a revisão da rotulagem sempre que há alterações de matérias-primas, fornecedores de matérias-primas, alterações no país de origem das matérias-primas e na legislação.

#### **5.2.3 Alegações para grupos de consumidores.**

Alegações relacionadas apenas com as certificações de produtos IGP e DOP

#### **5.2.4 Informação da rotulagem é da responsabilidade do cliente.**

A aprovação de etiquetas é feita internamente após envio do cliente.

#### **5.4.1 Acesso sobre informação e histórico as ameaças na cadeia.**

Não está implementado

#### **5.4.2 Análise à vulnerabilidade das matérias primas.**

Não foi realizada uma análise de risco para avaliar a vulnerabilidade das matérias primas em relação a adulteração ou substituição. HACCP9.

#### **5.4.3 Processos de segurança para ou testes de modo a reduzir o risco matéria prima adulterada.**

Não foi realizada uma análise de risco para avaliar a vulnerabilidade das matérias primas em relação a adulteração ou substituição HACCP9.

#### **5.4.4 Comprovativo de rastreabilidade dos produtos com alegações.**

Existe um procedimento de descrição dos sistema de rastreabilidade SGQ Rast 2.13.1 versão 5.

#### **5.4.6 Fluxo de produto com alegações.**

Fluxo de produto com alegações é igual ao fluxo de produto sem alegações. Pac LF 3.2.1.

#### **6.2.1 Controlo de embalagens nas linhas.**

Verificou-se a existência de um documento Cproc-CO 5.1.8 Nota de encomenda que é necessário confirmar pela responsável de linha que apos os trabalhos realizados procedeu a limpeza do equipamento e a arrumação de todo o material usado.

#### **6.2.2 Verificações documentadas das linhas de produção.**

Ficha de controlo da qualidade de produto embalado (Cproc-CQ 5.2.10).

#### **6.2.3 Verificação das embalagens durante o embalamento.**

Está implementado o procedimento para verificar as embalagens durante o embalamento, no entanto o procedimento não está documentado.

#### **7.4.5 Frequência apropriada para mudar EPI de acordo com análise de risco.**

Existe uma análise de risco HACCP e está descrito no Procedimento de lavagem EPI Pes – EPI 6.4.3.

## Plano de ação

Ponto do relatório	Ações	Responsável	Prazo	Fecho e iniciais do responsável
1.1.3	Rever relatório do sistema de qualidade de modo a abranger a avaliação da defesa e autenticidade dos alimentos.	Raquel Ramos	30/08/2015	
2.1.2	Atualizar HACCP 18 incluir processos de prevenção da contaminação cruzada.	Raquel Ramos	30/08/2015	07/07/2015 RR
2.3.1	Fazer fichas para os produtos com o modo de utilização.	Raquel Ramos	30/08/2015	07/07/2015 RR
2.4.1	Fazer fichas para os produtos tendo em conta o uso pretendido e população alvo.	Raquel Ramos	30/08/2015	07/07/2015 RR
2.14.1	Atualização do HCCP21.	Raquel Ramos	30/08/2015	07/07/2015 RR
3.5.1.1	Atualizar HACCP 9.	Raquel Ramos	30/08/2015	07/07/2015 RR
3.5.1.3	Atualizar SGQ Form 2.10.1 de modo a identificar o ultimo fabricante ou embalador.	Raquel Ramos	30/08/2015	13/07/2015 RR
3.5.2.1	Atualizar SGQ Form 2.10.1 de modo a identificar os métodos de aceitação e libertação de matéria prima.	Raquel Ramos	30/08/2015	13/07/2015 RR
3.9.3	Verificar a veracidade dos certificados nos sites e preencher o documento a atualizar o documento Cprod emb 4.4.3.	Raquel Ramos	30/08/2015	17/04/2015 RR
3.13.2	Alterar documento SGQ-Forn 2.10.1 falta contemplar recursos humanos.	Raquel Ramos	30/08/2015	13/07/2015 RR
4.3.2	Inclusão da área de fumadores no <i>layout</i> .	Raquel Ramos	30/08/2015	07/07/2015 RR
4.11.3	Alterar documento PAC LHI 3.8.3 política de higiene e limpeza incluir a validação dos testes de limpeza com as técnicas de deteção de ATP.	Raquel Ramos	30/08/2015	09/07/2015 RR

<b>Ponto do relatório</b>	<b>Ações</b>	<b>Responsável</b>	<b>Prazo</b>	<b>Fecho e iniciais do responsável</b>
4.13.1	A política de gestão de lixo e resíduos PAC GL 3.9.1 acrescentar a eliminação de excedentes de produto com marca do cliente.	Raquel Ramos	30/08/2015	07/07/2015 RR 14/07/2015 RR
4.13.2	A política de gestão de lixo e resíduos PAC GL 3.9.1 procedimento no caso de produtos que não cumpriram as especificações com marca de cliente	Raquel Ramos	30/08/2015	14/07/2015 RR
4.13.3	Incluir na política de gestão de lixo e resíduos PAC GL 3.9.1 a segregação dos produtos de alimentação animal dos outros.	Raquel Ramos	30/08/2015	14/07/2015 RR
5.2.2	Fazer procedimento que descreva como é garantida a revisão da rotulagem	Raquel Ramos	30/08/2015	16/07/2015 RR
5.4.1	Inscrição da empresa no site da United states department of agriculture	Raquel Ramos	30/08/2015	17/04/2015 RR
5.4.2	Fazer uma análise de risco para avaliar a vulnerabilidade mas matérias primas HACCP9	Raquel Ramos	30/08/2015	07/07/2015 RR
5.4.3	Fazer uma análise de risco para avaliar a vulnerabilidade mas matérias primas HACCP9	Raquel Ramos	30/08/2015	07/07/2015 RR
6.2.3	Documentar o procedimento de verificação das embalagens no Procedimento de controlo de qualidade Cproc CQ 5.2.1	Raquel Ramos	30/08/2015	16/07/2015 RR

Responsável pela elaboração \_\_\_\_\_ Raquel Ramo \_\_\_\_\_ Data: 11 / 03 / 2015

## Anexo A3 - Auditoria interna BRC de diagnóstico da situação existente na empresa

<b>Nome da Empresa</b>	Melro.OP
<b>Data da auditoria</b>	31/08/2015
<b>Data de elaboração do relatório</b>	31/08/2015
<b>Duração</b>	4horas
<b>Áreas abrangidas</b>	Áreas de laboração, Exteriores, SGQSA, HACCP, Pessoal
<b>Auditor</b>	Raquel Ramos
<b>Sumário</b>	Foi feita uma verificação de todo o sistema documental para verificar se foram aplicadas as ações do relatório da auditoria prévia em relação a atualização BRC versão 7. Foram auditadas também todas as áreas do armazém e zonas exteriores. As não conformidades detetadas estão destacadas a negrito. O relatório também apresenta as evidências recolhidas para a conformidades e das não conformidades dos requisitos auditados.

### Pessoas entrevistadas:

Nome	Departamento
Patrícia Moreira	Qualidade
Ivo Correia	Armazém
Júlio Sebastião	Armazém

### Legenda:

S – Sim

N - Não

NA – Não aplicável

SGQSA – Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar

GSFS – *Global Standard for Food Safety*

HACCP – *Hazard Analysis and Critical Control Point* (Análise de perigos e pontos críticos de controlo)

IMM's – Instrumentos de Medição e Monitorização

GQ – Gestor da Qualidade

CQ – Controlo da Qualidade

GT - Gestão de Topo

AM – Atmosfera Modificada

PPR's – Programa de pré-requisitos

EPI – Equipamento de proteção individual

*"Due Diligence"* - Refere-se ao cuidado que cada indivíduo deverá ter antes de fazer qualquer acordo ou transação com uma 2ª parte. É o processo de investigação e verificação sistemática da exatidão dos factos.

AM - atmosfera modificada

### Código de cores para os requisitos:

	Parte 1 – requisitos auditados durante verificação de Boas Práticas de Fabrico	
	Parte 2 – requisitos auditados durante verificação de documentação	
		Requisitos auditados nas partes 1 e 2

Requisito	Conformidade (S/N/NA)	Observações/ Evidências
<b>1. Comprometimento da Gestão de Topo</b>		
<b>1.1 Comprometimento da Gestão de Topo e melhoria contínua</b>		
1.1.3	<p>As reuniões de revisão do SGQSA são feitas, com a presença da GT em intervalos planejados, no mínimo anualmente, para analisar o desempenho da empresa em relação ao referencial e os objetivos definidos em 1.1.2? O processo de análise compreende a avaliação de:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Planos de ação de revisões anteriores e prazos;</li> <li>- Resultados das auditorias internas de segundas e terceiras partes;</li> <li>- Resultados da avaliação dos clientes e respectivas reclamações;</li> <li>- Incidentes, medidas corretivas, situações em que houve desvios às especificações e material não-conforme;</li> <li>- Revisões do HACCP;</li> <li>- <u>Defesa e autenticidade dos alimentos;</u></li> <li>- Necessidade de recursos.</li> </ul> <p>Os registos da reunião de revisão estão documentados e são usados para verificar os objetivos da qualidade? As decisões e ações acordadas são comunicadas aos funcionários-chave e implementadas dentro dos prazos definidos?</p>	<p>S</p> <p>Relatório de revisão SGQSA 2015</p> <p>O relatório da revisão do sistema de qualidade abrangeu a avaliação da defesa e autenticidade dos alimentos</p>
1.1.6	<p>A GT da empresa tem implementado um sistema para assegurar a atualização da informação sobre:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Desenvolvimentos científicos e técnicos;</li> <li>- Códigos de boas práticas do setor;</li> <li>- <u>Novos riscos para a autenticidade das matérias-primas;</u></li> <li>- Legislação relevante aplicável no país de origem da matéria-prima, da produção e o país de destino do produto final (quando conhecido)?</li> </ul>	<p>S</p>
<b>2. Sistema de Segurança Alimentar – HACCP</b>		
<b>2.1 A equipa HACCP – Codex Alimentarius Passo 1</b>		
2.1.2	<p>O âmbito de cada plano HACCP, incluindo os produtos e processos abrangidos, está definido?</p>	<p>S</p> <p>HACCP18 versão 11 de 07/07/2015</p>
<b>2.3 Descrição do Produto - Codex Alimentarius Passo 2</b>		
2.3.1	<p>Existe uma descrição completa do produto, que incluir toda informação relevante sobre segurança alimentar? Exemplos dessa informação a incluir são:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Composição (matéria-prima, ingredientes, alergénios, receita/fórmula)</li> <li>- Origem dos ingredientes</li> <li>- Propriedades físicas ou químicas que tenham impacto na segurança alimentar (ex.: pH, aW)</li> <li>- Tratamento ou processamento (ex.: cozedura e arrefecimento)</li> <li>- Sistema de embalagem (ex.: AM, vácuo)</li> <li>- Condições de armazenamento e distribuição (refrigerado, ambiente)</li> <li>- Tempo de vida de prateleira ideal dentro das condições ótimas de conservação e utilização</li> <li>- <u>Modo de utilização e potencial para usos indevidos por parte do consumidor (ex.: armazenamento, preparação)</u></li> </ul>	<p>S</p> <p>HACCP 1 versão 15 de 07/07/2015</p> <p>Fichas técnicas dos produtos NOVO Cprod-RP 429 4.2.10; 4.2.11 e 4.2.12</p>

Requisito	Conformidade (S/N/A)	Observações/ Evidências
<b>2. Sistema de Segurança Alimentar – HACCP FUNDAMENTAL</b>		
<b>2.4 Identificação do Uso Pretendido - Codex Alimentarius Passo 3</b>		
2.4.1	O uso pretendido do produto pelo consumidor <u>ou qualquer uso alternativo</u> conhecido está descrito, tendo em conta a população-alvo? Isso inclui a adequação para grupos vulneráveis da população (como por exemplo, crianças, idosos e pessoas que sofrem de alergias)?	S HACCP 1 versão 15 de 0//07/2015 Fichas técnicas dos produtos NOVO Cprod-RP429; 4.210; 4.2.11
<b>2.14 Revisão do Plano HACCP</b>		
2.14.1	A Equipa HACCP assegura que existem procedimentos para rever o Plano HACCP e PPR's anualmente ou depois de qualquer alteração que possa afetar a segurança do produto? Como por exemplo: - Alterações da matéria-prima ou do fornecedor de matéria-prima - Alterações nos ingredientes/receita - Alterações nas condições de processamento, fluxograma ou equipamento - Alterações nas condições de embalagem, armazenamento ou distribuição - <u>Alteração no pessoal-chave</u> ou de responsabilidades - Alteração do uso pretendido - Desenvolvimentos da informação científica associada aos ingredientes, processo ou produto - Emergência relacionada com um novo risco, (ex.: a adulteração de algum ingrediente). - <u>Após uma recolha do produto</u> As alterações resultantes da revisão são incorporadas no Plano HACCP e/ou PPR's, completamente documentadas e validadas?	S O procedimento de verificação do HACCP (HACCP 21 versão 15 de 07/07/2015)
<b>3. Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar</b>		
<b>3.5 Aprovação e monitorização de fornecedores e matéria-prima</b>		
<b>3.5.1 Gestão de fornecedores de matéria-prima e embalagens</b>		
3.5.1.1	A empresa realizou uma análise de risco documentada para cada matéria-prima ou grupo de matéria-prima para identificar os riscos potenciais para a segurança, legalidade e qualidade do produto? Devem ser considerados o potencial para contaminação com alergénios, com corpos estranhos, microbiológica, química, <u>substituição ou fraude</u> (ver ponto 5.4.2). Foi considerada a relevância da matéria-prima para a qualidade do produto final? A análise de risco constitui a base para o procedimento de aceitação e procedimentos de testes da matéria-prima e para a monitorização e aprovação do fornecedor? A análise de risco é revista no mínimo anualmente?	S HACCP 9 versão 15 de 07/07/2015 A análise de risco de matéria-prima já contempla o potencial de substituição ou fraude.
3.5.1.3 novo	Quando as matérias-primas são compradas a agentes ou intermediários, a empresa deve conseguir identificar o último fabricante ou embalador ou para produtos a granel em grande quantidade qual foi o último local de consolidação/agrupamento da matéria-prima? Informação que permita a aprovação do fabricante, da empresa embaladora ou armazenista, como no ponto 3.5.1.2 foi obtida com o agente/intermediário ou diretamente do fornecedor, exceto se o agente/intermediário for certificado pelo BRC para Agentes e Intermediários?	S Procedimento de aprovação de fornecedores SGQ- Forn 2.10.1 versão 17 de 13/07/2015

Requisito	Conformidade (S/N/NA)	Observações/Evidências
<b>3. Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar (continuação)</b>		
<b>3.5.2 Procedimento de aceitação e monitorização da matéria-prima e embalagens</b>		
3.5.2.1	A empresa tem um <u>procedimento documentado</u> para a aceitação da matéria-prima e embalagens baseado numa avaliação de risco (ver 3.5.1.1)? A aceitação e libertação da matéria-prima podem ser baseadas em uma ou na combinação das seguintes metodologias: amostragem e testes de produtos, inspeção visual na receção, certificados de conformidade, resultados de análises (específicos do lote. Está disponível uma lista das matérias-primas e embalagens e dos respetivos requisitos de aceitação? Os parâmetros para aceitação e frequência de testes estão claramente definidos?	S Procedimento de aprovação de fornecedores SGQ- Forn 2.10.1 versão 17 de 13/07/2015
<b>3.5.4 Gestão dos processos subcontratados e embalamento</b>		
3.5.4.2	A empresa consegue demonstrar que assegura que os subcontratados são aprovados e monitorizados com base: 1) <u>Numa auditoria documental (que inclua a segurança, e rastreabilidade do produtos, revisão do HACCP e BPF e que seja executado por um auditor de segurança alimentar com experiência e competências demonstradas)</u> ou 2) certificação BRC ou outro referencial reconhecido por GFSI?	S SGQ-Forn 2.10.8 versão 2 de 05/07/2013 SGQ –Forn 2.10.32 versão 1 24/01/2014 SGQ-Forn 2.10.28 Versão 1 18/06/2013
3.5.4.3	Qualquer operação subcontratada é realizada de acordo com o que está estabelecido no contrato celebrado que definem claramente as exigências de <u>processamento e/ou de embalagem</u> e especificações do produto, bem como a manutenção da rastreabilidade do produto?	S SGQ-Forn 2.10.8 versão 2 de 05/07/2013 SGQ –Forn 2.10.32 versão 1 24/01/2014
<b>3.7 Ações corretivas e preventivas</b>		
3.7.1 novo	A empresa tem um <u>procedimento documentado</u> para a gestão das não conformidades identificadas, no âmbito do sistema de segurança e qualidade alimentar?	S SGQ-AC 2.12.2 versão 01 de 18/06/2013
<b>3.9 Rastreabilidade – FUNDAMENTAL</b>		
3.9.2	O sistema é regularmente testado de modo a garantir que a rastreabilidade pode ser determinada desde a <u>matéria-prima incluindo as embalagens</u> até ao produto acabado e vice-versa? Esse teste deve incluir a verificação de quantidades e balanço de massa. Os testes são feitos numa frequência no mínimo anual e os resultados são mantidos para posterior registo? O teste foi concluído num período de 4 horas?	S Dia 03/07/15 guia Trip9 Carro 15CR36Prima03 SGQ-Rast 2.13.2 de 23/07/2008
3.9.3 novo	A empresa assegura que todos os seus fornecedores de matérias-primas tenham um sistema de rastreabilidade eficaz? Caso um fornecedor tenha sido aprovado com base num questionário, em vez de certificação ou auditoria, a verificação do sistema de rastreabilidade do fornecedor será realizada na primeira aprovação e depois no mínimo a cada 3 anos (por meio de teste de rastreabilidade)? Quando uma matéria-prima é recebida diretamente de uma exploração agrícola ou viveiro de peixes, não é obrigatória uma verificação mais aprofundado do sistema de rastreabilidade.	S Cprod-emb. 4.4.3 Versão 5 17/04/2015



Requisito		Conformidade (S/N/NA)	Observações/Evidências
<b>3. Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança Alimentar (continuação)</b>			
<b>3.12 Foco e comunicação com o cliente</b>			
3.12.1 novo	Caso uma empresa seja solicitada a cumprir requisitos específicos de clientes, códigos de boas práticas, métodos de trabalho, etc. tais requisitos são comunicados a funcionários-chave da empresa e implementados?	S	Especificações dos clientes são dadas a conhecer aos funcionários-chave SGQ EGT 2.5.3 versão 7 de 13/07/2015
3.12.2 novo	Estão implementados processos eficazes para comunicação dos requisitos específicos dos clientes aos fornecedores de matérias-primas e serviços, conforme aplicável?	S	SGQ-Forn 2.10.1 versão 17 de 13/07/2015 de procedimentos de SGQ EGT 2.5.3 versão 7 de 13/07/2015
<b>4. Padrões das Instalações</b>			
<b>4.2 Segurança</b>			
4.2.3	Tanques de armazenamento, silos externos e qualquer tubagem de sucção com abertura externa estão vedados?	S	
<b>4.3 Layout, fluxo de produtos e Segregação</b>			
4.3.1	<p>Existe um mapa do local que designa áreas (zonas) onde o produto está em diferentes níveis de risco de contaminação? Isto é:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• áreas de alto risco</li> <li>• áreas de alto cuidados</li> <li>• áreas de alto cuidados ambientais</li> <li>• áreas de baixo risco</li> <li>• áreas de produtos fechados</li> <li>• áreas não-produtos.</li> </ul> <p>Consulte o Apêndice 2 para obter orientações sobre a definição das zonas de risco de produção. Este zoneamento devem ser tidas em conta na determinação dos programas de pré-requisito para as áreas específicas do site.</p>	S	PAC-LF 3.2.1 versão 9 do de 08/07/2015 PAC LF 3.2.10 versão 1 de 09/07/2015

Requisito	Conformidade (S/NA)	Observações/ Evidências
<b>4. Padrões das Instalações (continuação)</b>		
<b>4.3 Layout, fluxo de produtos e Segregação (continuação)</b>		
4.3.2	<p>O plano das instalações define:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pontos de acesso de pessoal;</li> <li>- pontos de acesso de matérias-primas (incluindo embalagens);</li> <li>- circuitos de pessoal;</li> <li>- circuitos de matérias-primas;</li> <li>- circuito de eliminação de resíduos;</li> <li>- vias de circulação de segundos trabalhos (p.: ex. reembalamentos, reprocessamento);</li> <li>- localização das instalações de funcionários (incluindo vestiários, instalações sanitárias, refeitórios e áreas de fumadores);</li> <li>- fluxograma da produção.</li> </ul>	<p>S</p> <p>PAC-LF 3.2.3 versão 9 de 07/07/2015</p>
4.3.7	<p>Quando é necessária a existência de áreas de “alto cuidado” para produtos à temperatura ambiente (ver apêndice 2) foi realizada uma avaliação de risco documentada de forma a determinar o risco de contaminação cruzada com patogénicos? A avaliação de risco levou em conta as fontes potenciais de contaminação microbiológica e inclui o seguinte:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- A matéria-prima e o produto final</li> <li>- O fluxo de matéria-prima, embalagens, produtos, equipamentos, pessoal e resíduos</li> <li>- Fluxo de ar e qualidade do ar</li> <li>- Serviços públicos (incluindo esgotos)</li> </ul> <p>Estão implementados processos eficazes de forma a proteger o produto final da contaminação (ex.: segregação, gestão do fluxo ou outros controlos)?</p>	<p>NA</p> <p>Não há áreas de alto cuidado</p>
<b>4.7 Manutenção</b>		
4.7.5	<p>As atividades de manutenção realizadas em áreas de “alto risco” e “alto cuidado” devem respeitar os requisitos de segregação das áreas. Sempre que possível os equipamentos e ferramentas ficarão disponíveis para uso naquela área e nela são mantidos?</p>	<p>NA</p> <p>Não há áreas de alto risco ou de alto cuidado</p>
4.7.6	<p>Os materiais usados para a manutenção dos equipamentos e instalações que põe em risco o produto, por entrarem em contacto direto ou indireto com matérias-primas, produtos intermédios/semi-processados e produtos finais, como por exemplo óleo lubrificante e tintas, são adequados para entrar em contacto com géneros alimentícios e a possível presença de alergénios conhecida?</p>	<p>S</p> <p>Existência de FT/FS de todos os produtos utilizados</p>

Requisito	(S/N/NA)	Observações/ Evidências
<b>4. Padrões das Instalações (continuação)</b>		
<b>4.11 Serviço de limpeza e higiene</b>		
4.11.1 novo	As instalações e os equipamentos são mantidos em condições de limpeza e higiene?	S
4.11.3	<p>Como requisito mínimo para superfícies em contacto com alimentos, equipamentos utilizados no processo e limpeza das áreas de alto risco/alto cuidado estão definidos os limites de desempenho de limpeza (aceitável/inaceitável), baseados nos riscos potenciais (ex.: microbiológicos, alergénios, corpos estranhos, contaminação cruzada)? Os níveis de aceitação da limpeza podem ser definidos por inspeção visual, técnicas de luminescência ATP, testes microbiológicos ou testes químicos, quando apropriado.</p> <p>Quando os procedimentos de limpeza são parte do programa de pré-requisitos para controlar o risco de um determinado perigo os procedimentos de limpeza e desinfecção foram validados e os registos mantidos? Esta avaliação deverá incluir o potencial risco da existência de resíduos de produtos de limpeza nas superfícies em contacto com os alimentos.</p>	S HACCP 9 versão 15 de 07/07/2015 <sup>a</sup> PA-LHI 3.8.3 versão 3 de 14/07/2015 SGQ AI 2.9.3 versão 12 de 14/01/2014
<b>4.13 Gestão de Sobras de alimentos e produtos para a alimentação animal</b>		
4.13.1	Os excedentes de produtos com a marca do cliente são eliminados de acordo com os requisitos do cliente? É retirada a identificação da marca do cliente dos produtos embalados excedentes que ainda estejam na empresa antes de entrarem na cadeia de distribuição a não ser que haja uma autorização do cliente que isenta a empresa dessa operação?	S PAC GL 3.9.1 versão de 14/07/2015
4.13.2	No caso dos produtos com a marca do cliente que não cumpriram as especificações são vendidos aos funcionários ou doados para instituições ou outras organizações, isso é feito com o conhecimento prévio do cliente proprietário da marca? Estão implementados procedimentos e modo a assegurar que todos os produtos estão aptos para o consumo e que cumprem os requisitos legais.	S PAC GL 3.9.1 versão de 14/07/2015

Requisito	Conformidade (S/N/NA)	Observações/ Evidências
<b>4. Padrões das Instalações (continuação)</b>		
<b>4.13 Gestão de Sobras de alimentos e produtos para a alimentação animal</b>		
4.13.3	Subprodutos ou produtos excedentes destinados para a alimentação animal estão segregados dos outros resíduos e protegidos da contaminação enquanto armazenados? Os produtos para alimentação animal são geridos de acordo com os requisitos legais aplicáveis?	S PAC GL 3.9.1 versão de 14/07/2015
4.14	<b>Controle de pragas</b>	
4.14.1	No caso de ter sido identificada a atividade de pragas, esta não deverá representar um risco de contaminação do produto, matéria-prima ou embalagens. A existência de qualquer infestação na empresa está registada nos registos de controlo de pragas e faz parte de um programa de controlo de capaz de eliminar/gerir um caso de infestação de modo a que apresente riscos para o produto, matéria-prima ou embalagens.	S Controlo de pragas executado pela Rentokil
4.14.3	Quando a própria empresa desempenha as tarefas no controlo de pragas, consegue demonstrar o seguinte: - As operações de controlo de pragas são desempenhadas por pessoal competente e com formação suficiente para escolher os produtos químicos e métodos inspeção mais apropriados e que percebam a limitação desses métodos tendo em conta o tipo de pragas existentes no local .- Os funcionários que realizam as operações de controlo de pragas cumprem os requisitos legais no que diz respeito a formação ou registo - Existência de recursos suficientes para responder a qualquer infestação - Acesso a informação especializada de forma rápida, quando necessário - Conhecimento da legislação aplicável sobre os produtos usados para o controlo de pragas - Existência de locais separados e fechados para o armazenamento desses produtos	N A -
4.14.11	Os funcionários reconhecem os sinais de presença de atividade de pragas e estão sensibilizados para reportar qualquer evidência de presença de pragas a um responsável designado?	S Alertados durante a formação de julho 2015
4.15	<b>As instalações de armazenamento</b>	
4.15.2	Quando apropriados as embalagens são armazenadas separadamente da matéria-prima e dos produtos finais? Quaisquer materiais de embalagem já abertos aptos para serem utilizados estão devidamente protegidos de contaminação e claramente identificados de modo a manter a rastreabilidade antes de regressar aos locais de armazenamento?	S

Requisito	Conformidade (S/N/NA)	Observações/Evidências
<b>5. Controlo do Produto</b>		
<b>5.2 Rotulagem</b>		
<b>A rotulagem do produto deverá cumprir com os requisitos legais e possuir a informação necessária para garantir a manipulação segura, venda, armazenamento e preparação do produto na cadeia de distribuição pelo consumidor.</b>		
5.2.1 novo	A rotulagem dos produtos está legal no país de destino e inclui informação suficiente sobre a manipulação correta, venda, armazenamento, preparação e utilização do produto na cadeia de distribuição ou pelo consumidor final? Existe um processo para verificar a rotulagem está correta em relação aos ingredientes e aos alergénios, baseado na formulação do produto?	S Rotulagem aprovada pelo cliente antes da expedição; verificação da rotulagem a cada produção
5.2.2 Novo	Está implementado um procedimento que garanta que a informação da rotulagem é revista sempre que há alterações: - Nas receitas dos produtos - Nas matérias-primas - Nos fornecedores de matérias-primas - No país de origem das matérias-primas - Na legislação.	S Cprod CQ 5.3.1 versão 9 16/07/2015 Cprod-Dp 4.1.5 versão 2 14/07/2015
5.2.3	Sempre que um produto desenvolvido contenha uma alegação que venha a satisfazer um determinado grupo de consumidores, a empresa assegura que a formulação do produto e o processo de produção está completamente validado para cumprir com a alegação?	S Alegações relacionadas apenas com as certificações de produtos
5.2.4 novo	Quando a informação da rotulagem é da responsabilidade do cliente ou de outra entidade, a empresa deve fornecer: - Informação necessária para garantir que o rótulo é elaborado de forma correta - Informação sempre que ocorrer informação que pode afetar a informação do rótulo	S A aprovação de etiquetas é feita internamente após envio do cliente

Requisito	Conformidade (S/N/NA)	Observações/Evidências
<b>5. Controlo do Produto (continuação)</b>		
<b>5.4 Autenticidade do produto, alegações e cadeia de responsabilidade</b>		
5.4.1 novo	<p>A empresa implementou um processo para aceder a informação sobre o histórico e desenvolvimento de ameaças à cadeia de distribuição que podem representar um risco de adulteração ou substituição de matérias-primas?</p> <p>A informação pode ter origem em:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Associações do setor</li> <li>- Fontes governamentais</li> <li>- Instituições privadas</li> </ul>	S United states department of agriculture
5.4.2 novo	<p>Foi realizada uma análise documentada da vulnerabilidade de todas as matérias-primas, ou grupos de matérias-primas para avaliar o risco de adulteração ou substituição de matérias-primas? Podem ser consideradas as seguintes informações:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Histórico sobre adulterações ou substituições</li> <li>- Fatores económicos que causem que a adulteração/substituição sejam mais atrativas</li> <li>- Facilidade de acesso a matérias-primas pela cadeia de distribuição</li> <li>- Sofisticação de testes de rotina para identificar adulterantes</li> <li>- Natureza da matéria-prima</li> </ul> <p>A análise de vulnerabilidade é revista anualmente para verificar se está de acordo com alterações na economia ou nas informações sobre os mercados que podem alterar os riscos potenciais?</p>	S HACCP 9 versão 15 de 07/07/2015 <sup>a</sup>
5.4.3 novo	<p>Quando uma determinada matéria-prima é identificada como particularmente em risco de adulteração/substituição, foram estabelecidos processos de segurança e/ou de testes de modo a reduzir o risco?</p>	S HACCP 9 versão 15 de 07/07/2015 <sup>a</sup>
5.4.4 novo	<p>Se os produtos forem rotulados e se existirem alegações nas embalagens finais que dependam do status (estado) da matéria-prima, como por exemplo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Denominação de origem</li> <li>- Denominação da raça/variedade</li> <li>- Autenticidade do estado ("Assured status") (Ex.: Global G.A.P.)</li> <li>- OGM's</li> <li>- Preservação de identidade</li> <li>- Ingredientes de marca registada ou com nome específico</li> </ul> <p>O <i>status</i> de cada lote de matéria-prima deve ser verificado.</p> <p>A empresa mantém os comprovativos da compra, registos de rastreabilidade da matéria-prima, produto final e embalagens para fundamentar as alegações?</p> <p>A empresa realiza testes de balanços de massas numa frequência que respeite os requisitos específicos da norma ou pelo menos semestralmente na ausência de um requisito específico?</p>	S Alegações relacionadas com certificações Global G.A.P., Tesco Nurture, Clube Produtores SONAE Realização de testes semestrais
5.4.5 novo	<p>Quando existem alegações acerca dos métodos de produção (ex.: Modo de produção biológica, tratamento térmico) a empresa deverá manter a certificação necessária para manter essa alegação?</p>	NA Não existe esse tipo de alegações
5.4.6	<p>O fluxo da produção do produto que tenha alegações está documentado e as áreas de potencial risco de contaminação ou perda de identidade identificadas? Estão estabelecidos os controlos apropriados para assegurar a integridade das alegações dos produtos?</p>	S O fluxo do produto com alegações é semelhante aos outros produtos sem alegações

Requisito	Conformidade (S/N/NA)	Observações/Evidências	
<b>6. Controlo do processo</b>			
<b>6.2 Controlo das embalagens e rotulagem</b>			
6.2.1	<p>Estão estabelecidos processos para verificar a disponibilidade de material de embalagens nas linhas de embalamento e controlos nas áreas de armazenamento das embalagens de modo a assegurar que só as embalagens para uso imediato estão disponíveis nas linhas?</p> <p>Quando ocorrer codificação ou impressão do material de embalagens fora da linha, estão estabelecidos procedimentos de verificação de modo a garantir que apenas o material impresso correto está disponível nas linhas de embalamento?</p>	S	O processo de verificar a disponibilidade do material de embalagem nas linhas deverá ser realizado na nova máquina que está a ser instalada no momento da auditoria.
6.2.2	<p>São realizadas verificações documentadas da linha de produção antes do início da produção e na sequência de alterações de produtos (para assegurar que as linhas foram limpas e estão prontas para produção)? As verificações documentadas são realizadas quando há alterações do produto para assegurar que todos os produtos e embalagens da produção anterior foram removidos da linha de antes da próxima produção?</p>	S	Ficha de controlo da qualidade de produto embalado (Cproc-CQ 5.2.10)
6.2.3	<p>Existem <u>procedimentos documentados</u> implementados para assegurar que os produtos são embalados nas embalagens certas e corretamente rotulados? As verificações são realizadas:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- No início do embalamento</li> <li>- Durante o embalamento,</li> <li>- A seguir a alterações de embalagens e quando há alterações dos lotes das embalagens,</li> <li>- No final de cada produção</li> </ul> <p>Os procedimentos incluem a verificação de qualquer alteração de códigos ou de impressão realizada durante o embalamento, incluindo quando apropriado:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Data</li> <li>- Lote</li> <li>- Indicação da quantidade</li> <li>- Informação do preço</li> <li>- Código de barras</li> <li>- País de origem</li> </ul>	S	Cprod 5.2.1 versão 9 16/07/2015
6.2.4	Quando é utilizado um equipamento de leitura ótica na linha para verificar a rotulagem e impressão, estão estabelecidos procedimentos para assegurar que esse sistema está corretamente configurado e que tem a capacidade de alertar ou rejeitar produtos quando a informação nas embalagens estão fora das especificações?	NA	Não é utilizado um equipamento de leitura ótica
<b>7. Pessoal</b>			
<b>7.4 Equipamento de Proteção Individual (EPI) dos funcionários e visitantes para áreas de produção</b>			
7.4.5	O EPI deve ser mudado numa frequência apropriada, baseada numa avaliação do risco. No caso do EPI usado em áreas de alto risco ou alto cuidado, a mudança deve ser diária.	S	Existência de análise de risco para definir a frequência da lavagem

## **Anexo A4 - Relatório da auditoria plano de ação a tomar para a implementação da BRC referente à auditoria diagnóstico.**

### **Relatório da Verificação BRC versão 7**

Empresa: O Melro.OP

Data: 31/08/2015

- Verificação da atualização nos novos pontos da versão 7 da BRC

A verificação da atualização dos novos pontos da sétima versão da BRC, da auditoria nº1 teve como objetivo verificar aplicação das ações referenciadas no relatório de auditoria prévia. A verificação da atualização dos novos pontos da BRC foi feita durante auditoria interna. As alterações necessárias estão assinaladas a sublinhado e estão incluídas no plano de ação que se encontra na parte final deste relatório.

## **AUDITORIA À IMPLEMENTAÇÃO DOS PRINCÍPIOS GERAIS DO ETI**

### **1.1.3 Relatório da revisão do Sistema de gestão da qualidade.**

Verificou-se que o relatório SGQSA foi atualizado inclui a avaliação da defesa e autenticidade dos alimentos.

### **1.1.6 A gestão de topo assegura a atualização das informações.**

A legislação e toda a informação é atualizada trimestralmente.

### **2.1.2 O Âmbito do plano HACCP.**

O PPR inclui processos de prevenção da contaminação cruzada.doc HACCP 18 versão 11 de 07/07/2015



### **2.31 Descrição dos produtos.**

Documento HACCP 1 versão 15 de 07/07/2015 e Fichas técnicas dos produtos (pera, maçã, ameixa e pêssego documentos Cprod-RP 4.2.9;4.2.10, 4.2.11 e 4.2.12.

### **2.4.1 Uso pretendido e uso conhecido do produto.**

Documento HACCP 1 versão 15 de 07/07/2015 e Fichas técnicas dos produtos (pera, maçã, ameixa e pêssego documentos Cprod-RP 4.2.9;4.2.10, 4.2.11 e 4.2.12.

### **2.14.1 Procedimento de verificação do HACCP e PPR's.**

O procedimento de verificação do HACCP (HACCP 21 versão 15 de 07/07/2015) inclui todos os motivos listados no requisito tais como após uma recolha do produto e alteração no pessoal-chave ou de responsabilidades.

### **3.5.1.1 Análise de risco.**

A análise de risco do HACCP 9 de 07/07/2015 contempla o potencial de substituição ou fraude.

### **3.5.1.3 Aprovação de fornecedores.**

O procedimento de aprovação de fornecedores contempla como é possível identificar o último fabricante ou embalador das matérias-primas documento SGQ Form 2.10.1 versão 17 de 13/07/2015.

### **3.5.2.1 Aceitação e libertação de matéria primas.**

O procedimento de aprovação de fornecedores faz referência aos métodos de aceitação e libertação da matéria-prima, bem como os parâmetros para aceitação e a frequência dos testes. SGQ For 210.1 versão 17 de 13/07/2015.

#### **3.5.4.2 Subcontratados aprovados e monitorizados.**

Verificou-se que os fornecedores assinam um caderno de especificações documento SGQ-Forn 2.10.8 versão 2, de 05/07/2013 versão 1 de 24/01/2014 a política de ética e segurança de fornecedores documento SGQ –Forn 2.10.32 versão 1 18/06/2013e são auditados com o documento SGQ-Forn 2.10.28 questionário de fornecedores – produtores não sócios.

#### **3.5.4.3 Trabalhos subcontratados de acordo com contratos.**

Verificou-se que os fornecedores assinam um caderno de especificações documento SGQ-Forn 2.10.8 versão 2, de 05/07/2013 a política de ética e segurança de fornecedores documento SGQ –Forn 2.10.32 versão 1 de 24/01/2013.

#### **3.7.1 Procedimento para as não conformidades detetadas.**

**Verificou-se que existe um documento SGQ-AC 2.12.2 versão 01 de 18/06/2013 Procedimento de gestão de não-conformidades e ações corretivas.**

#### **3.9.2 Teste de rastreabilidade de embalagem e matérias primas.**

Verificou-se que foram feitos testes de rastreabilidade a embalagem e matéria prima a partir do carro 15CR36Prima03 no dia 03/07/2015 elaborado no documento teste de rastreabilidade SGQ-Rast 2.13.2 versão 5 de 23/07/2008.

#### **3.9.3 Sistema de rastreabilidade de matérias primas de embalamento**

Verificou-se o documento Cprod-emb. 4.4.3 Versão 5 de 17/04/2015 que apresenta um campo com origem, o fornecedor tem de apresentar todos os dados para o preenchimento das tabelas.

### **3.12.1 Comunicação das especificações dos clientes aos funcionários chave.**

Verificou-se que as especificações dos clientes são dadas aos funcionários chave documento SGQ EGT 2.5.3 versão 7 de 13/07/2015 plano de comunicação.

### **3.12.2 Comunicação dos requisitos específicos dos clientes a fornecedores de matérias primas e serviços.**

No documento SGQ-Forn 2.10.1 versão 17 de 13/07/2015 de procedimentos de seleção, monitorização e aprovação de fornecedores, está atualizado as alterações da monitorização e avaliação da empresa de recursos humanos no plano de comunicação SGQ EGT 2.5.3 versão 7 de 13/07/2015 foram incluídos os alertas de segurança alimentar, contaminações cruzadas, adulteração ou substituição de matérias primas.

### **4.2.3 Vedação de tanques, silos e tubagens de sucção.**

Verificou-se a existência de um tanque de armazenamento de água completamente vedado estanque.

### **4.3.1 Plano das instalações com diferentes áreas identificadas**

O plano das instalações PAC-LF 3.2.1 versão 9 de 08/07/2015 não inclui a identificação de áreas sem produto (áreas sociais, escritórios, zonas de armazenamento de embalagens). A diferenciação destas áreas não foi considerada na determinação do PPR das várias instalações. Definições de zonas de risco PAC LF 3.2.10 versão 1 de 07/07/2015.

### **4.3.2 Plano das instalações.**

No plano PAC LF 3.2.3 versão 9 de 07/07/2015 identificado a zona de fumadores.

### **4.3.7 Áreas de alto risco.**

Não estão definidas zonas de alto risco. (Documento PAC-LF 3.2.10 versão 1 de 09/07/2015 definição de zonas de risco).

#### **4.7.6 Materiais usados na manutenção.**

Verificou-se que existe um documento com a lista de produtos químicos e é feita a verificação mensal PAC-CFQ3.7.5 versão 10 de 20/07/201 e existem as respetivas fichas técnicas e fichas de segurança.

#### **4.11.1 Condições de higiene e limpeza das instalações e equipamentos.**

Verificou-se que as instalações e equipamentos estão limpos. Form realizados testes de zaragatoa ATP no registo de verificação mensal (documento SGQ AI 2.9.3 versão 12 de 15/01/2014) efetuado no dia 17/07/2015 com todos os resultados negativos (cor verde).

#### **4.11.3 Níveis de aceitação de limpeza.**

A política de higiene e limpeza documento PA-LHI 3.8.3 versão 3 de 14/07/2015 faz referência à validação da limpeza. Foi considerado o risco potencial da existência de resíduos de produtos de limpeza nas superfícies em contacto com os alimentos. Foram realizados testes de zaragatoa ATP no registo de verificação mensal documento SGQ AI 2.9.3 versão 12 de 14/01/2014 efetuado a 17/07/2015 com todos os resultados negativos.

#### **4.13.1 Eliminação de excedentes de produto com marca de cliente.**

Verificou-se que o documento PAC GL 3.9.1 versão 7 de 14/07/2015 define o procedimento para a retirada da identificação da marca do cliente dos produtos embalados excedentes que ainda estejam na empresa antes de entrarem na cadeia de distribuição.

#### **4.13.2 Produtos com marca de cliente que não são vendidos.**

Verificou-se que o documento PAC GL 3.91 versão 7 de 14/07/2015 Define o procedimento no caso dos produtos com a marca do cliente que não cumpriram as especificações.

#### **4.13.3 Excedentes destinados a alimentação animal.**

Foi verificado o documento PAC GL 3.91 versão 7 de 14/07/2015 faz a referencia aos excedentes para alimentação animal.

#### **4.14.1 Registos de infestações.**

Todos os registos de controlo de pragas são feitos pela Rentokil.

#### **4.14.11 Formação dos funcionários em relação a pragas.**

Todos os colaboradores tiveram formação em julho 2015.

#### **4.15.2 Armazenamento de embalagens.**

Caixas de cartão estão a ser armazenadas no Melro, Lda. e os consumíveis estão armazenados noutra secção á parte e estão bem protegidos.

#### **5.2.1 Rotulagem de acordo com o país de destino.**

As etiquetas e rótulos são sempre enviados aos clientes antes da primeira entrega de cada campanha documento.

#### **5.2.2 Procedimento pra a revisão da rotulagem.**

Verificou-se que o documento Cproc CQ 5.2.1 versão 9 de 16/07/2015 e Cprod-Dp 4.1.5 versão 2 14/07/2015 descreve como é garantida a revisão da rotulagem sempre que há alterações de matérias-primas, fornecedores de matérias-primas, alterações no país de origem das matérias-primas e na legislação.

#### **5.2.3 Alegações para grupos de consumidores.**

Alegações relacionadas apenas com as certificações de produtos IGP e DOP.

#### **5.2.4 Informação da rotulagem é da responsabilidade do cliente.**

A aprovação de etiquetas é feita internamente após envio do cliente.

#### **5.4.1 Acesso sobre informação e histórico as ameaças na cadeia.**

Empresa está inscrita no site da United states department of agriculture.

#### **5.4.2 Análise à vulnerabilidade das matérias primas**

HACCP9 versão 15 de 07/07/2015.

#### **5.4.3 Processos de segurança para ou testes, de modo a reduzir o risco matéria prima adulterada.**

HACCP 9 versão 15 de 07/07/2015.

#### **5.4.4 Comprovativo de rastreabilidade dos produtos com alegações.**

Existe um procedimento de descrição dos sistema de rastreabilidade SGQ Rast 2.13.1 versão 5.

#### **5.4.6 Fluxo de produto com alegações.**

Fluxo de produto com alegações é igual ao fluxo de produto sem alegações. Pac LF 3.2.1 de 07/07/2015.

#### **6.2.1 Controlo de embalagens nas linhas.**

Verificou-se a existência de um documento Cproc-CO 5.1.8 Nota de encomenda que é necessário confirmar pela responsável de linha que após os trabalhos realizados procedeu a limpeza do equipamento e a arrumação de todo o material usado.

### **6.2.2 Verificações documentadas das linhas de produção.**

Ficha de controlo da qualidade de produto embalado (Cproc-CQ 5.2.10).

### **6.2.3 Verificação das embalagens durante o embalamento.**

Documento Cprod versão 9 de 16/07/2015 procedimento de controlo de qualidade, está mencionado a verificação das embalagens durante o embalamento.

### **7.4.5 Frequência apropriada para mudar EPI de acordo com análise de risco.**

Existe uma análise de risco HACCP e está descrito no procedimento de lavagem EPI Pes – EPI 6.4.3.

Durante a auditoria interna foram verificados todos os pontos que estavam mencionados no plano de ação da auditoria prévia, assim como os restantes da *check list*. Uma vez que não à ações a ter em conta, não a plano de ação.

## Anexo A5 - Auditoria prévia dos princípios gerais de implementação do ETI

<b>Nome da Empresa</b>	Melro.OP
<b>Data da auditoria</b>	04/05/2015
<b>Data de elaboração do relatório</b>	05/05/2015
<b>Duração</b>	4 horas
<b>Áreas abrangidas</b>	Recursos humanos e instalações
<b>Auditor</b>	Raquel Ramos
<b>Sumário</b>	Foi feita uma verificação de todo o sistema documental já existente e avaliar numa primeira fase o que está em falta para os princípios de implementação do ETI Foram auditadas também todas as áreas do armazém onde se teve contacto com os colaboradores. Foram detetadas não conformidades estas estão destacadas a negrito. O relatório também apresenta as evidências recolhidas para as conformidades e da não conformidade dos requisitos auditados.

### Pessoas entrevistadas:

Nome	Departamento
Cátia Rodrigues	Contabilidade e Recursos Humanos

### Legenda:

S – Sim

N - Não

NA – Não aplicável

ETI - *Ethical Trading initiative* (Iniciativa de Comércio Ético)

OIT - Organização Internacional do trabalho



Questões dos princípios gerais de implementação	Conformidade (NA / C/ NC)	Observações / evidências
<b>1. Compromisso com comércio ético</b>		
1.1 O comércio ético, inclui a adoção do Código Base. Os seus princípios são reconhecidos, como um objetivo da empresa e a implementação desta política é atribuída à administração?	N	<b>Elaborar uma política sobre questões éticas</b>
1.2 O compromisso com o comércio ético é comunicado ao público, a toda a empresa, aos fornecedores e às pessoas que trabalham na sua cadeia de abastecimento?	N	<b>Não foi comunicado</b>
1.3 A empresa avalia se tem recursos suficientes para garantir que os seus compromissos são cumpridos e que há uma melhoria contínua na aplicação destes princípios?	N	<b>Fazer avaliação da empresa</b>
1.4 A empresa exige que os fornecedores cumpram o Código Base e também pretende que estes se envolvam com os seus próprios fornecedores para cumprir o Código em toda a cadeia de abastecimento?	N	<b>Não há evidências de exigências aos fornecedores</b>
1.5 A empresa tem uma estratégia para a implementação do Código Base e estes Princípios, têm base nas ações mensuráveis com tempo limite?	S	Data limite para a implementação dezembro 2015
1.6 A empresa desempenha um papel ativo nas convenções e atividades da ETI e aplica sempre que possível as boas práticas aprendidas?	N	<b>Em fase avaliação de recursos, ainda não está inscrita no site do ETI</b>

Questões dos Princípios de Implementação	Conformidade (NA / C / NC)	Observações / evidências
1.7 A empresa trabalha em colaboração com outras Membros ETI e com outras partes, incluindo fornecedores afetados pelas suas atividades.	S	A empresa trabalha com as <i>Asda, Tesco e Marks &amp; Spencer</i> <b>falta fornecedores e outros clientes.</b>
<b>2. Integração do comércio ético na cultura da empresa e nas práticas de e negócios</b>		
2.1 A empresa seleciona fornecedores com boas práticas laborais que possam observar as disposições ao Código Base?	N	<b>Selecionar fornecedores de acordo com as regras do comércio ético</b>
2.2 A empresa reconhece o contributo que as relações comerciais estáveis podem dar ao cumprimento das boas práticas de trabalho e esforços para estabelecer relacionamentos de longo prazo com os seus fornecedores?	N	<b>Fazer contratos com os fornecedores aprovados de acordo com os princípios do ETI</b>
2.3 Os termos acordados com os fornecedores, tais como preços, tempos de espera e as quantidades são consistentes com a capacidade do fornecedor em relação ao Código Base?	N	
2.4 Os responsáveis pelas compras e/ou outros colaboradores cujas decisões afetem as condições e as práticas laborais têm de estar cientes do potencial impacto que essas decisões pressupõem. Eles recebem a devida formação e orientações que permitem o cumprimento da política ética e a sua performance é convenientemente avaliada e gerida?	N	<b>Não há evidências de formação</b>

Questões dos princípios gerais de implementação	Conformidade (NA / C/ NC)	Observações / evidências
<b>3. Aptidão de fornecedores e outros</b>		
3.1 A empresa fornece aos fornecedores informações, orientação, formação e apoio de forma verificar o cumprimento do Código Base e todas as outras políticas sobre comércio ético exigido aos mesmos?	N	Empresa em fase de implementação, <b>ainda não exige aos fornecedores.</b>
3.2 A empresa procura as opiniões dos fornecedores sobre a sua capacidade de atender ao Código Base? O histórico de compra auxilia-os para a compreensão das suas preocupações?	N	<b>Falta documento para fornecedores exprimirem a sua opinião.</b>
3.3 A empresa garante que todos os trabalhadores são abrangidos pelo código, e os seus representantes, estão cientes das disposições do Código Base e dos compromissos com o comércio ético?	N	<b>Informar todos os colaboradores</b>
3.4 A empresa apoia e incentiva o desenvolvimento de uma gestão eficaz de sistemas entre os fornecedores e sistemas de relações laborais maduros que exigem completo respeito à liberdade de associação e negociação coletiva?	N	

Questões dos princípios gerais de implementação	Conformidade (NA / C/ NC)	Observações / evidências
<b>4. Identificação de problemas na cadeia de abastecimento</b>		
4.1 A empresa está ciente das condições de trabalho e práticas laborais na sua cadeia de abastecimento, a fim de compreender a natureza e localização dos riscos de comércio ético, e usa essas informações e partilha com outros membros?	N	<b>Não partilha porque não está registado no Site</b>
4.2 A empresa recolhe e analisa informações verificáveis sobre o desempenho no cumprimento do Código Base dos fornecedores e usa essas informações para tomar decisões no fornecimento?	N	<b>Falta recolher informação dos fornecedores, não há fornecedores selecionados</b>
4.3 A empresa garante que existem mecanismos que permitem aos trabalhadores da cadeia de fornecimento, informar de forma confidencial e sem prejuízo de qualquer inobservância do Código Base, para atuar nessas reclamações?	N	<b>Falta documento para os colaboradores poderem expor alguma infração ao código base.</b>
<b>5. Ações de melhoria</b>		
5.1 A empresa trabalha com os fornecedores para corrigir quaisquer problemas identificados e implementar melhorias que são consistentes com as disposições do Código Base?	N	

Questões dos princípios gerais de implementação	Conformidade (NA / C/ NC)	Observações / evidências
5.2 A empresa negocia planos e prazos de melhorias com os fornecedores e certifica-se de que as melhorias são realmente feitas?	N	<b>Estabelecer metas e prazos aos fornecedores para implementação</b>
5.3 A empresa fornece apoio e aconselhamento para ajudar os fornecedores fazem as melhorias acordadas?	N	<b>Fazer auditorias a fornecedores</b>
5.4 A empresa reconhece a importância fundamental da independência e organizações democráticas da própria escolha dos trabalhadores – tais como sindicatos – para alcançar melhorias sustentáveis e incentiva a uma atitude aberta e positiva em relação a sindicatos e negociação coletiva, porque eles são os elementos essenciais de todos os sistemas de relações laborais?	S	
5.5 A empresa suspende relacionamento com os fornecedores, onde graves violações do Código persistam (existência de apenas tentativas feitas para trabalhar para implementar melhorias, sem perspectiva razoável de obter melhorias.) A suspensão é feita de uma maneira responsável?	N	
5.6 A empresa trabalha com fornecedores, outros membros do ETI e outras partes afetadas pela sua atividade para abordar as causas de não-conformidade através da concepção e implementação de atividades que identifiquem e testem as boas práticas e soluções eficazes?	N	

Questões dos princípios gerais de implementação	Conformidade (NA / C / NC)	Observações / evidências
<b>6. Transparência</b>		
6.1 A empresa relata de forma justa e precisa as suas atividades de comércio ético?	N	<b>Em fase de implementação, não está inscrita no site</b>
6.2 A empresa está em conformidade com a ETI declaradas?	NA	
6.3 A empresa reporta publicamente, e de forma detalhada o crescimento das suas experiência, os seus compromissos com a ETI, as suas atividades de comércio ético e impactos?	N	
6.4 A empresa incentiva os fornecedores à transparência sobre o seu comércio ético desempenhado?	N	
6.5 A empresa responde rapidamente, totalmente e abertamente a quaisquer reclamações sobre código e violações na cadeia de fornecimento?	N	

## **Anexo A6 - Relatório da auditoria prévia e plano de ação a tomar para a implementação dos princípios de implementação ETI referente à auditoria prévia.**



### **Relatório da auditoria prévia dos princípios gerais de implementação**

Empresa: O Melro.OP

Data: 05/05/2015

- Verificação para a fase de implementação dos princípios gerais ETI

A implementação dos princípios gerais da ETI da auditoria nº1 teve como objetivo avaliar a empresa, de modo a iniciar a primeira fase de implementação, fortalecendo os pontos fracos encontrados.

A verificação da implementação dos princípios gerais do ETI foi feita durante auditoria interna. As alterações necessárias estão assinaladas a sublinhado e estão incluídas no plano de ação que se encontra na parte final deste relatório.

A verificação da implementação dos princípios gerais do ETI incluiu as seguintes atividades.

#### **AUDITORIA À IMPLEMENTAÇÃO DOS PRINCIPIOS GERAIS DO ETI**

A auditoria interna foi realizada no âmbito da implementação do Código Base ETI. O objetivo foi de comparar os cinco princípios gerais do código base ETI com a realidade empresarial, bem como identificar oportunidades de melhoria. Foram feitas observações no local, análise de documentos existentes e registos resultantes das atividades. A observação no local foi útil para verificar os seguintes elementos:

- Compromisso com o comércio ético;
- Integração do comércio ético na cultura da empresa e nas práticas de negócio;
- Aptidão de fornecedores e outros;
- Identificação de problemas na cadeia de abastecimento
- Ações de melhoria;
- Transparência.

Foram avaliados os seguintes elementos durante a auditoria:

## **1. COMPROMISSO COM O COMERCIO ÉTICO**

### **1.1 Política de questões éticas**

Verificou-se que a empresa não possui política documentada sobre questões éticas.

### **1.2 Plano de comunicação**

Não se verificou nenhum tipo de plano de comunicação sobre questões éticas.

### **1.3 Recursos necessários para uma melhoria contínua**

Realizar reunião com a administração para dar conhecimento do plano de ação para proceder a uma melhoria continua.

### **1.4 Cumprimento do código base por parte de todos os fornecedores.**

Verificou-se que a empresa não apresenta nenhum documento que demonstre e assegure que os fornecedores estão conscientes da relevância e importância das suas atividades e de como estas contribuem para a melhoria das condições de trabalho, pois todos os pontos descritos são as diretrizes do código de ética.

### **1.5 Estratégia de implementação do Código base com ações mensuráveis e prazos**

A empresa tem como data para a implantação dezembro 2015.

### **1.6 Papel Ativo na empresa nas sessões e atividades ETI**

Verificou-se que a empresa não está a registada no site ETI



### **1.7 Colaboração com membros ETI**

Verificou-se que a empresa trabalha diretamente com a *ASDA*, *Tesco* e *Marks & Spencer*. Falta os fornecedores assinarem o compromisso de honra ou submeterem-se a uma auditoria de comércio ético.

## **2. INTEGRAÇÃO DO COMERCIO ÉTICO NA CULTURA DA EMPRES E NAS PRATICAS DE NEGOCIO**

### **2.1 Seleção de fornecedores a partir das boas práticas de trabalho e disposição ao código base ETI**

Verificou-se a inexistência de documento para a seleção de fornecedores.

### **2.2 Relações comerciais estáveis de longo prazo, podem levam ao cumprimento de boas práticas de trabalho.**

Verificou-se a inexistência de documento que considerasse a estabilidade de questões éticas, no entanto existe uma avaliação de fornecedores e pode-se verificar no programa informático PHC fabricante HIVALEU todos os registos de compras.

### **2.3 Capacidade do fornecedor em relação ao código base**

Verificou-se que até ao momento, não há nenhuma ligação entre as encomendas e o código de ética, uva vez que o código de ética não está implementado.

### **2.4 A equipa ETI tem formação para poder conduzir a política da empresa.**

Não se verificou qualquer tipo de formação nos elementos da equipa, apenas conhecimentos de pesquisas.

### **3. APTIDÃO DE FORNECEDORES E OUTROS**

#### **3.1 A empresa oferece informação, formação e orientação aos seus fornecedores para estes poderem cumprir o código base**

O Melro OP ainda não cede toda a informação necessária para a implementação e melhoria aos seus fornecedores, uma vez que ainda não têm o código ETI implementado.

#### **3.2 Opinião dos Fornecedores**

Não se efetuou nenhum questionário de satisfação aos fornecedores – produtores Sócios e não sócios ou outro qualquer documento que evidencie a sua satisfação.

#### **3.3 Consciencialização dos colaboradores e do seu representante sobre o Código base ETI.**

Os colaboradores não estão esclarecidos sobre ETI.

#### **3.4 Fidelização de fornecedores com ETI implementado**

A empresa encontra-se em fase de implementação ainda não tem fornecedores com ETI de modo a manter relações laborais maduras.

### **4. IDENTIFICAÇÃO DE PROBLEMAS NA CADEIA DE ABASTECIMENTO**

#### **4.1 O Melro OP está consciente das condições de trabalho e práticas de trabalho dos seus fornecedores e partilha com os membros ETI**

Não há evidências das condições de trabalho dos seus fornecedores nem a partilha de informação com os membros ETI.

#### **4.2 Recolha e análise de informações dos fornecedores**

Não há informação sobre os fornecedores selecionados.

**4.3 Capacidade dos colaboradores de forma confidencial informarem sobre qualquer desrespeito ao código de ética.**

Não há conhecimento de mecanismos a utilizar pelos colaboradores para poderem fazer as suas reclamações de forma confidencial

## **5. AÇÕES DE MELHORIA**

**5.1 Implementação de melhorias, orientação dos fornecedores para a correção de problemas identificados.**

Não há sistemas de orientação e implementação de melhorias aos fornecedores.

**5.2 Confirmação de ações de melhoria**

Verificou-se que não existe um plano de ação com o prazo, para as melhorias.

**5.3 Apoio e aconselhamento aos fornecedores para as melhorias**

Não é fornecido nenhum aconselhamento nem apoio aos fornecedores de modo a poderem proceder a uma melhoria continua.

**5.4 Importância da independência e organizações democráticas da própria escolha dos colaboradores.**

Verificou-se que não há trabalhadores sindicalizados.

**5.5 Rescisão de contratos com fornecedores que violem gravemente o código de ética ETI.**

Não existe qualquer tipo de informação para a rescisão de contratos por violação do código de ética.

**5.6 A empresa trabalha com fornecedores, outros membros da ETI para abordar as causas de não-conformidade.**

A empresa tem relações comerciais com *ASDA, Marks & Spencer e Tesco* mas não estão envolvidas em relação ao código de ética.

**6. TRANSPARÊNCIA**

**6.1 Relatório sobre as atividades de comércio ético**

Não se verificou a inscrição da empresa no site ETI, não foram feitos relatórios sobre a sua atividade.

**6.2 Em conformidade com a iniciativa de comércio ético declarada**

Verifica-se que a empresa está em fase de implementação do ETI.

**6.3 As atividades de comércio ético, os seus impactos e o seu compromisso são reportados publicamente.**

Uma vez que a empresa ainda não se registou no site, não há registos públicos.

**6.4 Incentivo a transparência do comércio ético com os fornecedores.**

Não foi demonstrado nenhum incentivo aos fornecedores

**6.5 Procedimento de resposta rápida as reclamações, violações ao código base do comércio ético.**

Não existe um procedimento para resposta rápida em caso de reclamações, violações ao código base.

## Plano de ação

Ponto do relatório	Ações	Responsável	Prazo	Fecho e iniciais do responsável
1.1	Falta a empresa documentar a sua política sobre questões éticas e estar ser aprovada pela administração.	Raquel Ramos	21-12-2015	15-07-2015 RR
1.2	Elaborar a política de Questões Éticas e divulgar a todos os colaboradores, fornecedores e a toda a cadeia de abastecimento	Raquel Ramos	21-12-2015	15-07-2015 RR
1.3	Falta fazer a primeira reunião com a administração de modo a aprovar os recursos necessários para a melhoria continua	Raquel Ramos	21-12-2015	15-07-2015 RR
	Apresentação de plano de ações corretivas na reunião de administração.	Raquel Ramos	21-12-2015	15-07-2015 RR
1.4	Elabora um compromisso de honra e proceder as auditorias a fornecedores.	Raquel Ramos	21-12-2015	Data do documento 10-06-2015  Data da auditoria 28-07-2015 RR
1.6	Inscrição da empresa no site ETI de modo a ter um papel ativo em sessões e atividades. <a href="http://www.ethicaltrade.org/resources/membership-resources/application-form-for-ETI-membership">http://www.ethicaltrade.org/resources/membership-resources/application-form-for-ETI-membership</a>	Raquel Ramos	21-12-2015	

Ponto do relatório	Ações	Responsável	Prazo	Fecho e iniciais do responsável
1.7	Integração de fornecedores e clientes no comércio ético	Raquel Ramos	21-12-2015	17-07-2015 RR
2.1	Falta elaborar um procedimento de seleção, monitorização e aprovação de fornecedores ETI; Elaborar uma <i>check list</i> para fazer auditorias a fornecedores em reunião de equipa HACCP e ETI fazer a lista de fornecedores aprovados	Raquel Ramos	21-12-2015	15-05-215 RR
2.2	Elaborar um procedimento para manter as relações comerciais e garantir os termos acordados.	Raquel Ramos	21-12-2015	15-05-2015 RR
2.3	Depois dos fornecedores assinarem o compromisso de honra, ter em conta o tempo de ligação com a empresa e acordar os termos.	Raquel Ramos	21-12-2015	22-07-2015 Data da assinatura RR
2.4	É necessário agendar uma formação sobre ETI	Raquel Ramos	21-12-2015	28-07-2015 RR
3.1	Falta transmitir aos fornecedores e dar a conhecer a importância da implementação da ETI na cadeia de abastecimento e a nossa disponibilidade para orientação da mesma	Raquel Ramos	21-12-2015	29-07-2015 RR
3.2	Elaborar questionários de satisfação de fornecedores	Raquel Ramos	21-12-2015	15-05-2015 RR
3.3	Elaborar e afixar a política de recursos humanos. Reunir os colaboradores e eleger um representante.	Raquel Ramos	21-12-2015	Eleito a 24/05/2015 Afixado a 15/07/2015 RR
3.4	Elaborar contratos com fornecedores que tenham ETI implementado ou estejam a implementar	Raquel Ramos	21-12-2015	22-07-2015 RR
4.1	Elaboração de uma <i>check list</i> para auditoria a fornecedores e realização dessas auditorias, registar no site ETI para poder efetuar a partilha de informações com os membros	Raquel Ramos	21-12-2015	29-07-2015 RR

<b>Ponto do relatório</b>	<b>O que necessita de ser alterado</b>	<b>Responsável</b>	<b>Prazo</b>	<b>Fecho e iniciais do responsável</b>
4.2	Elaborar um procedimento de seleção, monitorização e aprovação de fornecedores ETI; fazer a auditoria a fornecedor em reunião de equipa HACCP e ETI fazer a lista de fornecedores aprovados	Raquel Ramos	21-12-2015	15-05-2015 RR
4.3	Realização de um formulário anónimo de modo a que todos os colaboradores possam expor a sua opinião em relação a tudo o que envolve o Código de Ética	Raquel Ramos	21-12-2015	15-05-2015 RR
5.1	Realizar auditoria aos fornecedores e dar orientação para uma melhoria continua.	Raquel Ramos	21-12-2015	29/07/2015 RR
5.2	Realizar uma segunda auditoria.	Raquel Ramos	21-12-2015	03/08/2015 RR
5.3	Elaborar um questionário de satisfação de fornecedores ponto 3.2 e colocar a questão A empresa fornece o apoio e o acompanhamento necessário para a melhoria da implementação do código base?	Raquel Ramos	21-12-2015	15-05-2015
5.4	Reunir os colaboradores e eleger um representante.	Raquel Ramos	21-12-2015	24/05/2015

O responsável pela elaboração \_\_\_\_\_ Data: \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_

**Anexo A7 - Auditoria dos princípios de implementação dos princípios de implementação ETI de diagnóstico da situação existente na empresa;**

<b>Nome da Empresa</b>	Melro.OP
<b>Data da auditoria</b>	03/08/2015
<b>Data de elaboração do relatório</b>	03/08/2014
<b>Duração</b>	4 horas
<b>Áreas abrangidas</b>	Recursos humanos e instalações
<b>Auditor</b>	Raquel Ramos
<b>Sumário</b>	Foi feita uma verificação de todo o sistema documental já existente e avaliação, numa primeira fase, do que está em falta para os princípios de implementação do ETI. Foram auditadas também todas as áreas do armazém onde ocorre contato com os colaboradores. As não conformidades detetadas, estão destacadas a negrito. O relatório também apresenta as evidências recolhidas para as conformidades e da não conformidade dos requisitos auditados.

**Pessoas entrevistadas:**

<b>Nome</b>	<b>Departamento</b>
Cátia Rodrigues	Contabilidade e Recursos Humanos
Júlio Sebastião	Responsável de produção e compras

**Legenda:**

S – Sim

N - Não

NA – Não aplicável

ETI - *Ethical Trading initiative* (Iniciativa de Comércio Ético)

OIT - Organização Internacional do trabalho



Questões dos Princípios de Implementação	Conformidade (N / S / NC)	Observações / evidências
<b>1. Compromisso com comércio ético</b>		
1.1 O comércio ético, inclui a adoção do Código Base. Os seus princípios, são reconhecidos, como um objetivo da empresa e a implementação desta política é atribuída à administração?	S	Documento REF: MICE. 1.2 (política de questões éticas)
1.2 O compromisso com comércio ético é comunicado ao público, a toda a empresa, aos fornecedores e às pessoas que trabalham na sua cadeia de abastecimento?	S	O documento REF MICE1.2 é afixado no painel na empresa juntamente com a política de recursos humanos.
1.3 A empresa avalia se tem recursos suficientes para garantir que os seus compromissos são cumpridos e que há uma melhoria contínua na aplicação destes princípios?	S	Reunião com a administração 15/07/2015
1.4 A empresa exige que os fornecedores cumpram o Código Base e também pretende que estes se envolvam com seus próprios fornecedores para cumprir o Código em toda a cadeia de abastecimento?	S	A empresa tem documentos para os seus fornecedores assinarem como estão dispostos a envolverem-se no comércio ético (MICE1.4)
1.5 A empresa tem uma estratégia para a implementação do Código Base e estes Princípios, têm base nas ações mensuráveis com tempo limite?	S	Plano de ação da auditoria prévia.

Questões dos Princípios de Implementação	Conformidade (N / S/ NC)	Observações / evidências
1.6 A empresa desempenha um papel ativo nas convenções e atividades da ETI e aplica sempre que possível as boas práticas aprendidas?	NA	<b>A empresa está em fase de implementação, ainda não foi a nenhum encontro ETI</b>
1.7 A empresa trabalha em colaboração com outras Membros ETI e com outras partes, incluindo fornecedores afetados pelas suas atividades.	S	A empresa trabalha com a <i>Asda, Tesco, e Marks &amp; Spencer</i> e está em fase de implementação, nesta fase está a tentar que os seus fornecedores também sejam membros ETI
<b>2. Integração do comércio ético na cultura da empresa e nas práticas de negócios</b>		
2.1 A empresa seleciona fornecedores com boas práticas laborais que possam observar as disposições ao Código Base?	S	Documento MICE 2.1 e MICE 2.2.1
2.2 A empresa reconhece o contributo que as relações comerciais estáveis podem dar ao cumprimento das boas práticas de trabalho e esforços para estabelecer relacionamentos de longo prazo com os seus fornecedores?	S	Documento MICE 2.2
2.3 Os termos acordados com os fornecedores, tais como preços, tempos de espera e as quantidades são consistentes com a capacidade do fornecedor em relação ao Código Base?	S	As encomendas são feitas com antecipação de modo a que os fornecedores tenham tempo e recursos suficientes para as cumprir de acordo com o Código base ETI.

Questões dos Princípios de Implementação	Conformidade (N / S/ NC)	Observações / evidências
2.4 Os responsáveis pelas compras e/ou outros colaboradores cujas decisões afetem as condições e as práticas laborais têm de estar cientes do potencial impacto que essas decisões pressupõem. Eles recebem a devida formação e orientações que permitem o cumprimento da política ética e a sua performance é convenientemente avaliada e gerida?	S	Documento REF: MICE 2.4 Formação externa
<b>3. Aptidão de fornecedores e outros</b>		
3.1 A empresa fornece aos fornecedores informações, orientação, formação e apoio de forma a verificar o cumprimento do Código Base e todas as outras políticas sobre comércio ético exigido aos mesmos?	S	São feitas auditorias aos fornecedores
3.2 A empresa procura as opiniões dos fornecedores sobre a sua capacidade de atender ao Código Base?	S	Documento MICE 3.2 questionário de satisfação fornecedores
3.3 A empresa garante que todos os trabalhadores são abrangidos pelo código, e os seus representantes, estão cientes das disposições do Código Base e dos compromissos respeitantes ao comércio ético?	S	Afixado no refeitório político de recursos humanos
3.4 A empresa apoia e incentiva o desenvolvimento de uma gestão eficaz de sistemas entre os fornecedores e sistemas de relações laborais duradouras que exigem completo respeito à liberdade de associação e negociação coletiva?	S	

Questões dos Princípios de Implementação	Conformidade (N / S / NC)	Observações / evidências
<b>4. Identificação de problemas na cadeia de abastecimento</b>		
4.1 A empresa está ciente das condições de trabalho e práticas laborais na sua cadeia de abastecimento, a fim de compreender a natureza e localização dos riscos de comércio ético, e usa essas informações e partilha com outros membros?	S	Documento 2.1.1 <i>Check list</i> de auditoria a fornecedores, <b>não há partilha de informação com outros membros ETI.</b>
4.2 A empresa recolhe e analisa informações verificáveis sobre o desempenho no cumprimento do Código Base dos fornecedores e usa essas informações para tomar decisões no fornecimento?	S	Documento MICE 2.1 procedimento para avaliação de fornecedores
4.3 A empresa garante que existem mecanismos que permitem aos trabalhadores da cadeia de fornecimento, informar de forma confidencial e sem prejuízo de qualquer inobservância do Código Base, para atuar nessas reclamações?	S	Documentos MICE 6.4 e MICE 6.41
<b>5. Ações de melhoria</b>		
5.1 A empresa trabalha com os fornecedores para corrigir quaisquer problemas identificados e implementar melhorias que são consistentes com as disposições do Código Base?	S	
5.2 A empresa negocia planos e prazos de melhorias com os fornecedores e certifica-se de que as melhorias são realmente feitas?	S	

Questões dos Princípios de Implementação	Conformidade (NA / C/ NC)	Observações / evidências
5.3 A empresa fornece apoio e aconselhamento para ajudar os fornecedores a realizarem as melhorias acordadas?	N	Piduval já está a ser ter acompanhamento. <b>No entanto ainda não foi fornecido o inquérito de satisfação.</b>
5.4 A empresa reconhece a importância fundamental da independência e organizações democráticas da própria escolha dos trabalhadores – tais como sindicatos – para alcançar melhorias sustentáveis e incentiva a uma atitude aberta e positiva em relação a sindicatos e negociação coletiva, porque eles são os elementos essenciais de todos os sistemas de relações laborais?	S	Foi feita reunião para a eleição de um representante dos trabalhadores.
5.5 A empresa suspende relacionamento com os fornecedores, onde graves violações do Código persistam (quando se verifica que existem apenas tentativas para implementar melhorias, sem sucesso.) A suspensão é feita de uma maneira responsável?	S	MICE 1.4
5.6 A empresa trabalha com fornecedores, outros membros do ETI e outras partes afetadas por suas atividades para abordar as causas de não-conformidade através da conceção e implementação de atividades que identifiquem e testem as boas práticas e soluções eficazes?	N	<b>Ainda não este inscrito no site ETI</b>

Questões dos Princípios de Implementação	Conformidade (NA / C/ NC)	Observações / evidências
<b>6. Transparência</b>		
6.1 A empresa relata de forma justa e precisa as suas atividades de comércio ético?	N	<b>Ainda não este inscrito no site ETI</b>
6.2 A empresa está em conformidade com a ETI declaradas?	N	
6.3 A empresa reporta publicamente, e de forma mais detalhada o crescimento das suas experiência os seus compromissos com a ETI, as suas atividades e os impactos de comércio ético e impactos?	N	
6.4 A empresa incentiva seus fornecedores a ser transparente sobre o seu comércio ético desempenho?	S	
6.5 A empresa responde rapidamente, totalmente e abertamente a quaisquer reclamações sobre código violações na sua cadeia de fornecimento?	S	

## **Anexo 8 - Relatório da auditoria e plano de ação a tomar para a implementação dos princípios de implementação ETI referente à auditoria.**

### **Relatório da auditoria dos princípios gerais**



Empresa: O Melro.OP

Data: 03/08/2015

- Verificação para a fase de implementação dos princípios gerais ETI

A verificação da implementação dos princípios gerais da ETI, auditoria nº2 teve como objetivo melhorar a primeira fase de implementação, fortalecer os pontos fracos

A verificação da implementação dos princípios gerais do ETI foi feita durante a auditoria interna. As alterações necessárias estão assinaladas a sublinhado e estão incluídas no plano de ação que se encontra na parte final deste relatório.

A verificação da implementação dos princípios gerais do ETI incluiu as seguintes atividades.

### **AUDITORIA À IMPLEMENTAÇÃO DOS PRINCIPIOS GERAIS DO ETI**

A auditoria interna foi realizada no âmbito da implementação do Código Base ETI. O objetivo foi de comparar os cinco princípios gerais do código base ETI com a realidade, bem como identificar oportunidades de melhoria. Foram feitas observações no local, análise de documentos existentes e registos resultantes das atividades. A observação no local foi útil para verificar os seguintes elementos:

- Compromisso com o comércio ético;
- Integração do comércio ético na cultura da empresa e nas práticas de negócio;
- Aptidão de fornecedores e outros;
- Identificação de problemas na cadeia de abastecimento
- Ações de melhoria;
- Transparência.

Foram avaliados os seguintes elementos durante a auditoria:

## **1 COMPROMISSO COM O COMERCIO ÉTICO**

### **1.1 Política de questões éticas.**

Verificou-se que a política de questões éticas e os objetivos são relevantes e foram claramente definidos, tendo em conta os propósitos da entidade e os requisitos necessários para a implementação do Código base ETI. A política de questões éticas é adequada, com a data de aprovação pela Administração a 15/07/2015 e afixada no refeitório.

### **1.2 Plano de comunicação.**

Verificou-se que a empresa definiu, documentou e comunicou as responsabilidades de forma a assegurar a operacionalidade efetiva de um plano de comunicação. Este estava afixado para os funcionários no refeitório e nos escritórios.

### **1.3 Recursos necessários para uma melhoria contínua.**

Reunião com a administração onde foram focados os pontos necessários para uma melhoria continua 15/07/2015

### **1.4 Cumprimento do código base por parte de todos os fornecedores.**

Verificou-se que a empresa elaborou um compromisso de honra de forma a assegurar que os fornecedores estão conscientes da relevância e importância das suas atividades e de como estas contribuem para a melhoria das condições de trabalho, pois todos os pontos descritos são as diretrizes do código de ética. Estão a ser realizadas auditorias aos fornecedores de modo a verificar que o compromisso de honra está a ser aplicado. Compromissos de honra foram assinados pelos fornecedores.



### **1.5 Estratégia de implementação do Código base com ações mensuráveis e prazos.**

As ações estão assinaladas nos relatórios de auditorias internas até dezembro 2015.

### **1.6. Papel Ativo na empresa nas sessões e atividades ETI.**

Verificou-se que a empresa está em fase inicial de implementação do referencial, não estando ainda registado no site.

### **1.7. Colaboração com membros ETI.**

Verificou-se que a empresa trabalha diretamente com a ASDA, Tesco e Marks & Spencer Os fornecedores já assinaram o compromissos de honra, estão a ter auditoria do cliente.

## **7. INTEGRAÇÃO DO COMERCIO ÉTICO NA CULTURA DA EMPRES E NAS PRATICASDE NEGOCIO.**

### **2.1 Seleção de fornecedores a partir das boas práticas de trabalho e disposição ao código base.**

Verificou-se a existência do documento para a seleção de fornecedores MICE 2.1. Há fornecedores selecionados; os que assinaram o MICE 1.4 Compromisso de Honra. Foram feitas auditorias aos fornecedores (MICE 2.1.1 *check list* de auditoria a fornecedores;)\_MICE 2.1.2 lista de fornecedores aprovados.

### **2.2 Relações comerciais e garantia dos termos acordados.**

Verificou-se a existência do documento MICE 2.2 em que o O Melro.OP dá garantia aos fornecedores dos pontos acordados de forma a cumprirem o código base.

### **2.3 Termos acordados preço, tempo de espera e capacidade do fornecedor.**

As encomendas são feitas com antecipação de modo a que os fornecedores possam gerir os seus recursos. (responsável de compras Júlio Sebastião).

### **2.4 A equipa ETI tem formação para poder conduzir a política da empresa.**

Verificou-se a existência de certificados de formação externa dos elementos da equipa no dia 28/07/2015.

## **3. APTIDÃO DE FORNECEDORES.**

### **3.1 A empresa oferece informação, formação e orientação aos seus fornecedores para estes poderem cumprir com o código base.**

Ao fazer uma auditoria aos fornecedores o O Melro OP cede toda a informação necessária para a implementação e melhoria. Auditoria a Piduval (29/07/2015).

### **3.2. Opinião dos Fornecedores.**

Verificou-se que está elaborado um questionário de satisfação dos fornecedores – produtores, sócios e não sócios. Não há evidências de questionários preenchidos pelos fornecedores uma vez que esta se encontra numa fase inicial de implementação.

### **3.3. Consciencialização dos colaboradores e do seu representante sobre o Código base ETI.**

Verificou-se que está afixado no quadro do refeitório a política de recursos humanos. Em reunião foi eleito Ivo Correia como representante dos trabalhadores.

### **3.4 Gestão eficaz entra fornecedores e a empresa.**

A empresa tem implementado um programa de faturação PHC (fornecedor HIVALEU) e neste verificou-se que existem relações maduras com fornecedores. (Piduval fornecedor desde 29/01/2011).

## **4.IDENTIFICAÇÃO DE PROBLEMAS NA CADEIA DE ABASTECIMENTO**

### **4.1. O Melro OP está consciente das condições de trabalho e práticas de trabalho dos seus fornecedores e partilha com os membros ETI.**

Verificou-se que estes têm uma *check list* para auditoria a fornecedores de modo a verificar o cumprimento do código base e as condições de trabalho. Não há evidências de partilha de informação com os membros ETI.

### **4.2 Recolha e análise de informações dos fornecedores.**

Verificou-se a existência de um documento para a seleção de fornecedores MICE 2.1 recolha de informação através da auditoria a fornecedores.

### **4.3 Capacidade de os colaboradores de forma confidencial informarem de qualquer desrespeito ao código base.**

Verificou-se que foi elaborado um documento MICE 6.1 Procedimento de Resposta a Reclamações, Violações e Sugestões ao Código Base e um documento MICE 6.4.1 Formulário de Reclamação, Violação ou Sugestão de melhoria, este ultimo encontra-se junto ao relógio de ponto para que os colaboradores possam de forma confidencial se manifestar.

## **5 AÇÕES DE MELHORIA**

### **5.1. Implementação de melhorias, orientação dos seus fornecedores para a correção de problemas identificados.**

Verificou-se a existência de documentos elaborados para a realização de auditorias a fornecedores, relatório de auditoria e plano de ação. Já está iniciado o processo de auditoria a fornecedores.

### **5.2. Confirmação de ações de melhoria.**

Verificou-se que plano de ação tem um campo com o prazo, depois é agendada outra auditoria com o fornecedor de modo a verificar se foram tomadas ações de melhoria.

### **5.3 Apoio e aconselhamento aos fornecedores para as melhorias.**

Verificou-se que no questionário de satisfação dos fornecedores está mencionada a pergunta: A empresa fornece o apoio e o acompanhamento necessário para a melhoria da implementação do código base? De modo a compreender o seu empenho com os fornecedores. Falta entregar questionário de satisfação aos fornecedores, processo numa fase muito inicial não há ainda tempo para um feedback.

### **5.4 Importância da independia e organizações democráticas da própria escolha dos colaboradores.**

Verificou-se que não há trabalhadores sindicalizados, a empresa decidiu fazer uma reunião de modo a eleger um representante dos trabalhadores. A reunião decorreu a 24 de Maio de 2015 e o representante dos trabalhadores eleitos foi Ivo Correia.

### **5.5 Rescisão de contratos com fornecedores que violem gravemente o código de ética ETI.**

Verificou-se existência de uma ficha de fornecedores aprovados que tem como base a classificação destes (de acordo com documento MICE2.1 Procedimento de Seleção, Monitorização e Aprovação de Fornecedores ETI). Os fornecedores assinaram compromisso de honra MICE 1.4 em que refere a suspensão até haver alterações.

### **5.6 A empresa trabalha com fornecedores e outros membros da ETI para abordar as causas de não-conformidades.**

A empresa tem relações comerciais com *ASDA, Marks & Spencer e Tesco* mas não estão envolvidas diretamente, uma vez que o O Melro.OP ainda não foi auditado por parte dos compradores e ainda não está inscrita no site ETI.

## **6 TRANSPARÊNCIA**

### **6.1 Relatório sobre as atividades de comércio ético.**

Não se verificou a inscrição da empresa no site ETI, não foram feitos relatórios sobre a sua atividade.

### **6.2 Em conformidade com a iniciativa de comércio ético declarada.**

Verifica-se que a empresa está em fase de implementação do ETI.

### **6.3 As atividades de comércio ético, os seus impactos e o seu compromisso são reportados publicamente.**

Uma vez que a empresa ainda não se registou no site, não há registos públicos.

#### **6.4. Incentivo a transparência do comércio ético com os fornecedores.**

Verifica-se o incentivo através da lista de fornecedores aprovados pela transparência e implementação do código base do comércio Ético.

#### **6.5. Procedimento de resposta rápida as reclamações, violações ao código base do comércio ético.**

Existe um procedimento para resposta rápida em caso de reclamações e violações ao código base.

## Planos de ação

Ponto do relatório	Ações	Responsável	Prazo	Fecho e iniciais do responsável
1.6	Inscrição da empresa no site ETI de modo a ter um papel ativo em sessões e atividades. <a href="http://www.ethicaltrade.org/resources/membership-resources/application-form-for-ETI-membership">http://www.ethicaltrade.org/resources/membership-resources/application-form-for-ETI-membership</a>	Raquel Ramos	21-12-2015	
3.2	Entregar questionários de satisfação de fornecedores.	Raquel Ramos	21-12-2015	
4.1	Registo no site ETI para poder efetuar a partilha de informações com os membros.	Raquel Ramos	21-12-2015	
5.3	Entregar questionário de satisfação de fornecedores.	Raquel Ramos	21-12-2015	
5.6	Registo no site ETI.	Raquel Ramos	21-12-2015	
6A 6B 6C	Inscrição da empresa no site ETI de modo a ter um papel ativo em sessões e atividades. <a href="http://www.ethicaltrade.org/resources/membership-resources/application-form-for-ETI-membership">http://www.ethicaltrade.org/resources/membership-resources/application-form-for-ETI-membership</a>	Raquel Ramos		

O responsável pela elaboração \_\_\_\_\_ Data: \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_

## Anexo 9 - Auditoria prévia dos princípios do Código base ETI

<b>Nome da Empresa</b>	Melro.OP
<b>Data da auditoria</b>	04/05/2015
<b>Data de elaboração do relatório</b>	05/05/2015
<b>Duração</b>	4 horas
<b>Áreas abrangidas</b>	Recursos humanos
<b>Auditor</b>	Raquel Ramos
<b>Sumário</b>	Foi feita uma verificação de todo o sistema documental já existente e avaliar numa primeira fase o que está em falta para a implementação Código base ETI Foram auditadas também todas as áreas do armazém onde se teve contacto com os colaboradores. As não conformidades detetadas, estão destacadas a negrito. O relatório também apresenta as evidências recolhidas para as conformidades e da não conformidade dos requisitos auditados.

### Pessoas entrevistadas:

Nome	Departamento
Rosário Costa	Embaladora
Edilaine Santos	Embaladora
Cátia Rodrigues	Contabilidade e Recursos Humanos
Francisco Torres	Administração
António Barros	Manutenção
Ana Amorim	Embaladora

### Legenda:

S – Sim

N - Não

NA – Não aplicável

ETI - *Ethical Trading initiative* (Iniciativa de Comércio Ético)

OIT - Organização Internacional do trabalho

HST – Higiene e Segurança no Trabalho

HSA –Higiene e Segurança Alimentar



Questões do Código base ETI:	Conformidade (NA S/N)	Observações / evidências
<b>1. Liberdade de escolha do trabalho.</b>		
1.1. Verifica situações de trabalho forçado, obrigado?	N	Todos os trabalhadores apresentam contratos de trabalho.
1.2. Os trabalhadores são obrigados a entregar "depósitos" ou deixar documentos de identidade ao empregador? Estes são livres de abandonar o empregador após o período de aviso prévio razoável?	N	Os trabalhadores entregam apenas as fotocópias dos seus documentos de identificação, a quando a elaboração do contrato e o registo criminal. Sempre que pretendam abandonar o seu trabalho, estes elaboram uma carta de rescisão de contrato. <b>Fazer procedimento de rescisão de contrato.</b>
<b>2. O respeitado pela liberdade de associação assim como o direito à negociação coletiva.</b>		
2.1. Todos os trabalhadores, sem distinção têm o direito de se juntar a um sindicato à sua escolha ou formar um e negociar coletivamente?	S	Nesta empresa <b>não se encontram trabalhadores sindicalizados.</b>
2.2. O empregador tem uma atitude aberta em relação às atividades de organizações e ou de outro tipo de sindicatos?	S	
2.3. Os representantes dos trabalhadores não serão discriminados e terão a oportunidade de desenvolver as suas funções como representantes no local de trabalho?	N	<b>Não existe representante dos trabalhadores</b>
2.4. Quando a lei restringe a liberdade de associação ou de negociação coletiva, o empregador facilita o desenvolvimento de meios paralelos para a associação e negociação livre e independente?	NA	A lei portuguesa não restringe a liberdade de associação ou de negociação coletiva.

Questões do Código base:	Conformidade (NA S/N)	Observações / evidências
<b>3. As condições de trabalho seguras e higiênicas.</b>		
<p>3.1. O ambiente de trabalho é seguro e higiênico? São conhecidos os eventuais riscos específicos do sector? São tomadas medidas preventivas em relação aos acidentes e problemas de saúde devido ao ambiente de trabalho, ou riscos associados a este?</p>	N	<p>O ambiente de trabalho é seguro:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-chão está delimitado para separa área de produção com áreas de passagem de empilhadores e porta paletes elétricos;</li> <li>-A entrada para a área de produção é restrita (porta com abertura de reconhecimento) portas exteriores com horários de abertura e fecho.</li> <li>-Instalações protegidas com vídeo vigilância.</li> <li>-Plano de evacuação, documento PAC LF 3.2.5</li> <li>-Lista de pessoas autorizadas, documento PAC IP 3.2.9</li> <li>-É necessário implementar medidas de <b>auto proteção</b> (contra incêndios).</li> </ul>
<p>3.2. Os trabalhadores recebem formação regular em matéria de segurança e higiene? A formação está registada?</p>	N	<p>Ultima Formação em Higiene e segurança no trabalho (HST) e de Higiene e segurança alimentar (HSA) ano e <b>2014</b>.</p>
<p>3.3. Os trabalhadores têm acesso a balneários limpos e água potável, instalações sanitárias e local para o armazenamento de alimentos?</p>	S	
<p>3.4. O alojamento, se for o caso, está limpo, segura e satisfazer as necessidades básicas dos trabalhadores.</p>	NA	

Questões do Código base:	Conformidade (NA S/N)	Observações / evidências
3.5. A administração da empresa é responsável pela saúde segurança e higiene?	S	Está contratada uma empresa externa para prestação de serviços HST.
<b>4. O trabalho infantil é proibido.</b>		
4.1. Existem contratos de trabalho infantil?	N	Todos os trabalhadores apresentam idade superior a 16 anos de acordo com a convenção nº 138 idade mínima para admissão ao emprego.
4.2. A empresa desenvolve ou participa políticas e programas que permitam às crianças usadas como mão-de-obra deixarem o trabalho, e usufruir de condições para frequentarem e adquirirem uma educação de qualidade, até atingirem a maioridade.	NA	
4.3. Existem crianças, e jovens com menos de 18 anos à trabalhar noite ou em condições perigosas?	N	
4.4. Estes princípios e procedimentos estão em conformidade com as disposições das regras da OIT aplicáveis nesta área.	S	Convenção nº 182
<b>5. É pago um vencimento mínimo.</b>		
5.1. Os vencimentos e benefícios são pagos de acordo com o Decreto-Lei n.º 144/2014 de 30 de setembro que definiu como ordenado mínimo 505€ mensais?	S	Recibos de ordena dos últimos 12 meses ok
5.2. Todos os trabalhadores recebem informações por escrito no que diz respeito ao salário, antes de iniciarem o trabalho e cada vez que forem pagos?	S	Todos os trabalhadores recebem mensalmente os recibos de ordenado. Antes de iniciar um trabalho o valor da renumeração vem no contrato de trabalho.
5.3. Os vencimentos são reduzido como medida disciplinar? Estas são apenas registadas?	N	Elaborar tabela de avaliação de colaborador

Questões do Código base:	Conformidade (NA S/N)	Observações / evidências
<b>6. Horários de trabalho não excessivos.</b>		
6.1. Os horários de trabalho respeitam as leis nacionais de trabalho lei 21/96, de 23 Julho.	S	Horário das 9 às18 Em campanha trabalho por turnos: 8h às 13h das 14h às17h 17h as 20h das 21 às 02h Registos das horas trabalhadas nos últimos 12 meses
6.2. O contrato de trabalho inclui o total de 48 horas semanais com as horas extras?	N	Como a empresa não faz horas extras o contrato de trabalho tem <b>40 horas semanais</b>
6.3. Todas as horas extras são voluntárias? São pagas a 125% da hora regular?	NA	
6.4. O horário de trabalho não é superior a 60 horas em 7 dias?	N	
6.5. O horário de trabalho supera as 60horas em 7 dias em condições excepcionais como pico de campanha?	N	
<b>7. Não haverá qualquer discriminação.</b>		
7.1. Há discriminação na contratação, na remuneração, no acesso a formação, promoção, demissão ou reforma, com base em raça, classe social, nacionalidade, religião, idade, deficiência, sexo, estado civil, orientação sexual, filiação sindical ou política?	N	

Questões do Código base:	Conformidade (NA S/N)	Observações / evidências
<b>8. Proporcionar trabalho de uma forma regular</b>		
8.1. O trabalho é realizado no âmbito de uma relação laboral e estabelecida pela legislação e costumes nacionais?	S	
8.2. As obrigações para com os funcionários, são estabelecidas em leis e regulamentos laborais ou de segurança social derivadas de uma relação de emprego normal não deve ser evitado mediante o uso de contratos só por trabalho, subcontratação ou acordos para executar o trabalho em casa, nem através de programas de aprendizagem, onde não exista a real intenção de ensinar um ofício ou proporcionar um emprego permanente. Nem serão evitadas mediante o uso excessivo de contratos temporários.	S	
<b>9. Não é permitido um tratamento violento ou desumano.</b>		
9.1. São proibidos abuso ou castigos físicos, ameaça de abusos físicos, assédio sexual ou de qualquer outra forma de assédio, abuso verbal ou qualquer outra forma de intimidação.	S	

## **Anexo 10 - Relatório da auditoria prévia e plano de ação a tomar para a implementação do código base ETI referente à auditoria prévia.**



### **Relatório da auditoria prévia do código base de Iniciativa para um Comércio Ético**

Empresa: O Melro.OP

Data: 05/05/2015

A verificação para a implementação do código base do ETI

A verificação para a implementação do código base, a, primeira auditoria teve como objetivo avaliar a empresa, de modo a iniciar a primeira fase de implementação, fortalecer os pontos fracos

A verificação implementação do código base do ETI foi feita durante a auditoria interna. As alterações necessárias estão assinaladas a sublinhado e estão incluídas no plano de ação que se encontra na parte final deste relatório.

A verificação da implementação do código base do ETI incluiu as seguintes atividades

#### **AUDITORIA À IMPLEMENTAÇÃO DA FASE DE FUNDAÇÃO ETI**

A auditoria interna foi realizada no âmbito da implementação do Código base ETI. O objetivo foi de comparar os nove pontos do código base ETI com a realidade, bem como identificar oportunidades de melhoria. Foram feitas observações no local, análise de documentos existentes e registos resultantes das atividades. A observação no local foi útil para verificar os seguintes elementos:

- A liberdade de escolha do trabalho;
- O respeito pela liberdade de associação assim como o direito à negociação coletiva;
- As condições de segurança e higiene do local de trabalho;
- Proibição de trabalho infantil;
- Pagamento das renumerações;
- Horários de trabalho não excessivos;
- A não discriminação;

- Trabalho de forma regular;
- Não é permitido tratamento violento ou desumano.

Foram avaliados os seguintes elementos durante a auditoria:

## **1. A LIBERDADE DE ESCOLHA DO TRABALHO**

### **1.1 Trabalho forçado ou obrigado.**

Todos os funcionários apresentavam contratos de trabalho, e quando inquiridos estes mencionaram que se tinham inscrito através da empresa de trabalho temporário (preenchido uma folha de inscrição). Colaboradoras inquiridas Rosário Costa e Edilaine Santos.

### **1.2 Intimidação dos colaboradores.**

Colaboradoras inquiridas na alínea anterior (Rosário Costa e Edilaine Santos) fizeram referência à entrega de fotocópia dos documentos de identificação, e aquando da elaboração do contrato foi pedido o registo criminal. Falta documento com o procedimento de rescisão de contrato.

## **2. O RESPEITO PELA LIBERDADE DE ASSOCIAÇÃO ASSIM COMO O DIREITO À NEGOCIAÇÃO COLETIVA;**

### **2.1 Negociação coletiva e direito ao sindicato.**

A empresa não tem colaboradores sindicalizados, no entanto vai propor um representante dos trabalhadores.

### **2.2 Relação da empresa com sindicatos ou organizações.**

O responsável de Recursos Humanos (RH) foi questionado em relação a sindicatos ou formação de uma organização para haver negociação coletiva, e mostrou-se disponível para ouvir o representante caso surgisse alguma dessas situações.

### **2.3 Desempenho das funções do representante dos trabalhadores.**

O responsável de RH e a administração não colocam entraves à eleição de um futuro representante dos trabalhadores que desenvolva as suas funções no local de trabalho.

### **2.4 Restrição a liberdade de associação.**

A lei portuguesa não restringe a liberdade de associação ou negociação coletiva.

## **3. AS CONDIÇÕES DE SEGURANÇA E HIGIENE DO LOCAL DE TRABALHO**

### **3.1 O ambiente de trabalho é seguro e higiénico, são conhecidos os riscos ligados à atividade?**

Verificou-se que existe um plano de evacuação (PAC LF-3.2.5) e uma Lista de pessoas autorizadas a certas áreas (PAC IP-3.2.9) o chão está delimitado com a área para produção e estão indicados os locais de passagem de empilhadores. A entrada para a área de produção é feita com uma porta de abertura por reconhecimento; as portas exteriores têm horário de abertura e fecho; Instalações protegidas por vídeo vigilância. Falta implementar medidas de autoproteção.

### **3.2 Formação em Higiene e segurança (HS).**

Não há registo de formação em HST no ano 2015. A última formação realizou-se em 2014 para todos os colaboradores.

### **3.3 Condições mínimas para os colaboradores.**

Verificou-se que as instalações sanitárias/ balneários apresentam-se limpas e higienizadas (verificação dos documentos Registo de limpeza diário PAC LHI 3.8.6). Verificou-se que a água nas instalações é da rede pública e verificou-se a data da última análise da câmara municipal (11/02/2015). A empresa fez uma análise anual



para comparar com as que são disponibilizadas no site da câmara municipal (21/08/2014).

### **3.5 A responsabilidade da administração da empresa na saúde, higiene e Segurança.**

Verificou-se que existe um contrato assinado pela administração com uma empresa de HST.

## **4. PROIBIÇÃO DE TRABALHO INFANTIL**

### **4.1 Trabalho infantil.**

Todos os trabalhadores têm mais de 16 anos

### **4.3 Trabalho noturno ou perigoso (Crianças e jovens com idade inferior a 18).**

Não se verifica crianças a trabalhar na empresa nem jovens com menos de 18 anos a trabalhar das 17h as 02h nem em trabalhos perigosos.

### **4.4 Princípios e procedimentos em conformidade com OIT.**

Verificou-se que os princípios estão de acordo com a convenção 182 da OIT.

## **5. PAGAMENTO DAS RENUMERAÇÕES;**

### **5.1 Pagamento de vencimentos e benefícios.**

Verificou-se os recibos dos últimos doze meses de acordo com o DL nº 144/2014.

## **5.2 Informação dos vencimentos.**

Os trabalhadores inquiridos António Barros e Ana Amorim reforçaram, o que tinha sido observado em documentação e afirmaram receber toda a informação detalhada dos recibos de ordenado e antes de iniciarem o trabalho foi-lhes entregue o contrato com o valor do mesmo.

## **5.3 Redução de vencimentos como medida disciplinar.**

Nos recibos de ordenados não se verificou nenhuma redução dos vencimentos, os funcionários também não conhecem essa “Medida Disciplinar” Falta elaborar tabela de avaliação de colaborador.

# **6. HORÁRIOS DE TRABALHO NÃO EXCESSIVOS**

## **6.1 Horário de trabalho.**

Verificou-se que o horário é das 9h às 18h com uma hora para almoço das 13h às 14h. No pico da campanha existem dois turnos um a operar das 8h às 17h com dois blocos de almoço da 12.30h às 13:30 e outro das 13:30h às 14:30h. No horário noturno o horário é das 17h às 02h com uma hora para jantar das 20h as 21h.

## **6.2 O contrato refere um total de 48 horas semanais incluindo as horas extras.**

O contrato refere 40 horas semanais, não faz referência a horas extras no entanto não se fazem horas extras na empresa.

# **7. A NÃO DISCRIMINAÇÃO**

## **7.1 Igualdade e não discriminação.**

A remuneração é de acordo com a função desempenhada, verificou-se que todos os trabalhadores têm direito a formação, promoção e não há discrepância nas remunerações ao comparar pessoas de várias etnias e nacionalidades, sexo, idade ou estado civil.

## **8. TRABALHO DE FORMA REGULAR**

### **8.1 O trabalho segue as regras do código do trabalho a legislação e costumes.**

A empresa labora de acordo com o código de trabalho.

### **8.2 Obrigações perante os funcionários.**

Todos os colaboradores, mesmo os que não apresentam experiência são remunerados da mesma forma que os outros. Todos fazem os descontos legais tais como segurança social.

## **9. NÃO É PERMITIDO TRATAMENTO VIOLENTO OU DESUMANO**

### **9.1 Formas de intimidação.**

Nenhum colaborador se sentiu humilhado verbalmente ou fisicamente nem foi colocado em funções menos dignas como forma de intimidação. Não há evidências de assédio sexual..

## Plano de ação

Ponto do relatório	Ações	Responsável	Prazo	Fecho e iniciais do responsável
2.1	Reunir os colaboradores e eleger um representante.	Raquel Ramos	21-12-2015	24/05/2015 RR
3.1	Implementação de medidas de autoproteção	Raquel Ramos	21-12-2015	06/07/2015
3.2	É necessário agendar uma formação sobre higiene e Segurança	Raquel Ramos	21-12-2015	14/15 e 20 de julho 2015
5.3	Elaboração de ficha de avaliação de colaborador	Raquel Ramos	21-12-2015	16/05/2015
6.2	Elaboração de contratos com 48 horas semanais caso seja necessário fazer horas extras	Raquel Ramos	21-12-2015	

O responsável pela elaboração Raquel Ramos

Data: \_\_05/05/201

Ponto do relatório	O que necessita de ser alterado	Responsável	Prazo	Fecho
1.6	Inscrição da empresa no site ETI de modo a ter um papel ativo em sessões e atividades. <a href="http://www.ethicaltrade.org/resources/membership-resources/application-form-for-ETI-membership">http://www.ethicaltrade.org/resources/membership-resources/application-form-for-ETI-membership</a>	Raquel Ramos	21-12-2015	
3.2	Entregar questionários de satisfação de fornecedores	Raquel Ramos	21-12-2015	
4.1	Registo no site ETI para poder efetuar a partilha de informações com os membros	Raquel Ramos	21-12-2015	
5.3	Entregar questionário de satisfação de fornecedores	Raquel Ramos	21-12-2015	
5.6	Registo no site ETI .	Raquel Ramos	21-12-2015	
6A 6B 6C	Inscrição da empresa no site ETI de modo a ter um papel ativo em sessões e atividades. <a href="http://www.ethicaltrade.org/resources/membership-resources/application-form-for-ETI-membership">http://www.ethicaltrade.org/resources/membership-resources/application-form-for-ETI-membership</a>	Raquel Ramos		

O responsável pela elaboração Raquel Ramos Data: 05 / 05 / 2015

### Anexo 11 - Auditoria interna dos princípios de implementação do Código base ETI

<b>Nome da Empresa</b>	Melro.OP
<b>Data da auditoria</b>	03/08/2015
<b>Data de elaboração do relatório</b>	03/08/2015
<b>Duração</b>	4 horas
<b>Áreas abrangidas</b>	Recursos humanos e instalações
<b>Auditor</b>	Raquel Ramos
<b>Sumário</b>	Foi feita uma verificação de todo o sistema documental já existente. Numa primeira fase foi avaliado o que está em falta para a implementação do Código Base ETI, foram auditadas também todas as áreas do armazém onde se tem contacto com os colaboradores. Foram detetadas duas não conformidades. Estas estão destacadas a negrito no documento. O relatório também apresenta as conformidades e não conformidades dos requisitos auditados.

#### Pessoas entrevistadas:

Nome	Departamento
Francisco Torres	Administração
Cátia Rodrigues	Recursos Humanos e Contabilidade
Rita Costa	Auxiliar de controlo de Qualidade
Júlio Sebastião	Responsável de Produção
Ivo Correia	Responsável de Armazém
Carla Rosa	Manobrador de empilhador
Ana Silva	Chefe de linha

#### Legenda:

S – Sim

N - Não

NA – Não aplicável

ETI – *Ethical Trading Initiative* (Iniciativa de Comércio ético)

OIT – Organização Internacional do Trabalho

ANPC – Autoridade Nacional de Proteção civil

Questões do Código base:	Conformidade (NA /S/N)	Observações / evidências
<b>1. Liberdade de escolha do trabalho.</b>		
1.1. Verifica situações de trabalho forçado, obrigado?	N	Todos os trabalhadores apresentam contratos de trabalho.
1.2. Os trabalhadores são obrigados a entregar "depósitos" ou deixar documentos de identidade ao empregador? Estes são livres de abandonar o empregador após o período de aviso prévio razoável?	N	Os trabalhadores entregam apenas as fotocópias dos seus documentos de identificação, a quando da elaboração do contrato e o registo criminal. Sempre que pretendam abandonar o seu trabalho, estes elaboram uma carta de rescisão de contrato.
<b>2. O respeitado pela liberdade de associação assim como o direito à negociação coletiva.</b>		
2.1. Todos os trabalhadores, sem distinção têm o direito a juntar-se a um sindicato à sua escolha ou formar um e negociar coletivamente?	S	Nesta empresa não se encontram trabalhadores sindicalizados.
2.2. O empregador tem uma atitude aberta em relação às atividades de organizações e ou de outro tipo de sindicatos?	S	
2.3. Os representantes dos trabalhadores não serão discriminados e terão a oportunidade de desenvolver suas funções como representantes no local de trabalho?	S	Em reunião colaborador Ivo Correia foi eleito representante dos trabalhadores.
2.4. Quando a lei restringe a liberdade de associação ou de negociação coletiva, o empregador facilita o desenvolvimento de meios paralelos para a associação e negociação livre e independente?	NA	A lei portuguesa não restringe a liberdade de associação ou de negociação coletiva.

Questões do Código base:	Conformidade (NA/S/N)	Observações / evidências
<b>3. As condições de trabalho são seguras e higiênicas.</b>		
3.1. O ambiente de trabalho é seguro e higiênico? São conhecidos os eventuais riscos específicos do sector? São tomadas medidas preventivas em relação aos acidentes e problemas de saúde devido ao ambiente de trabalho, ou riscos associados a este?	N	<p>O ambiente de trabalho é seguro:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-chão está delimitado para separa área de produção com áreas de passagem de empilhadores e porta paletes elétricos;</li> <li>-A entrada para a área de produção é restrita (porta com abertura de reconhecimento) portas exteriores com horários de abertura e fecho.</li> <li>-Instalações protegidas com vídeo vigilância.</li> <li>-Plano de evacuação, documento PAC LF 3.2.5</li> <li>-Lista de pessoas autorizadas, documento PAC IP 3.2.9</li> <li>-É necessário implementar medidas de <b>auto proteção</b> (contra incêndios). Existência de um projeto e aprovação do mesmo na Autoridade Nacional de Proteção Civil (ANPC) <b>ainda não está implementado.</b></li> </ul>
3.2. Os trabalhadores receberão formação regular em matéria de segurança e higiene? A formação deve ser registada?	S	Data da formação 14/07/2015 15/07/2015 e 20/07/2015
3.3. Os trabalhadores têm acesso a balneários limpos e água potável, instalações sanitárias e local para o armazenamento de alimentos?	S	
3.4. O alojamento, se for o caso, deverá estar limpa, segura e satisfazer as necessidades básicas dos trabalhadores.	NA	
3.5. A administração da empresa é responsável pela saúde segurança e higiene?	S	Está contratada uma empresa externa para prestação de serviços HST



Questões do Código base:	Conformidade (NA/S/N)	Observações / evidências
<b>4. O trabalho infantil é proibido.</b>		
4.1. Existem contratos de trabalho infantil?	N	Todos os trabalhadores apresentam idade superior a 16 anos De acordo com a convenção nº 138 esta é a idade mínima para admissão ao emprego.
4.2. A empresa desenvolve ou participa políticas e programas que permitam às crianças usadas como mão-de-obra deixarem o trabalho, e usufruir de condições para frequentarem e adquirirem uma educação de qualidade, até atingirem a maioridade.	NA	
4.3. Há crianças, e jovens com menos de 18 anos à trabalhar noite ou em condições perigosas?	N	
4.4. Estes princípios e procedimentos devem estar em conformidade com as disposições das regras da OIT aplicáveis nesta área.	S	Convenção nº 182
<b>5. É pago um salário mínimo.</b>		
5.1. Os salários e benefícios são pagos de acordo com o Decreto-Lei n.º 144/2014 de 30 de setembro que definiu como ordenado mínimo 505€ mensais?	S	Recibos de ordenados últimos 12 meses
5.2. Todos os colaboradores recebem informações por escrito no que diz respeito ao salário, antes de iniciarem o trabalho e cada vez que forem pagos?	S	Todos os colaboradores recebem mensalmente os recibos de ordenado. Antes de iniciar o trabalho o valor da remuneração vem no contrato de trabalho.
5.3. O vencimento é reduzido como medida disciplinar? Estas são apenas registadas?	N S	Não há registos nem relatos de reduções dos recibos de ordenados, foi elaborada uma ficha de avaliação de colaborador.

Questões do Código base:	Conformidade (NA /S/N)	Observações / evidências
<b>6. Horários de trabalho não excessivos.</b>		
6.1. Os horários de trabalho respeitam as leis nacionais de trabalho lei 21/96, de 23 Julho.	S	Horário das 9 às18 Em campanha trabalho por turnos: 8h às 13h das 14h às17h 17h as 20h das 21 às 02h Registos das horas trabalhadas nos últimos 12 meses.
6.2. O contrato de trabalho inclui o total de 48 horas semanais com as horas extras?	N	Não foi elaborado nenhum contrato deste a auditoria anterior.
6.3. Todas as horas extras são voluntárias? São pagas a 125% da hora regular?	NA	
6.4. O horário de trabalho não é superior a 60 horas em 7 dias?	N	
6.5. O horário de trabalho supera as 60 horas em 7 dias em condições excecionais como pico de campanha?	N	
<b>7. Não haverá qualquer discriminação.</b>		
7.1. Há discriminação na contratação, na remuneração, no acesso a formação, promoção, demissão ou reforma, com base em raça, classe social, nacionalidade, religião, idade, deficiência, sexo, estado civil, orientação sexual, filiação sindical ou política?	N	

Questões do Código base:	Conformidade (NA /S/N)	Observações / evidências
<b>8. Proporcionar trabalho de uma forma regular</b>		
8.1. O trabalho é realizado no âmbito de uma relação laboral e estabelecida pela legislação e costumes nacionais?	S	
8.2. As obrigações para com os funcionários, estabelecidos em leis e regulamentos laborais ou de segurança social derivadas de uma relação de emprego normal não deve ser evitado mediante o uso de contratos só por trabalho, subcontratação ou acordos para executar o trabalho em casa, nem através de programas de aprendizagem, onde não exista a real intenção de ensinar um ofício ou proporcionar um emprego permanente. Nem serão evitadas mediante o uso excessivo de contratos temporários.	S	
<b>9. Não é permitido um tratamento violento ou desumano.</b>		
9.1. São proibidos abuso ou castigos físicos, ameaça de abusos físicos, assédio sexual ou de qualquer outra forma de assédio, abuso verbal ou qualquer outra forma de intimidação.	S	

## **Anexo 12 - Relatório da auditoria e plano de ação a tomar para a implementação do código base ETI referente à auditoria.**



### **Relatório da auditoria do código base de Iniciativa para um Comércio Ético**

Empresa: O Melro.OP

Data: 03/08/2015

A verificação para a implementação do código base do ETI

A verificação para a implementação do código base, auditoria nº 2 teve como objetivo melhorar a primeira fase de implementação, fortalecer os pontos fracos.

A verificação implementação do código base do ETI foi feita durante a auditoria interna. As alterações necessárias estão assinaladas a sublinhado e estão incluídas no plano de ação que se encontra na parte final deste relatório.

A verificação da implementação do código base do ETI incluiu as seguintes atividades.

#### **AUDITORIA À IMPLEMENTAÇÃO DA FASE DE FUNDAÇÃO ETI**

A auditoria interna foi realizada no âmbito da implementação do Código base ETI. O objetivo foi de comparar os nove pontos do código base ETI com a realidade, bem como identificar oportunidades de melhoria. Foram feitas observações no local, análise de documentos existentes e registos resultantes das atividades. A observação no local foi útil para verificar os seguintes elementos:

- A liberdade de escolha do trabalho;
- O respeito pela liberdade de associação assim como o direito à negociação coletiva;
- As condições de segurança e higiene do local de trabalho;
- Proibição de trabalho infantil;
- Pagamento das renumerações;
- Horários de trabalho não excessivos;
- A não discriminação;

- Trabalho de forma regular;
- Não é permitido tratamento violento ou desumano.

Foram avaliados os seguintes elementos durante a auditoria:

## **1. A LIBERDADE DE ESCOLHA DO TRABALHO**

### **1.3 Trabalho forçado ou obrigado**

Todos os colaboradores apresentavam contratos de trabalho, e quando inquiridos estes mencionaram que se tinham inscrito através da empresa de trabalho temporário (preenchido uma folha de inscrição). Colaboradoras inquiridas Carla Rosa e Ana Silva

### **1.4 Intimidação dos colaboradores**

Colaboradores inquiridos na alínea anterior (Carla Rosa e Ana Silva) fizeram referência à entrega de fotocópia dos documentos de identificação, e a quando da elaboração do contrato foi pedido o registo criminal. Verificou-se a existência do procedimento de rescisão de contrato.

## **2. O RESPEITO PELA LIBERDADE DE ASSOCIAÇÃO ASSIM COMO O DIREITO À NEGOCIAÇÃO COLETIVA;**

### **2.1 Negociação coletiva e direito ao sindicato**

Em reunião com todos os colaboradores, foi eleito por unanimidade Ivo Correia como representante dos trabalhadores.

### **2.2 Relação da empresa com sindicatos ou organizações**

O responsável de Recursos Humanos (RH) foi questionado em relação a sindicatos ou formação de uma organização para haver negociação coletiva, e mostrou-se disponível para ouvir o representante caso surgisse alguma dessas situações.

## **2.3 Desempenho das funções do representante dos trabalhadores**

Ivo Correia representante dos trabalhadores refere que desenvolve as suas funções de representante no local de trabalho.

## **2.4 Restrição à liberdade de associação.**

A lei portuguesa não restringe a liberdade de associação ou negociação coletiva.

## **3. AS CONDIÇÕES DE SEGURANÇA E HIGIENE DO LOCAL DE TRABALHO;**

### **3.1 O ambiente de trabalho é seguro e higiénico, são conhecidos os riscos ligados à atividade?**

Verificou-se que existe um plano de evacuação (PAC LF-3.2.5) e uma Lista de pessoas autorizadas a certas áreas (PAC IP-3.2.9) o chão está delimitado com a área para produção e estão indicados os locais de passagem de empilhadores. A entrada para a área de produção é feita com uma porta de abertura por reconhecimento; as portas exteriores têm horário de abertura e fecho; Instalações protegidas por vídeo vigilância. Falta implementar medidas de autoproteção. Verificou-se existência de um plano de autoproteção que foi aprovado.

### **3.2 Formação em Higiene e segurança (HS).**

Verificou-se registo de formação no dia 14, 15 e 20 de junho 2015.

### **3.3 Condições mínimas para os colaboradores.**

Verificou-se que as instalações sanitárias/balneários apresentam-se limpas e higienizadas verificação dos documentos Registo de limpeza diário (PAC LHI 3.8.6).

Verificou-se que a água nas instalações é da rede pública e verificou-se a data da última análise da câmara municipal (13/07/2015) e a empresa faz uma análise anual para comparar com as que são do código base do ETI disponibilizadas no site da câmara municipal. 21/08/2015.

### **3.5 A responsabilidade da administração da empresa na saúde, higiene e Segurança.**

Verificou-se que existe um contrato assinado pela administração com uma empresa de HST.

## **4. PROIBIÇÃO DE TRABALHO INFANTIL**

### **4.1 Trabalho infantil.**

Todos os trabalhadores têm mais de 16 anos

### **4.3 Trabalho noturno ou perigoso (Crianças e jovens com idade inferior a 18).**

Não se verifica crianças a trabalhar na empresa nem jovens com menos de 18 anos a trabalhar das 17Hh às 02h nem em trabalhos perigosos.

### **4.4 Princípios e procedimentos em conformidade com OIT.**

Verificou-se que os princípios estão de acordo com a convenção n.º 182 da OIT.

## **5. PAGAMENTO DAS RENUMERAÇÕES;**

### **5.1 Pagamento de vencimentos e benefícios.**

Verificou-se os recibos dos últimos doze meses de acordo com o DL n.º 144/2014.

### **5.2 Informação dos vencimentos.**

Os trabalhadores inquiridos Rita Costa e Júlio Sebastião reforçaram, o que tinha sido observado em documentação e afirmaram receber toda a informação detalhada dos recibos de ordenado e antes de iniciarem o trabalho foi-lhes entregue o contrato com o valor do mesmo.

### **5.3 Redução de vencimentos como medida disciplinar.**

Nos recibos de ordenados não se verificou nenhuma redução dos vencimentos, os colaboradores também não conhecem essa “medida disciplinar”.

## **6. HORÁRIOS DE TRABALHO NÃO EXCESSIVOS**

### **6.1 Horário de trabalho.**

Verificou-se que o horário é das 9h às 18h com uma hora para almoço das 13h às 14h. No pico da campanha existem dois turnos um a operar das 8h às 17h com dois blocos de almoço da 12.30h às 13:30 e outro das 13:30h às 14:30h. No período noturno o horário é das 17h às 02h com uma hora para jantar das 20h as 21h.

### **6.2 O contrato refere um total de 48 horas semanais incluindo as horas extras.**

O contrato refere 40 horas semanais, não faz referência a horas extras, no entanto, não se fazem horas extras na empresa, nem se elaboraram novos contratos desde a última auditoria.

## **7. A NÃO DISCRIMINAÇÃO**

### **7.1 Igualdade e não discriminação.**

A remuneração é de acordo com a função desempenhada, verificou-se que todos os trabalhadores têm direito a formação, promoção e não há discrepância nas renumerações ao comparar pessoas de várias etnias e nacionalidades, sexo, idade ou estado civil.

## **8. TRABALHO DE FORMA REGULAR;**

### **8.1 O trabalho segue as regras do código do trabalho a legislação e costumes.**

A empresa labora de acordo com o código de trabalho.



## **8.2 Obrigações perante os funcionários.**

Todos os colaboradores, mesmo os que não apresentam experiência são remunerados da mesma forma que os outros. Todos fazem os descontos legais.

## **9. NÃO É PERMITIDO TRATAMENTO VIOLENTO OU DESUMANO.**

### **9.2 Formas de intimidação.**

Nenhum colaborador se sentiu humilhado verbalmente ou fisicamente nem foi colocado em funções menos dignas como forma de intimidação. Não há evidências de assédio sexual.

## Planos de ação

Ponto do relatório	Ação corretiva	Responsável	Prazo	Fecho e iniciais do responsável
3.1	Implementação das medidas de autoproteção	Raquel Ramos	Junho 2016	
6.2	Elaboração de contratos com 48 horas semanais caso seja necessário fazer horas extras	Raquel Ramos	21-21-2015	

O responsável pela elaboração                     Raquel Ramos                     Data: 03 / 08 / 2015

## Anexo 13 - Auditoria prévia Walmart

<b>Nome da Empresa</b>	Melro.OP
<b>Data da auditoria</b>	07/05/2015
<b>Data de elaboração do relatório</b>	07 e 08/05/2015
<b>Duração</b>	6 horas
<b>Áreas abrangidas</b>	Áreas de laboração, Exteriores, SGQSA, Recursos humanos HST, contabilidade, ambiente
<b>Auditor</b>	Raquel Ramos
<b>Sumário</b>	Foi feita uma verificação de todo o sistema documental já existente e avaliar numa primeira fase o que está em falta para a implementação da <i>Walmart</i> Foram auditadas também todas as áreas do armazém e zonas exteriores. As não conformidades detetadas estão destacadas a negrito. O relatório também apresenta as evidências recolhidas para a conformidades e das não conformidades dos requisitos auditados.

### Pessoas entrevistadas:

<b>Nome</b>	<b>Departamento</b>
Patrícia Moreira	Qualidade
Cátia Rodrigues	Contabilidade e Recursos Humanos
Joana Ferreira	Rececionista
Ana Cristina Mendes	Embaladora
Rubem Mota	Operador de porta Paletes / Embalador
Tânia Pascoal	Chefe de linha
Iryna Martynushun	Responsável pela etiquetagem
Alexandra Lima	Chefe de linha

### Legenda:

S – Sim

N - Não

NA – Não aplicável

FT – Fichas Técnicas

RH – Recursos Humanos

SGQSA – Sistema de gestão da Qualidade e Segurança Alimentar

HST – Higiene e Segurança no Trabalho

BRC – *British Retail Consortium*

APA – Agencia Portuguesa do Ambiente

GWP – (*Global Warming Potential*) Efeito Sobre aquecimento Global

ODS – (*Ozone Depleting Substances*) Substância que destroem a camada de ozono

	Requisitos auditados durante verificação de documentação
	Requisitos auditados durante Visita às instalações
	Requisitos auditados em ambas as situações

Requisito		Conformidade (S/N/NA)	Observações/ Evidências
<b>1. Cumprimento da Lei</b>			
<b>A - Aplicação das normas</b>			
1.A.1	Cumprimento das normas que incluem todo o processo de fabrico	S	Empresa certificada em BRC
<b>B - Legislação vigente</b>			
1.B.1	Existe uma listagem de normas aplicadas na empresa?	S	Listagem atualizada 3 em 3 meses
<b>C - Visibilidade da fábrica</b>			
1.C.1	Existem funcionários responsáveis pelo cumprimento de todas as leis e normas aplicadas?	S	Patrícia e Raquel qualidade higiene; Cátia Rodrigues e Joana RH
<b>2. Trabalho Voluntário</b>			
<b>A – Trabalho Voluntário</b>			
2.A.1	Os funcionários estão a trabalhar Voluntariamente?	S	
2.A.2	Verifica-se que não existe trabalho infantil ou forçado?	S	

2.A.2.a/b/c	Algum colaborador mencionou ter feito alguma garantia financeira para garantir o emprego?	N	
2.A.2.d	Algum colaborador mencionou a entrega dos seus documentos para garantia de emprego?	N	
2.A.3/4	O colaborador pode rescindir o contrato de trabalho sem qualquer restrição?	S	De acordo com a lei e contratos de trabalho.
2.A.5	O colaborador tem o direito de se retirar do seu trabalho em caso de risco ou perigo eminente?	S	
<b>B - Tráfico de pessoas</b>			
2. B.1.1	Os colaboradores são impedidos circular livremente ou de sair das instalações?	N	
2.B.1.2	Os colaboradores podem sair sem sanção disciplinar em emergências pessoais ou familiares?	S	Trabalho de acordo com a subsecção XI do Código de trabalho
2.B.2	Os colaboradores têm o controlo dos seus documentos?	S	
2.B.3	Os procedimentos e material usado na linha de produção cumprem as leis sobre escravidão e o tráfico Humano?	S	
<b>C - Colaboradores menores de idade</b>			
2.C.1	Existem colaboradores com menos de 14 anos? Lei só permite aos 16 anos? (artigo nº 68 do código de trabalho)	N	Fichas dos colaboradores Mauro Carloto 16/02/1996
2.C.2	É proibida a entrada a menores de 14 anos na área de produção?	N	Desde que seja no âmbito de uma visita de estudo.
<b>D - Funcionários jovens</b>			
2.D.1	Existem colaboradores com menos de 18 anos?	N	Fichas de funcionários
2.D.2	Colaboradores com menos de 18 anos têm compromisso de terminar a escolaridade obrigatória?	NA	
2.D.3	Existem menores de 18 anos a fazer trabalhos perigosos?	N	Ficha de funcionários

<b>3. Horas de trabalho</b>			
<b>A Horas trabalhadas</b>			
3.A.1.a	Excede 54 horas semanais, consistidas em 44 h regulares e 10 h extras?	NA	Verificação dos registos do programa ELO do relógio de Ponto
3.A.1.b	Excede as 40 horas de trabalho semanal?	N	Verificação dos registos do programa ELO do relógio de Ponto
3.A.1.c	As horas extras são voluntárias?	S	
3.A.1.d	Os colaboradores são influenciados a fazer horas extras?	N	
3.A.1.e	Fazem intervalos de descanso em cada turno? O intervalo para refeições é superior a uma hora e inferior a duas horas?	S	Verificação do Horário de trabalho
3.A.2	Fazem algum intervalo de descanso?	S	Horário de trabalho
3.A.3	Caso se faça horas extras, existem procedimentos e políticas para minimizar o número de horas trabalhadas de acordo com a legislação?	NA	Já opera com dois turnos para não haver necessidade de horas extras.
3.A.4	Existem colaboradores a trabalhar a partir de casa?	N	Fichas de funcionários
<b>B Documentação de horas trabalhadas</b>			
3.B.1.a	Existe um relógio de ponto para registar as entradas e saídas?	S	ELO
3.B.1.b	O programa do relógio de ponto regista horas regulares e extras?	S	Verificação dos registos do relógio de ponto
3.B.1.c	Os colaboradores têm acesso ao seu registo de horas?	S	
<b>C Dias de folga e férias</b>			
3.C.1	Os funcionários têm direito a dois dias de descanso semanal?	S	Contrato de trabalho
3.C.2	Os colaboradores têm 22 dias de férias de acordo com o artigo nº 238 do C.T?	S	Contrato de trabalho
3.C.3	Os colaboradores têm acesso a todas as leis aplicáveis no que diz respeito à licença de trabalho?	S	

<b>4. Práticas de trabalho e contratação</b>			
<b>A Verificação da Idade</b>			
4.A.1	É verificada a idade de todos os colaboradores, antes de este iniciar um trabalho?	S	Ficha de inscrição e cópias de cartão de identificação
4.A.2	Os registos dos funcionários têm arquivado uma fotocópia do documento de identificação?	S	Foi verificado o Registo de Alexandra Lima
<b>B Mão-de-obra estrangeira</b>			
4.B.1	Os colaboradores estrangeiros têm autorização de trabalho válido?	S	Iryna Martynushun
4.B.2	Existe um sistema de verificação para os funcionários estrangeiros poderem trabalhar em Portugal?	S	Visto de trabalho, permissão de residência ou permanência
4.B.3	Essa verificação é feita antes de iniciar o trabalho?	S	
4.B.4	Há fotocópia dos visto de trabalho, de residência ou permanência?	S	
<b>C Tratamento do funcionário</b>			
4.C.1.a	Há relatos de abusos à dignidade e respeito pelos colaboradores?	N	
4.C.1.b	Os colaboradores podem circular de livre vontade dentro da empresa de modo a terem água potável e acesso às instalações sanitárias?	S	
4.C.2	Todos os colaboradores têm oportunidades iguais para desenvolver o seu trabalho?	S	
<b>D Contratos de trabalho</b>			
4.D.1	Todos os colaboradores têm por escrito os termos da sua contratação, num idioma fácil para sua compreensão?	S	
<b>E Disciplina do funcionário</b>			
4.E.1	Existe um procedimento para processos disciplinares?	N	<b>Fazer procedimento para processos disciplinares.</b>
4.E.2	Existe um registo de ações disciplinares? As ações disciplinares estão anexadas a ficha de funcionário?	N	<b>Fazer registo de ações disciplinares</b>

<b>F Gravidez e maternidade</b>			
4.F.1	Algum colaborador viu restringido o direito à reprodução?	N	
4.F.2	É questionado a quando da inscrição às colaboradoras se estas estão grávidas?	N	
4.F.3	É solicitado teste de gravidez às candidatas do sexo feminino?	N	
4.F.4	As mulheres que regressam de licença de maternidade recebem cargo e numerário igual?	S	Tânia Pascoal Patrícia moreira Artigo nº47 do código de trabalho.
4.F.5	As mulheres grávidas e em fase de amamentação têm condições de trabalho especiais? Se for justificável?	S	
<b>5. Renumerações</b>			
<b>A Salários</b>			
5.A.1	Os colaboradores são remunerados no período de experiência?	S	
5.A.2.a	São pagas as horas extras de acordo com o artigo nº268 da lei 23/2012 de 25 de Junho (a) 50 % pela primeira hora e 75% pelas restantes, em dia útil; b) 100 % por cada hora, em dia de descanso semanal, obrigatório ou complementar, ou em feriado?	NA	
5.A.2.b	Os colaboradores com o regime de pagamento por peça recebem o salario mínimo?	NA	
5.A.3	Os funcionários têm o recibo de ordenado detalhado?	S	Verificou-se os recibos de ordenado dos últimos 4 meses
5.A.4	Os pagamentos são de acordo com as normas da indústria local?	NA	
5.A.5	As renumerações e benefícios são suficientes para satisfazer as necessidades básicas dos funcionários e uma renda livre (valor de renda acordado entre as duas partes) para colaboradores e suas famílias?	NA	
<b>B Períodos de renumerações</b>			



5.B.1.a	A remuneração excede 30 dias de trabalho?	N	Recibos de ordenados
5.B.1.b	A remuneração é paga até 30 dias?	S	
<b>C Deduções</b>			
5.D.1.a	Os descontos são excessivos?	N	11% Segurança Social e IRS de acordo com o escalão
5.D.1.b	Como medida disciplinar, procede-se a deduções nas remunerações?	N	
<b>D Documentação de remunerações</b>			
5.D.1.a	Os colaboradores têm por escrito detalhadamente as suas funções e remunerações?	S	Documento SGQ-Org 2.4.17, recibo de ordenado e contrato de trabalho
5.D.1.b	Existe algum comprovativo de pagamento das remunerações num idioma compreensível ao colaborador?	S	Recibo de ordenado
5.D.1.c	No comprovativo de pagamento estão descritos todos os detalhes de horas regulares; horas extras, taxas, salário, bónus e deduções?	S	
5.D.1.d	As remunerações, prémios e outras remunerações são calculadas com clareza e precisão?	S	
5.D.2	Os colaboradores podem confirmar por escrito as suas remunerações?	S	É fornecido todos os meses os recibos de ordenado
<b>E Licenças, benefícios e férias</b>			
5.E.1	São oferecidas as licenças, benefícios e bónus a todos os colaboradores qualificados?	S	
5.E.2	Os funcionários são dispensados do trabalho nos feriados 1 de janeiro, Sexta-Feira Santa, Domingo de Páscoa, 25 de abril, 1 de maio, 10 de junho, 15 de agosto, 8 e 25 de dezembro? Lei 23/2012 de 25 junho Procede à terceira alteração ao Código do Trabalho, aprovado pela Lei n.º 7/2009, de 12 de	S	Registo do relógio de ponto

	fevereiro		
5.E.3	As licenças, benefícios, prêmios e férias são dadas aos funcionários de maneira razoável e oportuna?	S	
<b>6. Liberdade de associação e negociação coletiva</b>			
<b>A Liberdade de associação e negociação coletiva</b>			
6.A.1	Os funcionários têm direito a livre associação e negociação coletiva?	S	
6.A.2	Os colaboradores podem organizar, manter e participar em sindicatos?	S	
6.A.3	Os colaboradores que levantarem questões sobre o cumprimento de qualquer contrato legal de negociação coletiva são retaliados?	N	
6.A.4	Os colaboradores ou o seu representante são discriminados por estarem vinculados na uma sociedade ou sindicato?	N	
6.A.5	O representante dos trabalhadores pode realizar as suas funções no local de trabalho?	N	<b>Não existe</b>
6.A.7	Os funcionários recebem instruções dos direitos legais?	S	Contratos de trabalho
<b>7. Saúde e segurança</b>			
<b>A Saúde e segurança Geral</b>			
7.A.1	Os padrões de segurança aplicam-se a todas as instalações (escritórios, refeitório e fábrica)?	S	<b>Mas não em numero suficiente</b>
7.A.2.a	Existem procedimentos para limitar os riscos aos funcionários a partir dos perigos?	S	Avaliação de empresa externa
7.A.3	Existe um representante da gestão da segurança?	N	<b>Eleger representante de Segurança</b>
7.A.4.a	Existem procedimentos e proteções para evitar que os colaboradores sofram lesões e acidentes?	N	<b>Procedimentos e instruções de trabalho</b>
7.A.4.c	O ambiente de trabalho é limpo seguro e organizado?	S	

7.A.5	Existe formação nas questões de saúde e segurança a todos os colaboradores incluindo os novos e membros da administração.	S	Existem duas pessoas com curso de primeiros socorros (Carla Rosa e Ana Ramos) e um bombeiro (Diogo Nóbrega) <b>dar formação aos novos colaboradores</b>
7.A.5.a	Existe registo de formação de todos os funcionários?	N	<b>Não há formação de noções de primeiros socorros de todos os funcionários.</b>
7.A.5.b	A formação é adequada à situação da empresa?	S	
7.A.6	São fornecidos EPI aos colaboradores?	S	Tampões auriculares, bata, touca, luvas e casacos de frio. Doc Pes.EPI.6.4.7
7.A.6.a	Os EPI são adequados?	N	Apenas manutenção tem calçado de proteção. <b>Todos os colaboradores que movimentam cargas deviam ter sapatos de proteção.</b>
<b>B Projeto de construção e autorizações</b>			
7.B.1	Existem alvarás de incendio? Estão em local visível?	N	
7.B.2	Existe alvará de construção?	S	Nº 160/99
7.B.3	Existe alvará de localização?	S	
<b>C Saídas de emergência e evacuação</b>			
7.C.1	Escadas, corredores e saídas estão acessíveis e desobstruídas?	S	
7.C.2	Existe um plano de evacuação adequado?	N	<b>Plano de evacuação mas não é adequado</b>
7.C.2.a	Existe um mapa de evacuação com a rota de evacuação e com a marca “você está aqui”?	N	<b>Mapas com a rota de evacuação</b>

7.C.2.b	As plantas de emergência são suficientes e estão colocados nos locais de trabalho, corredores?	N	<b>Distribuir mapas de evacuação</b>
7.C.3	As rotas de saída de emergência estão sinalizadas e iluminadas com luzes de emergência visíveis?	S	
7.C.4	Têm pelo menos duas saídas de emergência de acordo com o número de trabalhadores?	S	<b>Necessidade de reformular as saídas de emergência.</b>
7.C.5	Todas as saídas de emergência estão sinalizadas com placas de "Saída" iluminadas?	S	
7.C.6	Rotas de evacuação externas para incêndios são preferidas. Para essa exigência serão consideradas somente as exceções permitidas mediante o Código de Segurança 101 da Associação Nacional de Proteção Contra Incêndios (NFPA 101).	NA	
7.C.7	As rotas de evacuação têm escadas corta-fogo?	NA	
7.C.8	As saídas de emergência estão a uma distância razoável de outras saídas de emergência?	S	
7.C.8.a	As saídas de emergência são localizadas em locais opostos?	S	<b>Necessário fazer um plano com novas saídas de emergência</b>
7.C.9	As várias saídas de emergência partilham o mesmo percurso de emergência?	N	Ok
7.C.10.a	As portas de emergência são fácil abertura e estão na direção da rota de emergência e são mantidas destrancadas acessíveis e em boas condições?	S	
7.C.10.b	As portas de emergência funcionam com barra anti pânico ou de movimento único? (para portas internas não mais de 5 lbf (22 N), para portas externas não mais de 50 lbf (222 N)).	S	

7.C.10.c	As portas de emergência têm chaves ou é preciso ter algum conhecimento especial para a sua abertura?	S	Portas de emergência com abertura pelo interior
7.C.11	Há janelas designadas como saídas de emergência?	N	
7.C.12	A distância do deslocamento entre uma saída e qualquer outro ponto do edifício teve ter como distância máxima uma vez que as instalações não apresentam chuveiros automáticos: Zona industrial 61m Zona de escritórios 61m	S	
7.C.13	As instalações têm rotas de evacuação desobstruídas?	S	
7.C.13.a	As rotas levam a pontos reunião seguros fora das instalações?	N	<b>Definir ponto de reunião</b>
7.C.13.b	Os pontos de reunião estão localizados a uma distância segura e com vias desobstruídas?	N	<b>Definir ponto de reunião</b>
7.C.14	As portas para escadas de incêndio e saídas de emergência devem ser de fecho automático que pode ser desativado manualmente?	S	Manuais
<b>D Acesso de operadores e resposta de emergência as instalações</b>			
7.D.1	As instalações permitem o acesso de veículos de resposta a incêndios e resposta de emergência?	S	
7.D.2	Veículos de emergência podem chegar até as instalações por estrada ou caminho aberto?	S	
7.D.3	A equipa de resposta a emergência tem acesso livre e desobstruído às fontes de água, chuveiros automáticos e cortes de gás?	N	<b>Não existe equipa de resposta a emergência</b>
<b>E Equipamentos de segurança contra incêndios</b>			
7.E.1	As instalações têm equipamentos de extinção de incêndios adequados?	N	<b>Carreteis e extintores em nº insuficiente</b>

7.E.1.a	Os equipamentos de extinção de incêndios têm manutenção adequada, encontram-se em funcionamento e estão acessíveis?	N	Manutenção anual, mas encontram-se acessíveis <b>Carreteis sem Manutenção</b>
7.E.1.b	Todos os equipamentos de extinção de incêndios são verificados 1 vez por mês?	N	<b>Apenas anualmente</b>
7.E.1.c	Os equipamentos de extinção de incêndios estão acessíveis e desobstruídos?	S	<b>Colocar todos os extintores com a altura mínima de acordo com a lei.</b>
7.E.2.a	As instalações têm sistemas de alarme em todas as áreas e andares do edifício eficaz para iniciar uma evacuação?	N	<b>Não existe sistema de alarme contra incêndios.</b>
7.E.2.b	Sistema de alarme de incêndio dá avisos adequados para evacuar? Incluindo alarmes audíveis e luzes intermitentes. Áreas de ruídos elevados (90 dB ou superior) também incluem um alarme que tenha um farol/luz intermitente a fim de atrair a atenção em áreas de muito barulho	N	<b>Fazer análise ao Ruído</b>
7.E.2.c	As instalações têm algum sistema secundário de energia ligado ao alarme de incêndio?	N	<b>Propor à administração a compra de um gerador</b>
7.E.3.b	As instalações seguem os requisitos legais relacionados aos sistemas de hidrantes ou de <i>sprinklers</i> – chuveiros automáticos artigo 173 da portaria 1532/2008 ver artigo 18	N	<b>Instalar <i>sprinklers</i></b>
7.E.4	São feitas inspeções trimestrais aos sistemas de hidrantes ou de <i>sprinklers</i> – chuveiros automáticos pela equipa interna e ao longo do ano por empresa externa? Existe registos?	N	
7.E.5	O abastecimento de água é adequado e está disponível em caso de incêndio sistemas de hidrantes ou de <i>sprinklers</i> – chuveiros automáticos?	N	
<b>F Equipa de segurança contra incêndios</b>			

7.F.1	O edifício tem uma equipa de segurança contra incêndios?	N	<b>Formar equipa contra incêndios</b>
7.F.1.a	A equipa é formada por funcionários, administração e elementos chave?	N	<b>Formar equipa contra incêndios</b>
7.F.1.b	As reuniões de segurança contra incêndios estão documentadas?	N	<b>Formar equipa contra incêndios</b>
<b>G Inspeção de segurança contra incêndios</b>			
7.G.1/2	As instalações são inspecionadas uma vez por mês, por membros da equipa contra incêndios? Caso as normas referidas anteriormente não estejam aplicadas as instalações são vistoriadas diariamente?	N	<b>Formar equipa contra incêndios</b> <b>Fazer documento para inspeção das instalações.</b>
7.G.3	Os documentos da inspeção têm a data e a hora?	N	<b>Formar equipa contra incêndios</b>
<b>H Treino de segurança contra incêndios</b>			
7.H.1.b	Simulação de evacuação de instalações com chuveiros sprinklers 1 vez por ano	NA	
7.H.1.c	Simulação de evacuação de instalações sem chuveiros sprinklers a cada 3 meses	N	<b>Fazer simulação</b>
7.H.2	Existem documentos das simulações de emergência? Os documentos de simulação de emergência têm referido: -data da simulação; -nº de participantes; -tempo necessário para evacuação	N	<b>Formar equipa</b>
7.H.3	Existe algum procedimento de evacuação conjunta caso as instalações tiverem mais do que um negócio no mesmo edifício?	NA	
7.H.4.a	São feitas formações a todos os colaboradores sobre o plano de ação de emergência pelos menos de 6 em 6 meses?	N	<b>Formar equipa contra incêndios</b>
7.H.4.b	A formação tem incluído o plano de ação em caso de emergência?	N	Não está implementado
7.H.4.c	Todas as formações têm plano de atuação a emergência estão documentados?	N	Não está implementado

7.H.4.d	As formações incluem prevenção de incêndios, procedimentos de evacuação adequados e resposta em caso de incêndio?	N	<b>Não está implementado</b>
7.H.5	Existe uma equipa de resposta a emergência, em cada andar e turno, Identificada, treinada?	N	<b>Formar equipa de resposta a emergência</b>
7.H.5.a/b	A equipa de resposta a emergência está treinada para: -evacuar o edifício em caso de emergência de incêndio; -alertar os colaboradores em caso de emergência ou incêndio; -relatar a emergência ou incêndio a bombeiros; - Auxiliar a evacuação dos colaboradores; -verificar se todos os funcionários abandonaram as instalações.	N	<b>Formar equipa de resposta a emergência</b>
7.H.5.c	A equipa de resposta a emergência é facilmente identificável? Existem pelo menos 2 pessoas da equipa por turno?	N	<b>Formar equipa de resposta a emergência</b>
<b>I Segurança química e material</b>			
7.1.1	O material perigoso inflamável ou combustível estão armazenados em recipientes aprovados em áreas de armazenamento específicas?	S	Produtos de manutenção arrumados na oficina trancada. Produtos de limpeza trancadas na divisão dos produtos de limpeza
7.1.2	Nas áreas de material perigoso os extintores são de fácil acesso?	NA	Não há material perigoso
7.1.3	Se houver líquidos ou matérias fora do local de armazenamento, são quantidades apenas para 8 horas?	S	Spray lubrificante das máquinas (ficha técnica: produto de conformidade alimentar)
7.1.4	Os materiais inflamáveis são apenas manuseados por pessoas devidamente treinados?	NA	Materiais de manutenção António Barros, Produtos de Higiene e limpeza Margarida Damil



<b>J Segurança Elétrica</b>			
7.J.1	As instalações têm documentado um programa de manutenção elétrica?	S	A empresa contratou uma empresa Externa para fazer a manutenção elétrica.
7.J.2	Há registos de inspeção elétrica com data da inspeção, inspetor e resultado da inspeção?	S	28/02/2015
7.J.3	As instalações têm cabos de extensão usados como permanentes e que adaptadores de várias saídas ou “faixas protetoras de sobretensão” ligados uns aos outros?	N	Ok
7.J.4	As instalações têm implementado um programa anual de verificação com infravermelhos para todos os seus equipamentos elétricos (incluindo quadros de distribuição, fiação elétrica e equipamentos) para identificar e minimizar quaisquer fontes potenciais de ignição.	NA	
<b>K Fumo</b>			
7.K.1	Existem Zonas de fumadores?	S	Junto a zona Social
<b>L Cresce e assistência a crianças</b>			
7.L.1	As instalações de cresce e assistência a crianças estão ao nível térreo ou numa instalação não industrial?	NA	
<b>8. Dormitórios e refeitórios</b>			
<b>A Requisitos gerais</b>			
8.A.1	Os dormitórios e refeitórios cumprem as leis de higiene, saúde, segurança e ocupação?	NA	
8.A.2	Existe alvará de construção para o refeitório e dormitório?	NA	
8.A.3	Existe alvará de incêndios para o refeitório e dormitório?	NA	
8.A.4	Existe autorização de localização para o refeitório e dormitório?	NA	
8.A.5	As instalações de refeitórios e dormitórios são seguras e higiénicas?	NA	

8.A.6	As instalações de refeitórios e dormitórios são mantidas limpas e funcionais?	NA	
8.A.7	É fornecido serviço de limpeza e saneamento aos refeitórios e dormitórios?	NA	
8.A.8	São armazenados produtos químicos inflamáveis ou perigosos ou materiais combustíveis no teto do refeitório ou dormitório?	NA	
8.A.9	As instalações do refeitório e dormitório estão desobstruídas para a intervenção de equipas de resposta a emergência e combate a incêndios?	NA	
<b>B Segurança</b>			
8.B.1	As instalações de refeitório e dormitório são seguras?	NA	
8.2/3	As instalações de dormitório são mantidas em segurança para manter os bens e os colaboradores?	NA	
8.B.4	Cada colaborador tem pelo menos 0.50m <sup>3</sup> de área trancada para armazenar os seus bens?	N	<b>Existem casos de cacifos partilhados.</b>
<b>C Instalações</b>			
8.C.1	As instalações de dormitório são separadas das áreas de produção, oficinas e depósitos?	NA	
8.C.2	As instalações dos dormitórios cumprem as leis de construção ocupação e meio ambiente?	NA	
8.C.2.a	Tem 3.6m <sup>2</sup> de espaço por habitante?	NA	
8.C.2.b	Tetos têm no mínimo 2.1 m de altura	NA	
8.C.2.c	Os quartos têm ventilação e controlo de temperatura?	NA	
8.C.3	As camas são individuais?	NA	
8.C.4	O dormitório tem iluminação adequada?	NA	
8.C.5	As regras do dormitório e refeitório devem ser estipuladas e incluir uma orientação sobre higiene, boa limpeza, conservação higiene pessoal TOQUE DE RECOLHA, visitas e segurança?	NA	

8.C.6a	O refeitório e dormitório têm pelo menos duas saídas de emergência?	NA	
8.C.6.b	O percurso de saídas de emergência é compartilhado por várias saídas?	NA	
8.C.6.c	As portas de saídas de emergência são de abertura fácil anti pânico ou movimento único em direção a rota de emergência?	NA	
8.C.6.d	O número de rotas de fuga é suficiente para o número de andares do edifício?	NA	
8.C.6.e	As portas para escadas de saída e rota de fuga de incendio são mantidas fechadas para evitar a entrada?	NA	
8.C.6.f	O refeitório e dormitórios têm escadas corta-fogo com resistência de uma hora ou rotas de fuga externas?	NA	
8.C.6.g	As janelas com grades nos dormitórios têm um mecanismo interno de desbloqueio de emergência?	NA	
<b><u>D Segurança química e material</u></b>			
8.D.1	O material perigoso inflamável ou combustível estão armazenados em recipientes aprovados em áreas de armazenamento específicas?	NA	
8.D.2	Nas áreas de material perigoso os extintores são de fácil acesso?	NA	
8.D.3	Se houver líquidos ou matérias fora do local de armazenamento, são quantidades apenas p 8 horas?	NA	
8.D.4	Os materiais inflamáveis são apenas manuseados por pessoas devidamente treinados?	NA	
<b><u>E Segurança Elétrica</u></b>			
8.E.1	As instalações têm documentado um programa de manutenção elétrica?	NA	
8.E.2a	Há registros de inspeção elétrica com data da inspeção, inspetor e resultado da inspeção?	NA	

8.E.3	As instalações garantem que cabos de extensão não estão a ser usados como permanentes e que adaptadores de várias saídas ou “faixas protetoras de sobretensão” não estão ligados uns aos outros.	NA	
8.E.4	As instalações têm implementado um programa anual de inspeção infravermelha para todos os seus equipamentos elétricos (incluindo quadros de distribuição, fiação elétrica e equipamentos) para identificar e minimizar quaisquer fontes potenciais de ignição.	NA	
<b><u>K Fumo</u></b>			
8.K.1	Existem Zonas de fumadores?	NA	
<b><u>G Primeiros socorros e resposta a emergência</u></b>			
8.G.1	O Kit 1 socorros esta em local acessível e visível?	S	
8.G.2	É feita a reposição do kit sempre que necessário?	S	Documento Pes.SSF 6.3.9
8.G.3	Há pessoas com treino em primeiros socorros nos dois turnos?	S	
8.G.4	O grupo de resposta e emergência está disponível em cada andar do dormitório e refeitório?	NA	
8.G.5	O grupo de resposta a emergência è facilmente identificado?	NA	
8.G.6	A equipa de resposta a emergência está treinada para: -alertar os colaboradores em caso de emergência ou incendio? -relatar a emergência ou incendio a bombeiros? - Auxiliar a evacuação dos colaboradores? -verificar se todos os funcionários abandonaram as instalações?	NA	

<b>H Evacuação e treino de evacuação</b>			
8.H.1	Estão criados planos de fuga para dormitórios e refeitório?	NA	
8.H.1.a	Os planos de fuga estão visíveis e em cada andar do dormitório e refeitório?	NA	
8.H.1.b	O plano de fuga inclui o ponto “ você está aqui”	NA	
8.H.1.c	Os mapas de evacuação são suficientes para os colaboradores encontrarem as saídas de emergência?	NA	
8.H.2.a	Os dormitórios e refeitórios têm as saídas de emergência sinalizadas e iluminadas?	NA	
8.H.3	As portas de saídas, rotas de fuga corredores e escadas são mantidos acessíveis e desobstruídos?	NA	
8.H.4	As rotas de fugas levam a pontos reunião seguros?	NA	
8.H.5	Existe algum procedimento de evacuação conjunta caso as instalações de refeitórios e dormitórios tenham mais do que um negócio no mesmo edifício?	NA	
8.H.6.c	Os simulacros de evacuação são feitos pelos menos de 3 em 3 meses (sem sistema hidratante sprinklers)?	NA	
8.H.7	Existe documentação das simulações de emergência onde inclui a data da simulação, o nº de participantes, e o tempo necessário para evacuar as instalações?	NA	
8.H.6.a	As formações são feitos pelos menos de 6 em 6 meses?	NA	
8.H.6.b	A formação inicial e contínua inclui o ponto plano de ação em caso de emergência	NA	
8.H.6.c	Todas as formações sobre o plano de atuação em caso de emergência estão documentadas?	NA	

8.H.6.c	AS formações incluem prevenção de incêndios, procedimentos de evacuação adequados e resposta em caso de incendio?	NA	
<u>I Segurança contra incêndios</u>			
8.I.1.a	Os alarmes de incêndios audíveis e visíveis estão presentes de acordo com a lei?	NA	
8.I.1.b.2	Os dormitórios e refeitórios têm sistemas hidrantes e de <i>sprinklers</i> - chuveiros automáticos.	NA	
8.I.1.c	Os sistemas hidrantes e de <i>sprinklers</i> - chuveiros automáticos são inspecionados a cada trimestre pela equipa interna e anualmente por empresas de vistoria de sistemas contra incêndio. A data de inspeção, o inspetor e os resultados da inspeção estão registrados?	NA	
8.I.1.c.2	Existe água disponível para os sistemas hidrantes e de <i>sprinklers</i> - chuveiros automáticos?	NA	
8.I.1.d	Os dormitórios e refeitório têm um sistema de alarme eficaz para dar início à evacuação?	NA	
8.I.1.e	Os dormitórios e refeitório têm um sistema de alarme em todas as áreas e andares do edifício?	NA	
8.I.1.f	Sistemas de alarme de incêndio dão avisos adequados para evacuar, incluindo alarmes audíveis e luzes intermitentes. Áreas de ruídos elevados (90 dB ou superior) também inclui um alarme farol/luz intermitente a fim de atrair a atenção nas áreas de muito barulho.	NA	
8.I.1.g	Existe algum abastecimento secundário de energia em caso de acidente?	NA	
8.I.1.h	Dormitórios e refeitório têm equipamento de extinção de incêndios adequado?	NA	

8.1.1.i	Os equipamentos de extinção de incêndios têm a manutenção adequada e estão acessíveis?	NA	
8.1.1.j	Os equipamentos de extinção de incêndios são vistoriados mensalmente E essas vistorias estão documentadas?	NA	
8.1.1.k	Os equipamentos de extinção de incêndios estão acessíveis e desobstruídos?	NA	
<b>2 Distância percorrida</b>			
8.1.2.a	A distância de deslocamento de qualquer ponto até à saída naquele andar excede 61m nos refeitórios e dormitórios sem chuveiros automáticos?	NA	
<b>3 Inspeções de segurança contra incêndios</b>			
8.1.3.a/b	As instalações são inspecionadas uma vez por mês, por membros da equipa contra incêndios? Caso as normas referidas anteriormente não estejam aplicadas as instalações terão de ser vistoriadas diariamente.	NA	
8.1.3.c	Os documentos da inspeção têm a data e a hora?	NA	
<b>J Higiene do Dormitório</b>			
8.J.1	O controlo de pragas é eficaz e feito em todas as áreas?	NA	
8.J.2	Esta disponível água potável?	NA	
8.J.3	Estão disponíveis instalações sanitárias separadas por géneros com chuveiros e sanitas?	NA	
8.J.4	Existe pelo menos um lavatório em bom funcionamento com água quente e fria por cada seis habitantes do dormitório?	NA	
8.J.5	Existe uma casa de banho em funcionamento por cada género para cada 14 habitantes do dormitório?	NA	
8.J.6	As casas de banho estão limpas, iluminadas, ventiladas apresentam papel higiénico e sabonete?	NA	

8.J.7	Existe um chuveiro com água quente e fria por cada seis habitantes do dormitório?	NA	
8.J.8	Os chuveiros são separados e identificados por cada género?	NA	
<b>K Higiene do Refeitório</b>			
8.K.1	O refeitório esta equipado com: -instalações para cozinhar -frigoríficos; -lava louça com água corrente quente e fria; -iluminação e ventilação adequada.	NA	Não se preparar refeições
8.K.2	Todas as superfícies e equipamentos estão limpos e higienizados?	S	
8.K.3	A comida é manuseada e guardada de maneira higiénica?	NA	
8.K.4	Os funcionários do refeitório têm ter certificados de saúde atuais?	NA	
8.K.5	Os dormitórios têm área separada para a preparação de alimentos e para servir refeições?	NA	
<b>9. Meio ambiente</b>			
<b>A Gestão geral de resíduos</b>			
9.A.1	Todos os recipientes são mantidos em boas condições com rótulos legíveis?	S	
9.A.2	Os materiais são armazenados, manuseados e transportados de maneira segura?	S	
<b>B Armazenamento de resíduos</b>			
9.B.1	Há alguma autorização para armazenamento de resíduos no local?	S	Compactador papel e cartão madeira
9.B.2	É feita a separação dos resíduos perigosos dos não perigosos?	NA	
9.B.3	Há registo e inventário de resíduos e um controlo na eliminação?	S	Ultimo registo 14-04-2015 mistura de embalagens
9.B.4	Os funcionários têm formação na gestão de resíduos?	S	
<b>C Transporte e eliminação de resíduos</b>			



9.C.1	Têm autorização para proceder a eliminação de resíduos no local?	N	
9.C.2	Fazem queimas abertas?	N	
9.C.3	Os resíduos são enterrados?	N	
9.C.4	Os resíduos perigosos são entregues a contratados licenciados ou de outra forma autorizados pela autoridade competente, para a eliminação e o tratamento externo. É verificada regularmente a licença ou autorização do contratado para a eliminação	NA	
<b>D Gestão de águas residuais e efluentes</b>			
9.D.1	São identificados possíveis poluentes descarregados no sistema de esgotos?	NA	A empresa não produz qualquer tipo de poluentes
9.D.2	A instalação tem um sistema de drenagem implementado para levar águas residuais e efluentes para uma central elétrica?	NA	
9.D.3	Existe alguma autorização para águas residuais e alguma descarga de efluentes?	S	Camara do Bombarral
9.D.4	É exigido por lei a monitorização das águas residuais e efluentes?	N	
9.D.5	É cumprido todos os limites legais sobre volume e taxa de descarga para águas residuais e efluentes?	S	
<b>E Gestão de emissões atmosféricas</b>			
9.E.1	Existe autorização legal adequada para as emissões atmosféricas?	S	Empresa está registada no site da APA, é feita anualmente a comunicação das quantidades de gases utilizadas no mesmo site, até finar do mês de Março
9.E.2	A manutenção de controlo de emissões atmosféricas é feita regularmente?	S	É feita a comunicação das quantidades de gases à APA

9.E.3.a	Existem medidas corretivas caso o limite de emissões seja excedido?	S	Não existe limite de emissões, apenas emitir o menos possível. São tomadas ações corretivas caso exista uma fuga, e ações preventivas verificação periódica obrigatória trimestral de fugas.
9.E.4	Existe um inventário de fontes pontuais de emissões atmosféricas?	S	A instalação tem um livro de registo de ocorrências, onde são registadas pelos técnicos certificados, todas as intervenções, incluído as situações onde existiram emissões de gases para a atmosfera. À partida não existem fontes pontuais de emissões atmosféricas no circuito de refrigeração
9.E.5	Existe um inventário de substâncias que destroem a camada de ozono (ODS)?	NA	A instalação de refrigeração em questão não tem substâncias que empobrecem a camada de ozono. Apenas tem efeitos sobre o aquecimento global (GWP).
9.E.6	Há inspeções periódicas aos equipamentos de retenção de ODS?	NA	A instalação de refrigeração em questão não tem substâncias que empobrecem a camada de ozono. Apenas tem efeitos sobre o aquecimento global (GWP).

9.E.7	Tem existido um aumento de equipamentos de retenção de ODS?	NA	A instalação de refrigeração em questão não tem substâncias que empobrecem a camada de ozono. Apenas tem efeitos sobre o aquecimento global (GWP).
<b>F Gestão de recursos hídricos</b>			
9.F.1	Existe autorização para uso de água?	S	
9.F.2	Se existir furo, há licença do furo?	S	Licença para Uso Industrial
9.F.3	Existe registo do consumo de água?	S	Faturas
<b>G Gestão de gases de efeito estufa e consumo de energia</b>			
9.G.1	Todas as instalações estão de acordo com a utilização de energia e emissões de gases com efeito estufa?	S	
9.G.2	Existe autorização para consumo de energia e emissão de gases com efeito estufa?	S	Contrato com EDP
9.G.3	Existem registos de consumo de energia?	S	Faturas de energia
9.G.4	Existe registos de emissões diretas e indiretas de gases com efeito estufa?		
<b>H Utilização do solo e biodiversidade</b>			
9.H.1	Existe autorização para construção das instalações?	S	
9.H.2	As instalações estão feitas em área protegida?	N	
9.H.3	Foi feito algum impacte ambiental das instalações?	N	
<b>I Sistema de gestão ambiental</b>			
9.I.1.a	Existe uma política ambiental?	S	Doc PA 3.1.4
9.I.1.b	Existe algum documento com todas as normas ambientais aplicadas a empresa?	S	Atualizado 3 em 3 meses
9.I.1.c	A melhoria contínua é feita de acordo com as alterações nas leis e regulamentos ambientais?	S	
9.I.1.d	Existe algum elemento da empresa responsável pela gestão ambiental?	N	

9.I.1.e	Existe um plano de resposta a emergência para possíveis acidentes ambientais?	NA	
9.I.1.f	Os funcionários têm formação de segurança ambiental?	S	
<b>J Gestão de substâncias perigosas prevenção de poluição</b>			
9.J.1	Existe autorização para o uso de substâncias perigosas?	NA	
9.J.2	São usadas substâncias proibidas?	N	
9.J.3	Os incidentes e poluição que envolva substâncias perigosas são comunicados às autoridades?	NA	
9.J.4	Existem medidas para prevenir e controlar o risco de poluição ambiental?	NA	
9.J.5	Estão identificados recetores ambientalmente sensíveis perto das instalações e implementadas medidas de prevenção de contaminação?	NA	
9.J.6	Existe inventário de todas as substâncias perigosas, ficha técnica e ficha de segurança?	S	
9.J.7	Existe formação em medidas de resposta e prevenção da poluição?	S	
9.J.8	Os funcionários têm formação para utilizar substâncias de acordo com a ficha técnica?	S	Manutenção António Barros Higiene e limpeza Margarida Damil
<b>K Poluição o sonora</b>			
9.K.1	Existe autorização para poluição sonora?	NA	
9.K.2	As instalações estão em conformidade com os limites de poluição sonora?	NA	
9.K.3	Existe avaliação sonora?	N	<b>Fazer avaliação do ruído</b>
9.K.4	A poluição sonora é monitorizada?	N	
9.K.5	Existem medidas corretivas, caso a poluição sonora seja excedida?	NA	
<b>L Perturbação</b>			
9.L.1	Existem problemas de libertação de odores, barulhos, problemas visuais e	N	

	limpeza geral das instalações?		
<b>10. Presentes e entretenimento</b>			
<b>A Proibição de presente</b>			
10.A.1	São oferecidos presentes ou entretenimentos aos associados/ Walmart?	N	<b>Mostrar evidencia</b>
<b>11. Conflitos de interesses</b>			
11	Existem conflitos de interesses entre associados e fornecedores?	N	<b>Mostrar evidencia</b>
<b>12. Anti corrupção</b>			
<b>A Limite das ações do fornecedor</b>			
12.A.1/2	O fornecedor oferece dinheiro ou valores para garantir vantagem indevida?	N	<b>Mostrar evidencia</b>
<b>B Conformidade Legal</b>			
12.B.1	O fornecedor está em conformidade com a lei de Combate à Prática de Corrupção no Estrangeiro (FCPA) e com o estatuto anti suborno do reino Unido em todos os momentos?	S	<b>Mostrar evidencia</b>
<b>C Subcontratações não autorizadas</b>			
12.C.1	Todas as subcontratações são divulgadas ao Walmart?	NA	
<b>D Origem dos materiais</b>			
12.3	Existe inventário e registo de produção com origem e local de produção dos materiais recebidos?	S	PHC
12.4	Existe registos da legalidade das matérias-primas?	S	Cadernos de campo Analises a Resíduos Material subsidiário com FT, e BRC IOP e ISSO implementadas e certificados de conformidade alimentar
<b>13. Integridade financeira</b>			
13.1	Todos os registos financeiros estão registados?	S	

## **Anexo 14 - Relatório da auditoria prévia e plano de ação a tomar para a implementação da *Walmart* referente à auditoria prévia.**



### **Relatório da Auditoria prévia Walmart**

Empresa: O Melro.OP

Data: 07 e 08/05/2015

A verificação para a implementação do referencial *Walmart*

A verificação para a implementação *Walmart* auditoria nº1 teve como objetivo avaliar a empresa, de modo a iniciar a primeira fase de implementação, fortalecer os pontos fracos.

A verificação foi feita durante a auditoria prévia. As alterações necessárias estão assinaladas a sublinhado e estão incluídas no plano de ação que se encontra na parte final deste relatório.

A verificação para a implementação Walmart incluiu as seguintes atividades

### **AUDITORIA PARA A IMPLEMENTAÇÃO WALMART**

A auditoria prévia foi realizada no âmbito da implementação do *Walmart*. O objetivo foi de verificar as condições de trabalho dos funcionários, a segurança das instalações fabris, o impacto no meio ambiente e as práticas comerciais éticas com a realidade, bem como identificar oportunidades de melhoria. Foram feitas observações no local, análise de documentos existentes e registos resultantes das atividades bem como entrevistas individuais a sete colaboradores escolhidos aleatoriamente da lista de funcionários. A observação no local foi útil para verificar os seguintes elementos:

- Cumprimento da lei;
- Trabalho Voluntário;
- Horas de trabalho;

- Práticas de trabalho e contratação;
- Renumerações;
- Liberdade de associação e negociação coletiva;
- Saúde e segurança
- Dormitórios e refeitórios;
- Meio Ambiente;
- Presentes e entretenimento;
- Conflitos de interesses;
- Anti corrupção;
- Integridade financeira.

Foram avaliados os seguintes elementos durante a auditoria:

## **1. CUMPRIMENTO DA LEI**

### **A Aplicação das normas**

#### **1A1 Normas de todo o processo de fabrico.**

A empresa é certificada em BRC e são aplicadas todas as normas.

### **B Legislação vigente**

#### **1B1. Listagem de normas aplicadas.**

Existe uma listagem de todas as normas, normas ligadas a Higiene e segurança alimentar, contaminantes, resíduos industriais, instalações agroalimentares, produtos fitofarmacêuticos e biocidas, ambiente e legislação laboral código de trabalho.

## C Legislação vigente

### **1C1 Responsável pelo cumprimento de Leis e normas.**

Patrícia Moreira e Raquel Ramos responsáveis pelas normas de Higiene e segurança Alimentar, Ambiente e Segurança. Recursos Humanos Cátia Rodrigues e Joana Ferreira.

## **2. TRABABALHO VOLUNTÁRIO**

### A Trabalho Voluntario

#### **2.A.1 Trabalho forçado ou obrigado.**

Foram escolhidos sete colaboradores apresentavam contratos de trabalho, e quando inquiridos estes mencionaram que se tinham inscrito através da empresa de trabalho temporário (preenchido uma folha de inscrição). Outros que já trabalham pelo O Melro OP há alguns anos.

#### **2.A.2 Trabalho infantil.**

Todos os trabalhadores têm mais de 16 anos Foi verificada a lista de Colaboradores o mais novo Mauro Carloto data nascimento (16/02/1996).

#### **2.A.a.b.c Garantia financeira para garantir o emprego.**

As pessoas inquiridas afirmaram que nunca lhes foi pedido qualquer tipo de garantia financeira e nunca ouviram falar nisso.

#### **2.A.d Entrega de documentos como garantia de emprego.**

Pessoas inquiridas fizeram referência à entrega de fotocópia dos documentos de identificação, e quando a elaboração do contrato.



### **2.3/4 Rescisão de contrato.**

De acordo com os factos apurados, não há entraves por parte da empresa a que os colaboradores rescindam o contrato de acordo com os contratos de trabalho e a lei em vigor (SECÇÃO V Cessação de contrato de trabalho por iniciativa do trabalhador).

### **2.A.5 Condições de segurança.**

Os colaboradores circulam livremente pelas instalações, não se verifica nenhum tipo de opressão, podendo deste modo sair do seu posto de trabalho em caso de perigo.

## **B Tráfico de pessoas**

### **2.B.1.1 Livre circulação.**

Verificou-se que os colaboradores circulam livremente pela empresa e à hora de pausa, almoço e saída saem sem impedimentos.

### **2.B.1.2 Opressão aos colaboradores.**

Os colaboradores inquiridos disseram que nunca tiveram problemas para sair em caso de emergências pessoais ou familiares.

### **2.B.2 Controle de documentos**

Os funcionários no ato de inscrição apenas entregaram fotocópias dos seus documentos.

### **2.B.3 Cumprimento das leis da escravidão e tráfico humano nos produtos e processos de fabrico.**

A empresa tem boas práticas de fabrico implementadas e todos os seus fornecedores são certificados (fruta Global Gap), material subsidiário (ISO e BRC IOP).

## C Colaboradores menores de idade

### **2.C.1 Colaboradores com menos de 14 anos.**

Verificou-se as fichas de funcionários e as fotocópias dos documentos de identificação e não se verificou menores de 14 anos. Colaborador mais novo Mauro Carloto data de nascimento 16/02/1996.

### **2.C.2 Proibida a entrada na área de produção a menores de 14 anos.**

Não há documentos que proíbam a entrada a menores de 14 anos, existe um registo de entradas referente a visitantes e prestadores de serviços. Menores só podem entrar no âmbito de uma visita de estudo.

## D Funcionários jovens

### **2.D.1 Funcionário com idade inferior a 18 anos.**

Não existem funcionários com menos de 18 anos, Colaborador mais novo Mauro Carloto data de nascimento 16/02/1996.

### **2.D.2 Conclusão dos estudos dos colaboradores com menos de 18.**

Não aplicável.

### **2.D.3 Trabalho noturno ou perigoso (Crianças e jovens com idade inferior a 18).**

Não se verifica crianças a trabalhar na empresa nem jovens com menos de 18 anos a trabalhar das 17H as 02H nem em trabalhos perigosos.

### **3. HORAS DE TRABALHO**

#### **A Horas trabalhadas**

##### **3.A.1.a/ Horas de trabalho semanal.**

Verificou-se que o horário é das 9h às 18h com uma hora para almoço das 13h às 14h. No pico da campanha existem dois turnos um a operar das 8h às 17h com dois blocos de almoço da 12:30h às 13:30 e outro das 13:30h às 14:30h. No horário noturno o horário é das 17h às 02h com uma hora para jantar das 20h as 21h. Não há registos de horas extras.

##### **3.A.1.b Horas extras**

Não há registos no relógio de ponto de horas extras, os colaboradores também referiram que não se fazia horas extras.

##### **3.A.1.c/d Manipulação de funcionários para fazer horas extras.**

De acordo com o ponto 3.A.1.c os colaboradores não fazem horas extras, no entanto disseram que estavam disponíveis para fazer sempre que fosse necessário.

##### **3.A.1.e Tempo para refeições.**

Foi verificado que o tempo para refeições é de uma hora, nos seguintes horários:

Diurno das 12:30 as 13:30 e das 13:30 às 14:30

Noturno das 20 as 21H

##### **3.A.2 Intervalo para descanso.**

Verificou-se um intervalo por turno de 15 minutos das 10 às 10:15 e das 00 as 00:15.

### **3.A.3 Procedimentos e políticas para minimizar horas extras.**

A empresa no pico da campanha opera em dois turnos, para evitar fazer horas extras.

### **3.A.4 Trabalho a partir de Casa.**

Não se verifica nenhum trabalhador com contrato nessas situações.

## **B Documentação de horas trabalhadas**

### **3.B.1.a Registo das horas trabalhadas.**

Existe um relógio de ponto onde são registadas todas as entradas e saídas dos colaboradores. O modelo é ELO.

### **3.B.1.b Programa do relógio de ponto**

O programa ELO regista as horas normais e as horas extras Verificadas as picagens dos sete colaboradores assim como os recibos de ordenados de janeiro, fevereiro, março e abril de 2015.

### **3.B.1.c Acesso ao registo de horas.**

Verificou-se que na empresa não se fazem horas extras. Colaboradores podem verificar os registos do relógio de ponto com responsável de RH

## **C Dias de folga e férias**

### **3.C.1 Descanso semanal**

Verificou-se nos registos de horas que os trabalhadores têm direito a duas folgas semanais, uma ao domingo e outra pode ser a qualquer dia da semana, uma vez que as folgas são rotativas.

### **3.C.2 Férias dos colaboradores**

Verificou-se que os colaboradores têm direito a 22 dias de férias de acordo com o artigo 238 do código de trabalho.

### **3.C.3 Acesso dos colaboradores a lei do trabalho**

Não se verificou a existência de uma pasta onde os colaboradores em caso de dúvidas possam consultar as leis. Cátia Rodrigues referiu que hoje em dia os colaboradores procuram as informações na internet Departamento de RH faculta toda a informação aos colaboradores sempre que solicitado. Colaboradores referiram que em caso de dúvidas procuram a Cátia Rodrigues.

## **4. PRÁTICAS DE TRABALHO E CONTRATAÇÃO**

### **A Verificação de idade**

#### **4.A.1 Verificação da idade dos colaboradores antes da contratação**

Verificou-se que os colaboradores ao se inscreverem preenchem uma ficha de inscrição onde preenchem a data de nascimento e deixam uma fotocópia do documento de identificação onde se pode comprovar a idade do futuro colaborador.

#### **4.A.2 Registo dos colaboradores**

Verificou-se a existência de arquivos com as fichas de funcionários da empresa de trabalho temporário e do O Melro.OP e ambas tinham as fotocópias dos documentos de identificação.

### **B Mão-de-obra estrangeira.**

#### **4.B.1 Autorização de trabalho**

Verificou-se que os colaboradores de origem estrangeira têm permissão de trabalho válida por exemplo Iryna Martynushun

#### **4.B.2 Sistema de Verificação para os colaboradores estrangeiros**

Verificou-se a existência do visto de autorização de residência.

#### **4.B.3 Verificação do direito legal dos funcionários estrangeiros**

Verificou-se que no registo de colaboradores está anexado a autorização de trabalho ou autorização de residência ou permanência.

#### **4.B.4 Fotocópia dos documentos que comprovam o direito do colaborador trabalhar em Portugal**

Verificou-se a existência dos visto dos funcionários estrangeiros.

### **C Tratamento do funcionário**

#### **4.C.1 Abuso à dignidade**

Os colaboradores abordados não relataram episódios de abusos a dignidade físicos ou psicológicos.

#### **4.C.1.b Livre circulação dentro da empresa acesso a instalações sanitárias e água potável.**

Verificou-se ao longo do dia que os colaboradores circulam livremente, (pausas, horários de refeições, idas às casas de banho e existe um bebedouro na zona de produção, verificou-se as análises da câmara do dia 11/02/2015 e a contra análise feita pela empresa no dia 21/08/214.

#### **4.C.2 Oportunidades iguais**

Todos os colaboradores no ato de inscrição têm a mesma oportunidade, os colaboradores são escolhidos de acordo com as vagas a experiencia e a escolaridade. Colaboradores afirmaram subir na empresa ao longo dos anos à medida que mostravam as suas capacidades.

#### **D Contratos de trabalho**

##### **4.D.1 Termos de contratação num idioma fácil para sua compreensão**

Verificou-se que os colaboradores estrangeiros, têm contratos de trabalho em Português e não na sua língua materna. No entanto todos sabem Português.

#### **E Disciplina do Funcionário**

##### **4.E.1 Procedimento para processos disciplinares num idioma compreendido pelo funcionário?**

Não se verificou a existência de um procedimento para processos disciplinares.

##### **4.E.2 Registo de ações disciplinares e anexo das mesmas, às fichas dos funcionários**

Não se verificou a existência de um documento de registo de ações disciplinares.

Não se verificou nenhuma ação disciplinar anexa às fichas dos funcionários, pois também não existem.

#### **F Gravidez e maternidade**

##### **4.F.1 Restrição e limitação ao direito da reprodução**

Nenhum colaborador relatou ocorrências deste tipo nem ouviu dizer nada.

#### **4.F.2 Inscrições de mulheres grávidas**

Nenhuma colaboradora foi questionada a quando da inscrição se estava grávida ou não nem nunca ouviu ninguém a falar disso.

#### **4.F.3 Teste de gravidez**

Não foi pedido o teste de gravidez a nenhuma colaboradora.

#### **4.F.4 Regresso de licença de maternidade**

Foram abordadas as últimas colaboradoras em licença de maternidade Tânia Pascoal e Patrícia Moreira, ambas afirmaram que quando voltaram à empresa os seus cargos e a sua remuneração mantinha-se.

#### **4.F.5 Condições especiais de mulheres grávidas e em fase de amamentação**

Uma vez que este sector tem trabalhos mais duros fisicamente como carregar caixas as mulheres grávidas são colocadas em postos de trabalho onde não façam força (trabalhos mais leves) e a fase de amamentação é feita de acordo com o descrito por lei Artigo 47 do código de trabalho.

### **5. REMUNERAÇÕES**

#### **A Salários**

##### **5.A.1 Remuneração no período de experiencia**

Todos os colaboradores são remunerados de acordo com os dias de trabalho praticados.



### **5.A.2.a Horas extras**

Não se verificou horas extras nos registos do relógio de ponto nem nos recibos de ordenados. Caso sejam feitas são pagas de acordo com a lei.

### **5.A.2.b Regime de pagamento por peça**

Não é aplicado a esta indústria.

### **5.A.3 Recibo de ordenado**

Foi verificado os recibos de ordenado dos últimos 4 meses estes, são todos detalhados com o ordenado base, desconto para segurança social, subsídio de almoço, taxas prémios, subsídio de férias e de natal e descontos IRS.

### **5.A.4 Pagamento de acordo com indústria local**

De acordo com a lei o ordenado mínimo é de 505 euros no entanto a empresa dá aos seus colaboradores o mínimo de 515 euros. Não à lei para indústria local.

### **5.A.5 Remuneração suficiente e uma renda livre para os colaboradores e família**

Não se aplica renda livre e de acordo com a lei os colaboradores têm o direito ao ordenado mínimo.

## **B Períodos de remuneração**

### **5.B.1.a Número de dias remunerados**

A remuneração é feita com base em 30 dias de acordo com o artigo 271 do código do trabalho

### **5.B.1.b Período de pagamento renumeração**

As renumerações são pagas aos colaboradores entre dia 28 e dia 31.

## **C Deduções**

### **5.D.1.a Deduções**

Verificou-se nos recibos e ordenados que as deduções são as estabelecidas na lei, 11 % segurança social e o IRS de acordo com a tabela em vigor.

### **5.D.1.b Deduções na remunerações como medida disciplinar**

Nos recibos de ordenado não se verificou nenhum tipo de dedução, sem ser os permitidos por lei IRS e segurança Social.

## **D Documentação de Renumeração**

### **5.D.1 Detalhes do seu emprego e remunerações**

Todos os colaboradores assinam um documento SGQ-Org 2.4.17 onde estão descritas todas as suas funções, a quando da elaboração do contrato vem descrito a sua função e também descrito no recibo de vencimento.

### **5.D.1.b Comprovativo de pagamento num idioma de fácil compreensão**

São fornecidos todos os meses os recibos de vencimento escritos em português, todos os colaboradores entende Português

.

### **5.D.1.c Todos os comprovativos (recibos de ordenado) são detalhados**

Todos os recibos de vencimento são detalhados com o salario base, deduções para segurança social e IRS. e subsídio de refeição. Os subsídios de natal, subsídio de férias, prémios aparecem consoante os meses a que se destinam. Não se verificou horas extras nos recibos de vencimento.

#### **5.D.1.d Calculo dos salários, licenças, prêmios**

O cálculo dos salários e prêmios e outras remunerações vêm descritas detalhadamente no recibo de vencimento.

#### **5.D.2 Confirmação por escrito dos recibos**

Todos os meses são entregues os recibos para os colaboradores poderem confirmar, uns são enviados por e-mail outros entregues em mãos.

### E Licenças, benefícios e férias

#### **5.E.1 Colaboradores qualificados**

Todos os colaboradores com funções de responsabilidade têm um prêmio pelo seu trabalho, e as remunerações e os benefícios são de acordo com a função a desempenhar.

#### **5.E.2 Dispensa dos funcionários nos feriados legalmente exigidos**

Os colaboradores confirmaram o que se verificou nos recibos de vencimento que têm direito de acordo com a lei em vigor a: 1 janeiro; sexta feira santa; domingo de páscoa; 25 abril; 1 maio 10 de junho 15 de agosto 8 e 25 de dezembro.

#### **5.E.3 Entrega de licenças, prêmios benefícios e férias**

As licenças de parentalidade são dadas de acordo com a lei, os prêmios benefícios são de acordo com a função desempenhada e as férias são acordadas entre os colaboradores e a entidade patronal.

## **6. LIBERDADE DE ASSOCIAÇÃO E NEGOCIAÇÃO COLETIVA**

### A liberdade de associação e negociação coletiva

#### **6.A.1 Livre associação e negociação coletiva**

O responsável de Recursos Humanos (RH) foi questionado em relação a sindicatos ou formação de uma organização para haver negociação coletiva, e mostrou-se disponível para ouvir o representante caso surgisse alguma dessas situações. Pessoas inquiridas não estão sindicalizadas nem conhecem ninguém dentro da empresa que seja.

#### **6.A.2 Organização e colaboração com sindicatos**

Na empresa não existe colaboradores sindicalizados como foi referido na alínea anterior.

#### **6.A.3 Retaliação por esclarecimentos no contrato.**

Todos os Colaboradores da empresa podem levantar questões sobre o seu contrato sem nenhum tipo de retaliação, afirmaram que em caso de dúvidas estas são esclarecidas por Cátia Rodrigues.

#### **6.A.4 Discriminação dos colaboradores ou do seu representante por vínculo a sindicato ou sociedade**

Não se verificou nenhum relato de discriminação na empresa. Não existe nenhum representante dos colaboradores.

#### **6.A.5 Representante dos trabalhadores**

Não se verificou na empresa nenhum representante dos trabalhadores representantes dos trabalhadores.

#### **6.A.7 Instruções dos direitos legais**

Os funcionários receberem instruções dos direitos legais no seu contrato de trabalho e sempre que seja solicitado à Cátia Rodrigues.

## **7. SAÚDE E SEGURANÇA**

### A Saúde e segurança geral

#### **7.A.1 Aplicação de padrões de saúde e segurança a todas as instalações**

Todas as instalações escritórios fábrica e refeitório têm padrões de segurança, no entanto não são os suficientes (falta detetores de incêndios, extintores e carretéis em numero insuficiente)

Existem procedimentos de visitantes e prestadores de serviços (Pess SSFF 6.3.12) só podem entrar identificados com um cartão Registo de visitantes e prestadores de serviços (Pess SSFF6.3.13) Existem também procedimentos de alerta e segurança (Pess SSFF 6.18) Programa de alerta e Segurança (Pess SSFF 6.3.17) e a política de localização e segurança (PAC LS 3.1.1) Todas as pessoas que entram na central fruteira passam pela Joana Ferreira onde esta preenche os documentos e chama um responsável para acompanhar os visitantes ou prestadores de serviços) Existe um sistema de videovigilância no refeitório e zona de cacifos.

#### **7.A.2 a Procedimentos para limitar os riscos em relação aos perigos?**

Ultima avaliação de empresa externa Data 05/08/2014

#### **7.A.3 Representante da gestão de segurança**

Não está nomeado nenhum representante da gestão da segurança

#### **7.A.4.a Procedimentos e proteções para evitar lesões ou acidentes**

Não existem procedimentos descritos para evitar lesões. Apenas estão delimitadas as linhas de passagem de empilhadores e de pessoas.

#### **7.A.4.c Ambiente seguro e limpo**

Verificou-se que estavam limpas e organizadas as seguintes áreas: casas de banho, refeitório, escritórios, área de produção e exterior. Chão delimitado com a zona de passagem de empilhadores.

#### **7.A.5./a Formação em Saúde e Segurança**

Existem duas pessoas com formação em primeiros socorros Carla Rosa e Raquel Ramos, curso válido até 17/07/2017 e um bombeiro Diogo Nóbrega. Todos os outros funcionários tiveram noções de primeiros socorros na formação de HST em julho 2014. Alguns novos colaboradores sem formação.

#### **7.A.5.b Adequabilidade da formação.**

Ficha de formação adequada à situação da empresa.

#### **7.A.6 Fornecimento de EPI**

Os colaboradores afirmaram ter recebido o Kit de equipamento de proteção individual constituído por: tampões para os ouvidos, batas, toucas, luvas. Os que trabalham nas áreas de frio frisaram o casacos e calças de frio, o responsável da manutenção têm calçado de biqueira de aço. Registo de entrega de EPI documento PES.EPI.6.4.7

#### **7.A.6.a EPI Adequados**

Não se verificou o uso de capacetes nos condutores de aparelhos de elevação (empilhadores); também não se verificou o uso de calçado de proteção nos condutores de porta paletes elétricos e empilhadores (operações de transporte e armazenamento)

Departamento de manutenção verificou-se óculos de soldadura, óculos de proteção para operações de corte, máscara para operações de pintura e outros pós. Colaboradores na área de produção apresentam tampões de ouvidos, maquinaria funcionada a ar comprimido, bata, touca e luvas de acordo com as normas de higiene alimentar.

Colaboradores que trabalham na área do frio estão munidos de casacos e calças para o frio.

## B Projeto de construção e autorização

### **7.B.1 Alvará de incêndio**

Não Existe nenhum alvará de incêndios na empresa

### **7.B.2/3 Alvará de construção e Alvará de localização**

Existe alvará de construção e está de acordo com as instalações no presente. Alvará de utilização nº 160/99.

## C Saídas de emergência e evacuação

### **7.C.1 Acessibilidade e desobstrução de corredores, escadas e saídas**

Verificou-se que os corredores e escadas se encontram desobstruídos e acessíveis

### **7.C.2 Plano de Evacuação**

Existe um plano mas não está adequado com a situação da empresa (PAC LF-3.2.5)

#### **7.C.2.a Plano de evacuação com rota de evacuação e Marca “você esta aqui”**

Não existe

#### **7.C.2.b Mapas de evacuação**

Não existe

### **7.C.3 Luzes de emergência**

Existem algumas luzes de emergência com fonte de energia secundária.

### **7.C.4 Saídas de emergência**

Existem cinco saídas de emergência, a ocupação é entre 10- 499 pessoas no mínimo seriam duas. No entanto estas saídas de emergência são portões que estão sempre abertos e há uma intenção de fechar. Adequar as saídas de emergência à situação.

### **7.C.5 Saídas de emergência sinalizadas**

As saídas de emergência estão sinalizadas

### **7.C.8 Distância de saídas de emergência**

As saídas de emergência estão a distâncias razoáveis, dos vários pontos da empresa.

### **7.C.8.a Localização das saídas de emergência**

Existem várias saídas de emergência, em ambos os lados. É necessário fazer um novo plano de emergência.

### **7.C.9 Percurso das saídas de emergência**

As várias saídas partilham percursos diferentes

### **7.C.10.a Condições das portas de emergência**

As portas de emergência estão sempre abertas, são abertas pelo responsável do primeiro turno e fechadas no final do segundo turno pelo responsável. As que estão fechadas só abrem por dentro num só gestos.



#### **7.C.10.b/c Aberturas de portas de emergência**

São portas com manípulo de um único movimento, outras estão sempre abertas no horário laboral.

#### **7.C.11 Janelas como saídas de emergência**

Não existem janelas como saída de emergência

#### **7.C.12 Distância de deslocamento**

A empresa não apresenta chuveiros, logo a distância de deslocamento deve ser no máximo de 61m o que está garantido pelas cinco saídas de emergência.

#### **7.C.13 Rotas de evacuação**

Rota de fuga sem obstáculos no caminho.

#### **7.C.13.a Ponto de reunião**

Não estão descritos pontos de reunião em caso de perigo

#### **7.C.13.b Localização do ponto de reunião**

De momento ainda não está definido nenhum ponto de reunião

#### **7.C.14 Desativação dos fechos automáticos para manual das portas e escadas de emergência.**

Todas as portas têm fechos manuais

## D Acesso de operadores e resposta de emergência as instalações

### **7.D.1 Acesso de Veículos de resposta a emergência e resposta a incêndios**

Foi verificado a as instalações têm acesso a veículos de resposta a incêndios e resposta a emergência

### **7.D.2 Caminho para veículos de emergência**

As instalações têm um caminho alcatroado no seu perímetro.

### **7.D.3 Acessibilidade da equipa de resposta a emergência**

Não está definida nenhuma equipa de resposta a emergência, quem têm acesso é a manutenção.

## E Equipamentos de segurança contra incêndios

### **7.E.1 Adequabilidade dos equipamentos de extinção de incêndios**

As instalações estão munidas de extintores, nas não estão em quantidade suficiente, provém de carreteis, no entanto alguns fora de uso.

#### **7.E.1.a Funcionamento e manutenção dos equipamentos de extinção de incêndios**

Todos os extintores estão em funcionamento, é feita a manutenção por uma empresa externa anualmente foi realizada 07/2014. Os carreteis não estão em condições e não e não há registos da sua manutenção.

#### **7.E.1.b Verificação mensal dos equipamentos de extinção de incêndios**

Não é feita nenhuma verificação mensal.

#### **7.E.1.c Acessibilidade e desobstrução dos equipamentos de extinção de incêndios**

Todos os equipamentos de extinção de incêndios estão acessíveis e desobstruídos altura mínima superior a 1.2m do pavimento até ao manípulo de acordo com o artigo 163 da Portaria 1532/2008 de Dezembro.

#### **7.E.2.a Sistema de Alarme em todas as áreas**

Não está implementado nenhum sistema de alarme em caso de incêndio

#### **7.E.2.b Adequabilidade do Sistema de alarme**

Não está implementado nenhum sistema de alarme

#### **7.E.2.c Abastecimento Secundário de energia ligado ao alarme de incendio**

Não existe nenhum sistema secundário de energia

#### **7.E.3.b Instalações com *Sprinklers***

As instalações não têm instalados os *sprinklers*

#### **7.E.4 Inspeções trimestrais aos *sprinklers***

A empresa não têm *sprinklers* instalados

#### **7.E.5 Abastecimento de água aos *sprinklers***

A empresa não têm *sprinklers* instalados

## F Equipa de segurança contra incêndios

### **7.F.1 Delegado de segurança**

Não há evidências de existir um delegado de segurança

#### **7.F.1.a Formação da equipa de segurança**

Não há evidências de estar formada uma equipa de segurança

#### **7.F.1.b Reuniões de segurança contra incêndios documentadas**

Não existem evidências de reuniões de segurança contra Incêndios

## G Inspeção de segurança contra incêndios

### **7.G.1/2 Inspeções mensais ou diárias**

Não há evidências de inspeções mensais nem diárias, não está formada nenhuma equipa contra incêndios.

### **7.G.3 Documentação relacionada com inspeção**

Não existe documentos de inspeções, não está formada nenhuma equipa contra incêndios.

## H Treino de segurança contra incêndios

### **7.H.1.c Simulação de evacuação trimestral (instalações sem sprinklers)**

Não há registos nem evidências de simulações de evacuação

## **7.H.2 Documentação das simulações**

Não existe documentos com evidências de simulações de emergência. Não existe equipa de emergência.

### **7.H.4.a Formação de 6 em 6 meses do plano de ação de emergência**

Não há evidências de planos de formação de ações de emergência

### **7.H.a.b Formação sobre plano de ação em caso de emergência**

O Plano de ação em caso de emergência não está elaborado

### **7.H.4.c Formação tem plano de atuação em caso de emergência documentados**

Não há documentação referente a formações de planos de emergência

### **7.H.4.d Formações incluem prevenção de incêndios, procedimentos de evacuação adequados e resposta em caso de incendio**

Não está elaborada nenhuma formação nesta área.

## **7.H.5 Equipa de resposta a emergência**

Não existe uma equipa de resposta a emergência

### **7.H.5.a/b Pontos obrigatórios na formação da equipa de resposta a emergência**

Não há equipa de resposta a emergência nem registos de formação

#### **7.H.5.c Identificação da equipa de resposta a emergência e número mínimo de pessoas por equipa por turno**

Não há equipa de resposta a emergência, logo não há identificação

### I Segurança química e Material

#### **7.I.1 Armazenamento de material perigoso, inflamável ou combustível**

Produtos de manutenção fechados na oficina, produtos de limpeza trancados na divisão de produtos de limpeza.

#### **7.I.3 Materiais fora da área de armazenamento**

Os materiais que existem fora da área de armazenamento são óleos lubrificante de origem alimentar para as máquinas de rede. Verificada a ficha técnica.

#### **7.I.4 Manuseamento de materiais inflamáveis**

Os materiais inflamáveis são apenas utilizados por pessoas autorizadas. Materiais de manutenção António Barros. Produtos de limpeza Margarida Damil.

### J Segurança Elétrica

#### **7.J.1 Programa de manutenção elétrica**

A empresa contratou uma empresa externa para fazer um programa de manutenção elétrica. Primeiro relatório 8/11/2014.

#### **7.J.2 Registos de inspeções elétricas**

Pode-se verificar os registos de inspeções elétricas do dia 28/02/2015 aos quadros do armazém das caixas, Sala de embalagem e sala técnica.

### **7.J.3 Instalação dos cabos elétricos**

Os cabos elétricos colocados mais recentemente estão dentro de calhas.

#### K Fumo

### **7.K.1 Zona de Fumadores**

Só é permitido fumar na rua na zona sinalizada onde existem cinzeiros zona social.

## **8. DORMITÓRIOS E REFEITÓRIOS**

### A Requisitos gerais

### B Segurança

### **8.B.4 Cacifos**

Verificou-se que existem cacifos partilhados, espaço inferior a 0.5m<sup>3</sup>

### C Instalações

### D Segurança química e material

### E Segurança elétrica

### K Fumo

### G Primeiros Socorros e Resposta a emergência

### **8.G.1 Kit 1 primeiros socorros**

O kit de primeiros socorros está acessível, dentro do laboratório de Controlo de qualidade (C.Q.) que está sempre aberto, Laboratório de C.Q: identificado como tem a caixa de primeiros socorros.

### **8.G.2 Reposição do KIT primeiros socorros**

É feita a reposição do Kit dos primeiros socorros pelos responsáveis (pessoas com o curso de primeiros socorros) e è feita uma verificação mensal para certificar que esta tudo ok documento (Pess SSFF 6.3.9 registo da caixa de primeiros socorros)

### **8.G.3 Primeiros socorros nos dois turnos**

Existe pelo menos uma pessoa por turno com o curso de primeiros socorros.

H Evacuação e treino de evacuação

I Segurança contra incêndios

2 Distância percorrida

3 Inspeção de segurança contra incêndios

J Higiene Dormitório

K Higiene do Refeitório

### **8.K.1 Equipamento do refeitório**

O refeitório não se destina a fornecer refeições, este destina-se a dar condições aos colaboradores para poderem preservar e aquecer a sua comida. Está equipado com água corrente quente e fria, lava loiça, frigorifico, micro-ondas, máquinas de *vending*, mesas e bancos.



## **8.K.2 Higiene e limpeza das superfícies**

Todas as superfícies estão limpas, existe uma equipa de limpeza e registos de limpeza LHI 3.8.6

## **9. MEIO AMBIENTE**

### **A Gestão geral de Resíduos**

#### **9.A.1 Recipientes em boas condições**

Foram verificados os materiais existente tanto da área de manutenção como de limpeza ambos os setores apresentam os produtos nos recipientes originais e com os rótulos visíveis.

#### **9.A.2 Manuseamento de materiais**

Verificou-se que os responsáveis pelos materiais ao longo do dia transportava-os de maneira segura.

### **B Armazenamento de resíduos**

#### **9.B.1 Autorização para armazenamento de resíduos**

A empresa tem dois compactadores, um de papel e cartão e outro de madeiras, estes são de uma empresa externa (RGT Recolha Gestão e Transporte de inertes alvará nº 009/2011)

#### **9.4 Inventário de resíduos e controlo de eliminação**

A empresa RGT sempre que vem trocar de compactador deixa um documento com a quantidade e tipo de produtos último 14/04/2015 mistura de embalagens.

#### **9.B.4 Formação em gestão de Resíduos**

Funcionários tiveram formação no mês de junho 2014 onde abordaram as cores dos vasilhames para a separação de resíduos.

#### **C Transporte e eliminação de resíduos**

##### **9.C1/2/3 Eliminação de resíduos no local**

Não se há autorização nem se elimina resíduos no local. Todos os resíduos são tratados por empresas externas Cartão, plástico e madeira RGT resíduos domésticos contentor municipal.

#### **D Gestão de águas residuais**

##### **9.D.3 Autorização para águas residuais e descarga de efluentes**

Uma vez que toda a água usada na produção, refeitório e casas de banho é da rede pública, há autorização da descarga desta mesma água na rede de esgotos.

##### **9.D.4 Monitorização de águas residuais e efluentes**

Como as águas são comparadas a águas residuais domésticas não necessitam de monitorização.

##### **9.D.5 Limite sobre volume e taxa de descargas de águas residuais e efluentes.**

A água é da rede pública, logo não há limites de descarga.

#### **E Gestão de emissões atmosféricas**

##### **9.E.1 Autorização para emissões atmosféricas**

Empresa está registada no site da APA, é feita anualmente a comunicação das quantidades de gases utilizadas no mesmo site, até finar do mês de Março

### **9.E.2 Manutenção de emissões atmosféricas**

A instalação de refrigeração em questão não tem substâncias que empobrecem a camada de ozono. Apenas tem efeitos sobre o aquecimento global (GWP).

### **9.E.3 Medidas corretivas no caso de os limites excederem**

A verificação dos sistemas de frio é feita por uma empresa externa. Não existe limite de emissões, apenas emitir o menos possível. São tomadas ações corretivas caso exista uma fuga, e ações preventivas verificação periódica trimestral de fugas obrigatória.

### **9.E.4 Inventários de fontes pontuais de emissões atmosféricas**

A instalação tem um livro de registo de ocorrências, onde são registadas pelos técnicos certificados, todas as intervenções, incluído as situações onde existiram emissões de gases para a atmosfera. À partida não existem fontes pontuais de emissões atmosféricas no circuito de refrigeração

## **F Gestão de recursos hídricos**

### **9F.1 Autorização para o uso de água**

A empresa opera com água da rede pública câmara municipal do Bombarral.

### **9.F.2 Licenciamento do furo**

Furo com licenciamento industrial água usada no circuito de refrigeração (Proc. Nº 391/06/P00)

### **9.F.3 Registo de consumo de água**

Foram verificadas todas as taturas de água dos últimos 12 meses.

## G Gestão de gases de efeito estufa e consumo de energia

### **9.G.1 Instalações com acordo de utilização de energia e emissões de gases com efeito estufa.**

A energia utilizada é da EDP.

### **9.G.2 Autorização para consumo de energia e emissão de gases com efeito estufa**

Contrato com EDP

### **9.G.3 Registo de consumo de energia**

Foram verificadas as faturas de eletricidade dos últimos 12 meses.

### **9.G.4 Registo de emissões diretas e indiretas de gases com efeito estufa**

A instalação de refrigeração em questão não tem substâncias que empobrecem a camada de ozono. Apenas tem efeitos sobre o aquecimento global (GWP).

## H Utilização do Solo e Biodiversidade

### **9.H.1 Autorização para construção das instalações**

Existe alvará de construção e está de acordo com as instalações no presente. Alvará de utilização nº 160/99.

### **9.H.2 Instalações em zona de área protegida**

Instalações em zona industrial.

### **9.H.3 Relatório de impacte ambiental**

Não foi feito nenhum relatório de impacte ambiental, uma vez que este tipo de indústria não apresenta riscos para o ambiente.

## I Sistema de Gestão ambiental

### **9.I.1.a Política ambiental**

Foi verificado a existência de uma política ambiental documento PA.3.1.4

### **9.I.1.b Normas ambientais aplicadas**

Todas as normas incluindo as ambientais são atualizadas trimestralmente.

### **9.I.1.c Melhoria continua**

A empresa tem o compromisso de uma melhoria continua, e esta é atualizada de acordo com a legislação.

### **9.I.1.d Elemento da empresa responsável pela gestão ambiental**

A administração é a responsável pela gestão ambiental.

### **9.I.1.f Formação em segurança ambiental**

Funcionários tiveram formação no mês de junho 2014 onde abordaram as cores dos vasilhames para a separação de resíduos.

## J Gestão de substâncias perigosas, prevenção da poluição

### **9.J.2 Uso de substâncias proibidas**

Verificou-se a existência de uma listagem com todos os produtos existentes e as respectivas fichas técnicas e fichas de segurança.

#### **9.J.6 Inventário de todas as substâncias e as suas fichas técnicas e de segurança.**

Verificou-se a existência de uma listagem com todos os produtos existentes e as respetivas fichas técnicas e fichas de segurança.

#### **9.J.7/8 Formação de prevenção, medidas de resposta a poluição e modo de utilização.**

Funcionários tiveram formação no mês de junho 2014 onde abordaram as cores dos vasilhames para a separação de resíduo, Margarida Damil e António Barros além dessa formação tiveram formação sobre os produtos que utilizam e o modo de aplicação.

### **K Poluição Sonora**

#### **9.K.3 Avaliação Sonora.**

Não se verificou teste ao ruído dentro das instalações.

#### **9.K.4 Monitorização da avaliação ao ruído**

Não foram avaliados os níveis de ruído, no entanto é fornecido tampões para os ouvidos.

### **L Perturbações**

#### **9.L.1 Problemas de libertação de odores, barulho (limpeza em geral)**

Não se detetou libertação de odores, nem barulhos limpeza exterior (ervas cortas, paletes arrumadas) limpeza no interior tudo bem,

## **10 PRESENTES E ENTERTIMENTO**

### **A Proibição de presentes**

#### **10.A.1 Oferta de presentes/ entretenimento aos associados**

Verificou-se que a empresa não tem uma política de ética onde posso afirmar a sua intenção.

## **11 CONFLITOS DE INTERESSES**

#### **11 Conflitos de interesses entre associados e fornecedores**

Verificou-se que a empresa não tem uma política de ética onde posso afirmar a sua intenção.

## **12 ANTI CORRUPÇÃO**

### **A Limite das ações do fornecedor**

#### **12.A.1/2 Oferta de valores, ou dinheiro como garantia indevida**

Verificou-se que a empresa não tem uma política de ética onde posso afirmar a sua intenção.

### **B Conformidade Legal**

#### **12.B.1 implementado a lei anti corrupção**

Verificou-se que a empresa não tem uma política de ética onde posso afirmar a sua intenção.

### **C Subcontratações não autorizadas**

## D Origem dos materiais

### **12.D.1 Inventário e Registo de produção com origem e materiais**

A empresa trabalha com um programa informático PHC, foi feito um teste de rastreabilidade a matérias-primas (embalagens e frutas). Foram verificados os Certificados Global Gap dos produtores e as fichas técnicas dos materiais de embalamento, assim como as ISSO e BRC IOP.

### **12.D.2 Registo de legalidade das matérias-primas**

Foram verificados os Certificados Global Gap dos produtores, cadernos de campo, as análises de resíduos. E as fichas técnicas dos materiais de embalamento, assim como as ISO, BRC IOP, Fichas técnicas e os certificados de conformidade alimentar.

## **13 INTEGRIDADE FINANCEIRA**

### **13. Registos financeiros e normas de contabilidade**

Verificou-se que a empresa é auditada anualmente pelos Técnicos de contas oficiais.



## Plano de ação

Ponto do relatório	Ações	Responsável	Prazo	Fecho e iniciais do responsável
4.E.1	Fazer um procedimento para processos disciplinares	Raquel Ramos	21-12-2015	23-06-2015 RR
4.E.2	Fazer registo de ações disciplinares	Raquel Ramos	21-12-2015	23-06-2015 RR
6.A.5	Eleger um representante dos trabalhadores	Raquel Ramos	21-12-2015	24/05/2015 RR
7.A.1	Implementar de acordo com as necessidades da empresa	Raquel Ramos	21-12-2015	Projeto Julho 2015 RR
7.A.3	Eleger representante da Segurança	Raquel Ramos	21-12-2015	07/07/2015 RR
7.A.4.a	Fazer procedimentos de instruções de trabalho	Raquel Ramos	21-12-2015	
7.A.5/a	Dar formação aos novos colaboradores	Raquel Ramos	21-12-2015	Julho 2015 RR
7.A.6.a	Fornecer calcado de proteção a todos os colaboradores que movimentam cargas e capacetes aos que trabalha com máquinas elevatórias.	Raquel Ramos	21-12-2015	31/07/2015 RR
7.C.2	Fazer um plano de evacuação adequado	Raquel Ramos	21-12-2015	07/07/2015 RR
7.C.2.a	Fazer mapas de evacuação com a marca você esta aqui.	Raquel Ramos	21-12-2015	07/07/2015 RR

<b>Ponto do relatório</b>	<b>Ações</b>	<b>Responsável</b>	<b>Prazo</b>	<b>Fecho e iniciais do responsável</b>
7.C.2.b	Elaborar e distribuir mapas de evacuação.	Raquel Ramos	21-12-2015	07/07/2015 RR
7.C.4	Reformular as saídas de emergência de modo a ter os portões fechados	Raquel Ramos	21-12-2015	07/07/2015 RR
7.C.8.a	Reformular as saídas de emergência de modo a ter os portões fechados	Raquel Ramos	21-12-2015	07/07/2015 RR
7.C.13.a	Definir ponto de reunião	Raquel Ramos	21-12-2015	07/07/2015 RR
7.C.13.b	Definir ponto de reunião	Raquel Ramos	21-12-2015	07/07/2015 RR
7.D.3	Definir equipa de resposta a emergência	Raquel Ramos	21-12-2015	07/07/2015 RR
7.E.1	Ajustar os equipamentos de deteção de incendio à necessidade da empresa.	Raquel Ramos	21-12-2015	Extintores 03/08/2015 RR
7.E.1.a	Fazer manutenção aos carretéis	Raquel Ramos	21-12-2015	
7.E.1.b	Fazer registo de verificação mensal dos extintores	Raquel Ramos	21-12-2015	03/08//2015 RR
7.E.1.c	Colocar extintores a uma altura mínima superior de 1.2m do pavimento até ao manípulo.	Raquel Ramos	21-12-2015	03/08/2015 RR
7.E.2.a	Instalar sistema de alarme contra incêndios	Raquel Ramos	21-12-2015	
7.E.2.b	Fazer análise de ruído	Raquel Ramos	21-12-2015	06/08/2015 RR
7.E.2.c	Comprar um gerador ou sistema secundário de energia.	Raquel Ramos	21-12-2015	
7.E.3.b	Instalar Sprinklers	Raquel Ramos	21-12-2015	

<b>Ponto do relatório</b>	<b>Ações</b>	<b>Responsável</b>	<b>Prazo</b>	<b>Fecho e iniciais do responsável</b>
7.E.4	Instalar Sprinklers, fazer registo de verificação trimestral	Raquel Ramos	21-12-2015	
7.E.5	Instalar Sprinklers e depósito de água para o seu abastecimento.	Raquel Ramos	21-12-2015	
7.F.1	Formar equipa de segurança contra incêndios	Raquel Ramos	21-12-2015	07/07/2015 RR
7.F.1.a	Formar equipa de segurança contra incêndios	Raquel Ramos	21-12-2015	07/07/2015 RR
7.F.1.b	Fazer e documentar reuniões contra incêndios	Raquel Ramos	21-12-2015	
7.G.1/2	Formar equipa contra incêndios e fazer documento de inspeção mensal	Raquel Ramos	21-12-2015	
7.G.3	Verificar se documento tem data e hora.	Raquel Ramos	21-12-2015	
7.H.1.c	Fazer simulações de evacuação 3 em 3 meses e registo de simulação	Raquel Ramos	21-12-2015	
7.H.2	Fazer e documentar simulações de emergência.	Raquel Ramos	21-12-2015	
7.H.4.a/b/c	Dar formação do plano de ação a emergência a todos os colaboradores	Raquel Ramos	21-12-2015	
7.H.4.d	Verificar o conteúdo da formação (prevenção em caso de incêndios, procedimentos de evacuação adequados, e resposta em caso de incêndio)	Raquel Ramos	21-12-2015	
7.H.5	Formar equipa de resposta a emergência para os dois turnos e identifica-la.	Raquel Ramos	21-12-2015	07/07/2015 RR
7.H.5.a/b	Verificar formação da equipa de resposta a emergência	Raquel Ramos	21-12-2015	
7.H.5.c	Formar equipa de resposta a emergência e identificar. Pelo menos dois membros por turno	Raquel Ramos	21-12-2015	07/07/2015 RR

<b>Ponto do relatório</b>	<b>Ações</b>	<b>Responsável</b>	<b>Prazo</b>	<b>Fecho e iniciais do responsável</b>
8.B.4.	Aumentar a área da zona de cacifos para haver cacifos suficientes para cada colaborador.	Raquel Ramos	21-12-2015	
9.K.3	Avaliar o ruído	Raquel Ramos	21-12-2015	06/08/2015 RR
9.K.4	Monitorizar o ruído	Raquel Ramos	07/08/2016	
10.A.1	Mostrar evidências da responsabilidade da administração	Raquel Ramos	21-12-2015	15-05-2015 RR
11	Mostrar evidências da responsabilidade da administração	Raquel Ramos	21-12-2015	15-05-2015 RR
12.A.1/2	Mostrar evidências da responsabilidade da administração	Raquel Ramos	21-12-2015	15-05-2015 RR
12.B.1	Mostrar evidências da responsabilidade da administração	Raquel Ramos	21-12-2015	15-05-2015 RR

O responsável pela elaboração  Raquel Ramos  Data:  08 / 05 / 2015

**Anexo 15 Auditoria Interna Walmart de diagnóstico da situação existente na empresa**

<b>Nome da Empresa</b>	<b>Melro.OP</b>
<b>Data da auditoria</b>	<b>11/08/2015</b>
<b>Data de elaboração do relatório</b>	<b>12/08/2015</b>
<b>Duração</b>	<b>6 horas</b>
<b>Áreas abrangidas</b>	<b>Áreas de laboração, Exteriores, SGQSA, Recursos humanos HST, contabilidade, ambiente</b>
<b>Auditor</b>	<b>Raquel Ramos</b>
<b>Sumário</b>	Foi feita uma verificação de todo o sistema documental já existente e avaliar numa primeira fase o que está em falta para a implementação da <i>Walmart</i> Foram auditadas também todas as áreas do armazém e zonas exteriores. As não conformidades detetadas estão destacadas a negrito. O relatório também apresenta as evidências recolhidas para a conformidades e das não conformidades dos requisitos auditados Verificou-se que a empresa está em fase de alterações melhorando as não conformidades descritas na última auditoria.

**Pessoas entrevistadas:**

<b>Nome</b>	<b>Departamento</b>
Patrícia Moreira	Qualidade
Cátia Rodrigues	Contabilidade e Recursos Humanos
Joana Ferreira	Rececionista
Alexandra Lima	Chefe de linha
Soraia Barros	Chefe de linha
Rita Costa	Auxiliar controlo qualidade
Vanessa Catarina	Embaladora
Eliane Santos	Expedição
João Ferreira	Chefe de produção do 2 turno
Paulo Matoso	Operador de empilhador

**Legenda:**

S – Sim

N - Não

NA – Não aplicável

FT – Fichas Técnicas

RH – Recursos Humanos

SGQSA – Sistema de gestão da Qualidade e Segurança Alimentar

HST – Higiene e Segurança no Trabalho

BRC – *British Retail Consortium*

APA – Agência Portuguesa do Ambiente

GWP – (*Global Warming Potential*) Efeito Sobre aquecimento Global

ODS – (*Ozone Depleting Substances*) Substância que destroem a camada de ozono

	Requisitos auditados durante verificação de documentação
	Requisitos auditados durante Visita às instalações
	Requisitos auditados em ambas as situações

Requisito		Conformidade (S/N/NA)	Observações/ Evidências
<b>1. Cumprimento da Lei</b>			
<b>A - Aplicação das Normas</b>			
1.A.1	Cumprimento das Normas que incluem todo o processo de fabrico	S	Empresa certificada em BRC
<b>B - Legislação vigente</b>			
1.B.1	Existe uma listagem da legislação aplicada à empresa?	S	Listagem atualizada 3 em 3 meses
<b>C –Cumprimento das leis e normas</b>			
1.C.1	Existem funcionários responsáveis pelo cumprimento de todas as leis e normas aplicadas?	S	Patrícia e Raquel qualidade higiene; Cátia Rodrigues e Joana RH
<b>2. Trabalho Voluntário</b>			
<b>A – Trabalho Voluntário</b>			
2.A.1	Os funcionários estão a trabalhar voluntariamente?	S	
2.A.2	Verifica-se que não existe trabalho infantil ou forçado?	S	

2.A.2.a/b/c	Algum colaborador mencionou ter feito alguma garantia financeira para garantir o emprego?	N	
2.A.2.d	Algum colaborador mencionou a entrega dos seus documentos para garantia de emprego?	N	
2.A.3/4	O colaborador pode rescindir o contrato de trabalho sem qualquer restrição?	S	De acordo com a lei e contratos de trabalho.
2.A.5	O colaborador tem o direito de se retirar do seu trabalho em caso de risco ou perigo eminente?	S	
<b>B - Tráfico de pessoas</b>			
2. B.1.1	Os colaboradores são impedidos de circular livremente ou de sair das instalações?	N	
2.B.1.2	Os colaboradores podem sair sem sanção disciplinar em emergências pessoais ou familiares?	S	De acordo com subseção XI do Código de trabalho
2.B.2	Os colaboradores têm o controlo dos seus documentos?	S	
2.B.3	Os procedimentos e matérias primas usadas na linha de produção cumprem as leis sobre escravidão e o tráfico Humano?	S	
<b>C - Colaboradores menores de idade</b>			
2.C.1	Existem colaboradores com menos de 14 anos?	N	A legislação só permite aos 16 anos (artigo nº 68 do código de trabalho) Fichas dos colaboradores Mauro Carloto 16/02/1996
2.C.2	É proibida a entrada a menores de 14 anos na área de produção?	N	Desde que seja no âmbito de uma visita de estudo.
<b>D - Funcionários jovens</b>			
2.D.1	Existem colaboradores com menos de 18 anos?	N	Fichas de funcionários
2.D.2	Colaboradores com menos de 18 anos têm compromisso de terminar a escolaridade obrigatória?	N	Não existem colaboradores com menos de 18 anos ficha de funcionário.

2.D.3	Existem menores de 18 anos a fazer trabalhos perigosos?	N	Não existem colaboradores com menos de 18 anos ficha de funcionário.
<b>3. Horas de trabalho</b>			
<b>A Horas trabalhadas</b>			
3.A.1.a	Excedem 54 horas semanais, constituídas por 44 h regulares e 10 h extras?	NA	Verificação dos registos do programa ELO do relógio de Ponto
3.A.1.b	Excedem as 40 horas de trabalho semanal?	N	Verificação dos registos do programa ELO do relógio de Ponto
3.A.1.c	As horas extras são voluntárias?	S	
3.A.1.d	Os colaboradores são influenciados a fazer horas extras?	N	
3.A.1.e	Fazem intervalos de descanso em cada turno? O intervalo para refeições é superior ou igual a uma hora e inferior a duas horas?	S	Verificação do Horário de trabalho
3.A.2	Fazem algum intervalo de descanso?	S	Horário de trabalho
3.A.3	Caso se faça horas extras, existem procedimentos e políticas para minimizar o número de horas trabalhadas de acordo com a legislação?	NA	Já opera com dois turnos para não haver necessidade de horas extras.
3.A.4	Existem colaboradores a trabalhar a partir de casa?	N	Fichas de funcionários
<b>B Documentação de horas trabalhadas</b>			
3.B.1.a	Existe um relógio de ponto para registar as entradas e saídas?	S	ELO
3.B.1.b	O programa do relógio de ponto regista horas regulares e extras?	S	Verificação dos registos do relógio de ponto
3.B.1.c	Os colaboradores têm acesso ao seu registo de horas?	S	
<b>C Dias de folga e férias</b>			
3.C.1	Os funcionários têm direito a dois dias de descanso semanal?	S	Contrato de trabalho
3.C.2	Os colaboradores têm 22 dias de férias de acordo com o artigo n.º 238 do C.T?	S	Contrato de trabalho



3.C.3	Os colaboradores têm acesso a todas as leis aplicáveis no que diz respeito à licença de trabalho?	S	
<b>4. Práticas de trabalho e contratação</b>			
<b>A Verificação da Idade</b>			
4.A.1	É verificada a idade de todos os colaboradores, antes de este iniciar um trabalho?	S	Ficha de inscrição e cópias de cartão de identificação
4.A.2	Os registos dos funcionários têm arquivado uma fotocópia do documento de identificação?	S	Foi verificado o Registo Eliane Santos
<b>B Mão-de-obra estrangeira</b>			
4.B.1	Os colaboradores estrangeiros têm autorização de trabalho válido?	S	Eliane Santos
4.B.2	Existe um sistema de verificação para os funcionários estrangeiros poderem trabalhar em Portugal?	S	Visto de trabalho, permissão de residência ou permanência
4.B.3	Essa verificação é feita antes de iniciar o trabalho?	S	
4.B.4	Há fotocópia dos visto de trabalho, de residência ou permanência?	S	
<b>C Tratamento do funcionário</b>			
4.C.1.a	Há relatos de abusos à dignidade e respeito pelos colaboradores?	N	
4.C.1.b	Os colaboradores podem circular de livre vontade dentro da empresa de modo a terem água potável e acesso às instalações sanitárias?	S	
4.C.2	Todos os colaboradores têm oportunidades iguais para desenvolver o seu trabalho?	S	
<b>D Contratos de trabalho</b>			
4.D.1	Todos os colaboradores têm por escrito os termos da sua contratação, num idioma fácil para sua compreensão?	S	
<b>E Disciplina do funcionário</b>			
4.E.1	Existe um procedimento para processos disciplinares?	S	RH1.5

4.E.2	Existe um registo de ações disciplinares? As ações disciplinares estão anexadas a ficha de funcionário?	S	RH 1.6
<b>F Gravidez e maternidade</b>			
4.F.1	Algum colaborador viu restringido o direito à reprodução?	N	
4.F.2	É questionado a quando da inscrição às colaboradoras se estas estão grávidas?	N	
4.F.3	É solicitado teste de gravidez às candidatas do sexo feminino?	N	
4.F.4	As mulheres que regressam de licença de maternidade recebem cargo e numerário igual?	S	
4.F.5	As mulheres grávidas e em fase de amamentação têm condições de trabalho especiais, caso seja for justificável?	S	
<b>5. Renumerações</b>			
<b>A Salários</b>			
5.A.1	Os colaboradores são remunerados no período de experiência?	S	
5.A.2.a	São pagas as horas extras de acordo com o artigo n.º 268 da lei 23/2012 de 25 de junho. a) 50 % pela primeira hora e 75% pelas restantes, em dia útil; b) 100 % por cada hora, em dia de descanso semanal, obrigatório ou complementar, ou em feriado?	NA	
5.A.2.b	Os colaboradores com o regime de pagamento por peça recebem o salário mínimo?	NA	
5.A.3	Os funcionários têm o recibo de ordenado detalhado?	S	Verificou-se os recibos de ordenado dos últimos 6 meses
5.A.4	Os pagamentos são de acordo com as normas da indústria local?	NA	

5.A.5	As remunerações e benefícios são suficientes para satisfazer as necessidades básicas dos funcionários e uma renda livre (valor de renda acordado entre as duas partes) para colaboradores e suas famílias?	NA	
<b>B Períodos de remunerações</b>			
5.B.1.a	A remuneração excede 30 dias de trabalho?	N	Recibos de ordenados
5.B.1.b	A remuneração é paga até 30 dias?	S	
<b>C Deduções</b>			
5.D.1.a	Os descontos são excessivos?	N	11% Segurança Social e IRS de acordo com o escalão
5.D.1.b	Como medida disciplinar, procede-se a deduções nas remunerações?	N	
<b>D Documentação de remunerações</b>			
5.D.1.a	Os colaboradores têm por escrito detalhadamente as suas funções e remunerações?	S	Documento SGQ-Org 2.4.17, recibo de ordenado e contrato de trabalho
5.D.1.b	Existe algum comprovativo de pagamento das remunerações num idioma compreensível ao colaborador?	S	Recibo de ordenado
5.D.1.c	No comprovativo de pagamento estão descritos todos os detalhes de horas regulares; horas extras, taxas, salário, bónus e deduções?	S	
5.D.1.d	As remunerações, prémios e outras remunerações são calculadas com clareza e precisão?	S	
5.D.2	Os colaboradores podem confirmar por escrito as suas remunerações?	S	É fornecido todos os meses os recibos de ordenado
<b>E Licenças, benefícios e férias</b>			
5.E.1	São oferecidas as licenças, benefícios e bónus a todos os colaboradores qualificados?	S	

5.E.2	Os funcionários são dispensados do trabalho nos feriados 1 de janeiro, Sexta-Feira Santa, Domingo de Páscoa, 25 de abril, 1 de maio, 10 de junho, 15 de agosto, 8 e 25 de dezembro? Lei 23/2012 de 25 junho Procede à terceira alteração ao Código do Trabalho, aprovado pela Lei n.º 7/2009, de 12 de fevereiro	S	Registo do relógio de ponto
5.E.3	As licenças, benefícios, prémios e férias são dadas aos funcionários de maneira razoável e oportuna?	S	
<b>6. Liberdade de associação e negociação coletiva</b>			
<b>A Liberdade de associação e negociação coletiva</b>			
6.A.1	Os funcionários têm direito a livre associação e negociação coletiva?	S	Política de questões éticas
6.A.2	Os colaboradores podem organizar, manter e participar em sindicatos?	S	Política de questões éticas
6.A.3	Os colaboradores que levantarem questões sobre o cumprimento de qualquer contrato legal de negociação coletiva são retaliados?	N	
6.A.4	Os colaboradores ou os seus representantes são discriminados por estarem vinculados na uma sociedade ou sindicato?	N	Política de questões éticas Representante dos trabalhadores 24/05/2015
6.A.5	O representante dos trabalhadores pode realizar as suas funções no local de trabalho?	S	24/05/2015 Ivo Correia
6.A.7	Os funcionários recebem instruções dos direitos legais?	S	Contratos de trabalho
<b>7. Saúde e segurança</b>			
<b>A Saúde e segurança Geral</b>			
7.A.1	Os padrões de segurança aplicam-se a todas as instalações (escritórios, refeitório e fábrica)?	S	<b>Medidas de autoproteção à espera de aprovação para iniciar a implementação</b>

7.A.2.a	Existem procedimentos para limitar os riscos aos funcionários a partir dos perigos?	S	Avaliação de empresa externa
7.A.3	Existe um representante da administração da segurança?	S	Francisco Torres
7.A.4.a	Existem procedimentos e proteções para evitar que os colaboradores sofram lesões e acidentes?	N	<b>Procedimentos e instruções de trabalho</b>
7.A.4.c	O ambiente de trabalho é limpo seguro e organizado?	S	
7.A.5	Existe formação nas questões de saúde e segurança a todos os colaboradores incluindo os novos e membros da administração.	S	Existem duas pessoas com curso de primeiros socorros (Carla Rosa e Ana Ramos) e um bombeiro (Diogo Nóbrega)
7.A.5.a	Existe registo de formação de todos os funcionários?	S	Formação dada em julho 2015
7.A.5.b	A formação é adequada à situação da empresa?	S	
7.A.6	São fornecidos EPI aos colaboradores?	S	Tampões auriculares, bata, touca, luvas e casacos e calças de frio, capacete e sapatos de proteção. Alteração do Doc Pes.EPI.6.4.7
7.A.6.a	Os EPI são adequados?	S	
<b>B Projeto de construção e autorizações</b>			
7.B.1	Existem alvarás de incendio? Estão em local visível?	N	
7.B.2	Existe alvará de construção?	S	Nº 160/99
7.B.3	Existe alvará de localização?	S	
<b>C Saídas de emergência e evacuação</b>			
7.C.1	Escadas, corredores e saídas estão acessíveis e desobstruídas?	S	
7.C.2	Existe um plano de evacuação adequado?	S	Documento MAP_15041_07_PEM

7.C.2.a	Existe um mapa de evacuação com a rota de evacuação e com a marca “você está aqui”?	S	Documentos PE1; PE2; PE3; PE4; PE5; PE5(1), PE6
7.C.2.b	As plantas de emergência são suficientes e estão colocados nos locais de trabalho, corredores?	S	7 plantas de emergência <b>Não estão colocados</b>
7.C.3	As rotas de saída de emergência estão sinalizadas e iluminadas com luzes de emergência visíveis?	S	
7.C.4	Têm pelo menos duas saídas de emergência de acordo com o número de trabalhadores?	S	<b>Abrir portas de acordo com a planta de emergência</b>
7.C.5	Todas as saídas de emergência estão sinalizadas com placas de “Saída” iluminadas?	S	
7.C.6	Rotas de fuga externas para incêndios são preferidas. Para essa exigência serão consideradas somente as exceções permitidas mediante o Código de Segurança 101 da Associação Nacional de Proteção Contra Incêndios (NFPA 101).	NA	
7.C.7	As rotas de fuga têm escadas corta-fogo?	NA	
7.C.8	As saídas de emergência estão a uma distância razoável de outras saídas de emergência?	S	
7.C.8.a	As saídas de emergência são localizadas em locais opostos?	S	
7.C.9	As várias saídas de emergência partilham o mesmo percurso de emergência?	N	Ok
7.C.10.a	As portas de emergência são fácil abertura e estão na direção da rota de emergência e são mantidas destrancadas acessíveis e em boas condições?	S	
7.C.10.b	As portas de emergência funcionam com barra anti pânico ou de movimento único? (para portas internas não mais de 5 lbf (22 N), para portas externas não mais de 50 lbf (222 N)).	S	Podem ser portas de abertura fácil

7.C.10.c	As portas de emergência têm chaves ou é preciso ter algum conhecimento especial para a sua abertura?	S	Portas de emergência de um único manípulo ( <b>falta abrir 2 portas de acordo com o plano</b> )
7.C.11	Há janelas designadas como saídas de emergência?	N	
7.C.12	A distância do deslocamento entre uma saída e qualquer outro ponto do edifício teve ter como distância máxima uma vez que as instalações não apresentam chuveiros automáticos: Zona industrial 61m Zona de escritórios 61m	S	
7.C.13	As instalações têm rotas de evacuação desobstruídas?	S	
7.C.13.a	As rotas levam a pontos encontro seguros fora das instalações?	S	Ponto de encontro no largo junto ao estacionamento da administração zona de escritórios
7.C.13.b	Os pontos de reunião estão localizados a uma distância segura e com vias desobstruídas?	S	Ponto de encontro no largo junto ao estacionamento da administração zona de escritórios
7.C.14	As portas para escadas de incendio e saídas de emergência devem ser de fecho automático que pode ser desativado manualmente?	S	Manual
<b>D Acesso de operadores e resposta de emergência as instalações</b>			
7.D.1	As instalações permitem o acesso de veículos de resposta a incêndios e resposta de emergência?	S	
7.D.2	Veículos de emergência podem chegar até as instalações por estrada ou caminho aberto?	S	

7.D.3	A equipa de resposta a emergência tem acesso livre e desobstruído às fontes de água, chuveiros automáticos e cortes de gás?	S	
<b>E Equipamentos de segurança contra incêndios</b>			
7.E.1	As instalações têm equipamentos de extinção de incêndios adequados?	N	<b>Carreteis em nº insuficiente</b>
7.E.1.a	Os equipamentos de extinção de incêndios têm manutenção adequada, encontram-se em funcionamento e estão acessíveis?	N	Manutenção anual, mas encontram-se acessíveis <b>Carreteis sem Manutenção</b>
7.E.1.b	Todos os equipamentos de extinção de incêndios são verificados 1 vez por mês?	S	Documentos HST2 Ultima verificação 10/08/2015
7.E.1.c	Os equipamentos de extinção de incêndios estão acessíveis e desobstruídos?	S	
7.E.2.a	As instalações têm sistemas de alarme em todas as áreas e andares do edifício eficaz para iniciar uma evacuação?	N	<b>Não existe sistema de alarme contra incêndios.</b>
7.E.2.b	Sistema de alarme de incêndio dá avisos adequados para evacuar? Incluindo alarmes audíveis e luzes intermitentes. Áreas de ruídos elevados (90 dB ou superior) também incluem um alarme que tenha um farol/luz intermitente a fim de atrair a atenção em áreas de muito barulho	N	De acordo com o teste do ruído feito por uma empresa externa no dia 06/08/2015 não é necessário alarme que tenha farol uma vez que limite máximo de ruído é inferior a 80dB
7.E.2.c	As instalações têm algum sistema secundário de energia ligado ao alarme de incendio?	N	<b>Propor à administração a compra de um gerador</b>
7.E.3.b	As instalações seguem os requisitos legais relacionados aos sistemas de hidrantes ou de <i>sprinklers</i> – chuveiros automáticos artigo 173 da portaria 1532/2008 ver artigo 18	N	<b>Instalar <i>sprinklers</i></b>



7.E.4	São feitas inspeções trimestrais aos sistemas de hidrantes ou de sprinklers – chuveiros automáticos pela equipa interna e ao longo do ano por empresa externa? Existe registos?	N	
7.E.5	O abastecimento de água é adequado e está disponível em caso de incendio sistemas de hidrantes ou de <i>sprinklers</i> – chuveiros automáticos?	N	
<b>F Equipa de segurança contra incêndios</b>			
7.F.1	O edifício tem uma equipa de segurança contra incêndios?	S	
7.F.1.a	A equipa é formada por funcionários, administração e elementos chave?	S	
7.F.1.b	As reuniões de segurança contra incêndios estão documentadas?	N	<b>Formar equipa contra incêndios</b>
<b>G Inspeção de segurança contra incêndios</b>			
7.G.1/2	As instalações são inspecionadas uma vez por mês, por membros da equipa contra incêndios? Caso as normas referidas anteriormente não estejam aplicadas as instalações são vistoriadas diariamente?	N	<b>Formar equipa contra incêndios</b> <b>Fazer documento para inspeção das instalações.</b>
7.G.3	Os documentos da inspeção têm a data e a hora?	N	<b>Formar equipa contra incêndios</b>
<b>H Treino de segurança contra incêndios</b>			
7.H.1.b	Simulação de evacuação de instalações com chuveiros sprinklers 1 vez por ano	NA	
7.H.1.c	Simulação de evacuação de instalações sem chuveiros sprinklers a cada 3 meses	N	
7.H.2	Existem documentos das simulações de emergência? Os documentos de simulação de emergência têm referido: -data da simulação; -nº de participantes; -tempo necessário para evacuação	N	<b>Falta realizar obras para poder fazer as simulações</b>
7.H.3	Existe algum procedimento de evacuação conjunta caso as instalações tiverem mais do que um negócio no mesmo edifício?	NA	

7.H.4.a	São feitas formações a todos os colaboradores sobre o plano de ação de emergência pelos menos de 6 em 6 meses?	N	<b>Plano de formação ate 21/12/2015</b>
7.H.4.b	A formação tem incluído o plano de ação em caso de emergência?	N	<b>Plano de formação ate 21/12/2015</b>
7.H.4.c	Todas as formações têm plano de atuação a emergência estão documentados?	N	<b>Plano de formação ate 21/12/2015</b>
7.H.4.d	As formações incluem prevenção de incêndios, procedimentos de evacuação adequados e resposta em caso de incendio?	N	<b>Não está implementado</b>
7.H.5	Existe uma equipa de resposta a emergência, em cada andar e turno, Identificada, treinada?	S	Equipa identificada com boné vermelho
7.H.5.a/b	A equipa de resposta a emergência está treinada para: -evacuar o edifício em caso de emergência de incendio; -alertar os colaboradores em caso de emergência ou incendio; -relatar a emergência ou incendio a bombeiros; - Auxiliar a evacuação dos colaboradores; -verificar se todos os funcionários abandonaram as instalações.	N	<b>Não há registo de formação</b>
7.H.5.c	A equipa de resposta a emergência é facilmente identificável? Existem pelo menos 2 pessoas da equipa por turno?	S	Pessoas com boné vermelho
<b>I Segurança química e material</b>			
7.I.1	O material perigoso inflamável ou combustível estão armazenados em recipientes aprovados em áreas de armazenamento específicas?	S	Produtos de manutenção arrumados na oficina trancada. Produtos de limpeza trancadas na divisão dos produtos de limpeza

7.1.2	Nas áreas de material perigoso os extintores são de fácil acesso?	NA	Não há material perigoso
7.1.3	Se houver líquidos ou matérias fora do local de armazenamento, são quantidades apenas para 8 horas?	S	Spray lubrificante das máquinas (ficha técnica : produto de conformidade alimentar)
7.1.4	Os materiais inflamáveis são apenas manuseados por pessoas devidamente treinados?	NA	Materiais de manutenção António Barros, Produtos de Higiene e limpeza Margarida Damil
<b>J Segurança Elétrica</b>			
7.J.1	As instalações têm documentado um programa de manutenção elétrica?	S	A empresa contratou uma empresa Externa para fazer a manutenção elétrica.
7.J.2	Há registos de inspeção elétrica com data da inspeção, inspetor e resultado da inspeção?	S	28/02/2015
7.J.3	As instalações têm cabos de extensão usados como permanentes e que adaptadores de várias saídas ou “faixas protetoras de sobretensão” ligados uns aos outros?	N	Ok
7.J.4	As instalações têm implementado um programa anual de verificação com infravermelhos para todos os seus equipamentos elétricos (incluindo quadros de distribuição, fiação elétrica e equipamentos) para identificar e minimizar quaisquer fontes potenciais de ignição.	NA	
<b>K Fumo</b>			
7.K.1	Existem Zonas de fumadores?	S	Junto a zona Social
<b>L Cresce e assistência a crianças</b>			
7.L.1	As instalações de cresce e assistência a crianças estão ao nível térreo ou numa instalação não industrial?	NA	
<b>8. Dormitórios e refeitórios</b>			
<b>A Requisitos gerais</b>			

8.A.1	Os dormitórios e refeitórios cumprem as leis de higiene, saúde, segurança e ocupação?	NA	
8.A.2	Existe alvará de construção para o refeitório e dormitório?	NA	
8.A.3	Existe alvará de incêndios para o refeitório e dormitório?	NA	
8.A.4	Existe autorização de localização para o refeitório e dormitório?	NA	
8.A.5	As instalações de refeitórios e dormitórios são seguras e higiénicas?	NA	
8.A.6	As instalações de refeitórios e dormitórios são mantidas limpas e funcionais?	NA	
8.A.7	É fornecido serviço de limpeza e saneamento aos refeitórios e dormitórios?	NA	
8.A.8	São armazenados produtos químicos inflamáveis ou perigosos ou materiais combustíveis no teto do refeitório ou dormitório?	NA	
8.A.9	As instalações do refeitório e dormitório estão desobstruídas para a intervenção de equipas de resposta a emergência e combate a incêndios?	NA	
<b>B Segurança</b>			
8.B.1	As instalações de refeitório e dormitório são seguras?	NA	
8.2/3	As instalações de dormitório são mantidas em segurança para manter os bens e os colaboradores?	NA	
8.B.4	Cada colaborador tem pelo menos 0.50m <sup>3</sup> de área trancada para armazenar os seus bens?	N	<b>Existem casos de cacifos partilhados.</b>
<b>C Instalações</b>			
8.C.1	As instalações de dormitório são separadas das áreas de produção, oficinas e depósitos?	NA	
8.C.2	As instalações dos dormitórios cumprem as leis de construção ocupação e meio ambiente?	NA	

8.C.2.a	Tem 3.6m <sup>2</sup> de espaço por habitante?	NA	
8.C.2.b	Tetos têm no mínimo 2.1 m de altura	NA	
8.C.2.c	Os quartos têm ventilação e controlo de temperatura?	NA	
8.C.3	As camas são individuais?	NA	
8.C.4	O dormitório tem iluminação adequada?	NA	
8.C.5	As regras do dormitório e refeitório devem ser estipuladas e incluir uma orientação sobre higiene, boa limpeza, conservação higiene pessoal TOQUE DE RECOLHA, visitas e segurança?	NA	
8.C.6a	O refeitório e dormitório têm pelo menos duas saídas de emergência?	NA	
8.C.6.b	O percurso de saídas de emergência é compartilhado por várias saídas?	NA	
8.C.6.c	As portas de saídas de emergência são de abertura fácil anti pânico ou movimento único em direção a rota de emergência?	NA	
8.C.6.d	O número de rotas de fuga é suficiente para o número de andares do edifício?	NA	
8.C.6.e	As portas para escadas de saída e rota de fuga de incendio são mantidas fechadas para evitar a entrada?	NA	
8.C.6.f	O refeitório e dormitórios têm escadas corta-fogo com resistência de uma hora ou rotas de fuga externas?	NA	
8.C.6.g	As janelas com grades nos dormitórios têm um mecanismo interno de desbloqueio de emergência?	NA	
<b><u>D Segurança química e material</u></b>			
8.D.1	O material perigoso inflamável ou combustível estão armazenados em recipientes aprovados em áreas de armazenamento específicas?	NA	
8.D.2	Nas áreas de material perigoso os extintores são de fácil acesso?	NA	

8.D.3	Se houver líquidos ou matérias fora do local de armazenamento, são quantidades apenas p 8 horas?	NA	
8.D.4	Os materiais inflamáveis são apenas manuseados por pessoas devidamente treinados?	NA	
<b>E Segurança Elétrica</b>			
8.E.1	As instalações têm documentado um programa de manutenção elétrica?	NA	
8.E.2a	Há registos de inspeção elétrica com data da inspeção, inspetor e resultado da inspeção?	NA	
8.E.3	As instalações garantem que cabos de extensão não estão a ser usados como permanentes e que adaptadores de várias saídas ou “faixas protetoras de sobretensão” não estão ligados uns aos outros.	NA	
8.E.4	As instalações têm implementado um programa anual de inspeção infravermelha para todos os seus equipamentos elétricos (incluindo quadros de distribuição, fiação elétrica e equipamentos) para identificar e minimizar quaisquer fontes potenciais de ignição.	NA	
<b>K Fumo</b>			
8.K.1	Existem Zonas de fumadores?	NA	
<b>G Primeiros socorros e resposta a emergência</b>			
8.G.1	O Kit 1 socorros esta em local acessível e visível?	S	
8.G.2	É feita a reposição do kit sempre que necessário?	S	Documento Pes.SSF 6.3.9
8.G.3	Há pessoas com treino em primeiros socorros nos dois turnos?	S	
8.G.4	O grupo de resposta e emergência está disponível em cada andar do dormitório e refeitório?	NA	

8.G.5	O grupo de resposta a emergência é facilmente identificado?	NA	
8.G.6	A equipa de resposta a emergência está treinada para: -alertar os colaboradores em caso de emergência ou incendio? -relatar a emergência ou incendio a bombeiros? - Auxiliar a evacuação dos colaboradores? -verificar se todos os funcionários abandonaram as instalações?	NA	
<b>H Evacuação e treino de evacuação</b>			
8.H.1	Estão criados planos de fuga para dormitórios e refeitório?	NA	
8.H.1.a	Os planos de fuga estão visíveis e em cada andar do dormitório e refeitório?	NA	
8.H.1.b	O plano de fuga inclui o ponto “ você está aqui”	NA	
8.H.1.c	Os mapas de evacuação são suficientes para os colaboradores encontrarem as saídas de emergência?	NA	
8.H.2.a	Os dormitórios e refeitórios têm as saídas de emergência sinalizadas e iluminadas?	NA	
8.H.3	As portas de saídas, rotas de fuga corredores e escadas são mantidos acessíveis e desobstruídos?	NA	
8.H.4	As rotas de fugas levam a levam a pontos reunião seguros?	NA	
8.H.5	Existe algum procedimento de evacuação conjunta caso as instalações de refeitórios e dormitórios tenham mais do que um negócio no mesmo edifício?	NA	
8.H.6.c	Os simulacros de evacuação são feitos pelos menos de 3em3 meses (sem sistema hidratante sprinklers)?	NA	

8.H.7	Existe documentação das simulações de emergência onde inclui a data da simulação, o nº de participantes, e o tempo necessário para evacuar as instalações?	NA	
8.H.6.a	As formações são feitas pelos menos de 6 em 6 meses?	NA	
8.H.6.b	A formação inicial e contínua inclui o ponto plano de ação em caso de emergência	NA	
8.H.6.c	Todas as formações sobre o plano de atuação em caso de emergência estão documentadas?	NA	
8.H.6.c	AS formações incluem prevenção de incêndios, procedimentos de evacuação adequados e resposta em caso de incêndio?	NA	
<u>I Segurança contra incêndios</u>			
8.I.1.a	Os alarmes de incêndios audíveis e visíveis estão presentes de acordo com a lei?	NA	
8.I.1.b.2	Os dormitórios e refeitórios têm sistemas hidrantes e de sprinklers - chuveiros automáticos.	NA	
8.I.1.c	Os sistemas hidrantes e de sprinklers - chuveiros automáticos são inspecionados a cada trimestre pela equipa interna e anualmente por Empresas de vistoria de sistemas contra incêndio. A data de Inspeção, o inspetor e os resultados da inspeção estão registrados?	NA	
8.I.1.c.2	Existe água disponível para os sistemas hidrantes e de sprinklers - chuveiros automáticos?	NA	
8.I.1.d	Os dormitórios e refeitório têm um sistema de alarme eficaz para dar início à evacuação?	NA	



8.1.1.e	Os dormitórios e refeitório têm um sistema de alarme em todas as áreas e andares do edifício?	NA	
8.1.1.f	Sistemas de alarme de incêndio dão avisos adequados para evacuar, incluindo alarmes audíveis e luzes intermitentes. Áreas de ruídos elevados (90 dB ou superior) também incluem um alarme farol/luz intermitente a fim de atrair a atenção nas áreas de muito barulho.	NA	
8.1.1.g	Existe algum abastecimento secundário de energia em caso de acidente?	NA	
8.1.1.h	Dormitórios e refeitório têm equipamento de extinção de incêndios adequado?	NA	
8.1.1.i	Os equipamentos de extinção de incêndios têm a manutenção adequada e estão acessíveis?	NA	
8.1.1.j	Os equipamentos de extinção de incêndios são vistoriados mensalmente E essas vistorias estão documentadas?	NA	
8.1.1.k	Os equipamentos de extinção de incêndios estão acessíveis e desobstruídos?	NA	
<b>2 Distância percorrida</b>			
8.1.2.a	A distância de deslocamento de qualquer ponto até à saída naquele andar excede 61m nos refeitórios e dormitórios sem chuveiros automáticos?	NA	
<b>3 Inspeções de segurança contra incêndios</b>			
8.1.3.a/b	As instalações são inspecionadas uma vez por mês, por membros da equipa contra incêndios? Caso as normas referidas anteriormente não estejam aplicadas as instalações terão de ser vistoriadas diariamente.	NA	
8.1.3.c	Os documentos da inspeção têm a data e a hora?	NA	
<b>J Higiene do Dormitório</b>			

8.J.1	O controlo de pragas é eficaz e feito em todas as áreas?	NA	
8.J.2	Esta disponível água potável?	NA	
8.J.3	Estão disponíveis instalações sanitárias separadas por géneros com chuveiros e sanitas?	NA	
8.J.4	Existe pelo menos um lavatório em bom funcionamento com água quente e fria por cada seis habitantes do dormitório?	NA	
8.J.5	Existe uma casa de banho em funcionamento por cada género para cada 14 habitantes do dormitório?	NA	
8.J.6	As casas de banho estão limpas, iluminadas, ventiladas apresentam papel higiénico e sabonete?	NA	
8.J.7	Existe um chuveiro com água quente e fria por cada seis habitantes do dormitório?	NA	
8.J.8	Os chuveiros são separados e identificados por cada género?	NA	
<b>K Higiene do Refeitório</b>			
8.K.1	O refeitório esta equipado com: -instalações para cozinhar -frigoríficos ; -lava louça com água corrente quente e fria; -iluminação e ventilação adequada.	NA	Não se preparar refeições
8.K.2	Todas as superfícies e equipamentos estão limpos e higienizados?	S	
8.K.3	A comida é manuseada e guardada de maneira higiénica?	NA	
8.K.4	Os funcionários do refeitório têm ter certificados de saúde atuais?	NA	
8.K.5	Os dormitórios têm área separada para a preparação de alimentos e para servir refeições?	NA	
<b>9. Meio ambiente</b>			
<b>A Gestão geral de resíduos</b>			

9.A.1	Todos os recipientes são mantidos em boas condições com rótulos legíveis?	S	
9.A.2	Os materiais são armazenados, manuseados e transportados de maneira segura?	S	
<b>B Armazenamento de resíduos</b>			
9.B.1	Há alguma autorização para armazenamento de resíduos no local?	S	Compactador papel e cartão madeira
9.B.2	É feita a separação dos resíduos perigosos dos não perigosos?	NA	
9.B.3	Há registo e inventário de resíduos e um controlo na eliminação?	S	Ultimo registo 10-08-2015 mistura de embalagens e madeira
9.B.4	Os funcionários têm formação na gestão de resíduos?	S	Ultima formação julho 2015
<b>C Transporte e eliminação de resíduos</b>			
9.C.1	Têm autorização para proceder a eliminação de resíduos no local?	N	
9.C.2	Fazem queimas abertas?	N	
9.C.3	Os resíduos são enterrados?	N	
9.C.4	Os resíduos perigosos são entregues a contratados licenciados ou de outra forma autorizados pela autoridade competente, para a eliminação e o tratamento externo. É verificada regularmente a licença ou autorização do contratado para a eliminação	NA	
<b>D Gestão de águas residuais e efluentes</b>			
9.D.1	São identificados possíveis poluentes descarregados no sistema de esgotos?	NA	A empresa não produz qualquer tipo de poluentes
9.D.2	A instalação tem um sistema de drenagem implementado para levar águas residuais e efluentes para uma central elétrica?	NA	
9.D.3	Existe alguma autorização para águas residuais e alguma descarga de efluentes?	S	Camara do Bombarral

9.D.4	É exigido por lei a monitorização das águas residuais e efluentes?	N	
9.D.5	É cumprido todos os limites legais sobre volume e taxa de descarga para águas residuais e efluentes?	S	
<b>E Gestão de emissões atmosféricas</b>			
9.E.1	Existe autorização legal adequada para as emissões atmosféricas?	S	Empresa está registada no site da APA, é feita anualmente a comunicação das quantidades de gases utilizadas no mesmo site, até finar do mês de Março
9.E.2	A manutenção de controlo de emissões atmosféricas é feita regularmente?	S	É feita a comunicação das quantidades de gases à APA
9.E.3.a	Existem medidas corretivas caso o limite de emissões seja excedido?	?	Não existe limite de emissões, apenas emitir o menos possível. São tomadas ações corretivas caso exista uma fuga, e ações preventivas verificação periódica obrigatória trimestral de fugas.
9.E.4	Existe um inventário de fontes pontuais de emissões atmosféricas?	S	A instalação tem um livro de registo de ocorrências, onde são registadas pelos técnicos certificados, todas as intervenções, incluído as situações onde existiram emissões de gases para a atmosfera. À partida não existem fontes pontuais de emissões atmosféricas no circuito de refrigeração

9.E.5	Existe um inventário de substâncias que destroem a camada de ozono (ODS)?	NA	A instalação de refrigeração em questão não tem substâncias que empobrecem a camada de ozono. Apenas tem efeitos sobre o aquecimento global (GWP).
9.E.6	Há inspeções periódicas aos equipamentos de retenção de ODS?	NA	A instalação de refrigeração em questão não tem substâncias que empobrecem a camada de ozono. Apenas tem efeitos sobre o aquecimento global (GWP).
9.E.7	Tem existido um aumento de equipamentos de retenção de ODS?	NA	A instalação de refrigeração em questão não tem substâncias que empobrecem a camada de ozono. Apenas tem efeitos sobre o aquecimento global (GWP).
<b>F Gestão de recursos hídricos</b>			
9.F.1	Existe autorização para uso de água?	S	
9.F.2	Se existir furo, há licença do furo?	S	Licença para Uso Industrial
9.F.3	Existe registo do consumo de água?	S	Faturas
<b>G Gestão de gases de efeito estufa e consumo de energia</b>			
9.G.1	Todas as instalações estão de acordo com a utilização de energia e emissões de gases com efeito estufa?	S	
9.G.2	Existe autorização para consumo de energia e emissão de gases com efeito estufa?	S	Contrato com EDP
9.G.3	Existem registos de consumo de energia?	S	Faturas de energia

9.G.4	Existe registos de emissões diretas e indiretas de gases com efeito estufa?	S	
<b>H Utilização do solo e biodiversidade</b>			
9.H.1	Existe autorização para construção das instalações?	S	
9.H.2	As instalações estão feitas em área protegida?	N	
9.H.3	Foi feito algum impacte ambiental das instalações?	N	
<b>I Sistema de gestão ambiental</b>			
9.I.1.a	Existe uma política ambiental?	S	Doc PA 3.1.4
9.I.1.b	Existe algum documento com todas as normas ambientais aplicadas a empresa?	S	Atualizado 3 em 3 meses
9.I.1.c	A melhoria contínua é feita de acordo com as alterações nas leis e regulamentos ambientais?	S	
9.I.1.d	Existe algum elemento da empresa responsável pela gestão ambiental?	S	
9.I.1.e	Existe um plano de resposta a emergência para possíveis acidentes ambientais?	NA	
9.I.1.f	Os funcionários têm formação de segurança ambiental?	S	
<b>J Gestão de substâncias perigosas, prevenção da poluição</b>			
9.J.1	Existe autorização para o uso de substâncias perigosas?	NA	
9.J.2	São usadas substâncias proibidas?	N	
9.J.3	Os incidentes e poluição que envolva substâncias perigosas são comunicados às autoridades?	NA	
9.J.4	Existem medidas para prevenir e controlar o risco de poluição ambiental?	NA	
9.J.5	Estão identificados recetores ambientalmente sensíveis perto das instalações e implementadas medidas de prevenção de contaminação?	NA	
9.J.6	Existe inventário de todas as substâncias perigosas, ficha técnica e ficha de segurança?	S	

9.J.7	Existe formação em medidas de resposta e prevenção da poluição?	S	
9.J.8	Os funcionários têm formação para utilizar substâncias de acordo com a ficha técnica?	S	Manutenção António Barros Higiene e limpeza margarida Damil
<b>K Poluição sonora</b>			
9.K.1	Existe autorização para poluição sonora?	NA	
9.K.2	As instalações estão em conformidade com os limites de poluição sonora?	NA	
9.K.3	Existe avaliação sonora?	S	Avaliação mo dia 06/08/2015 empresa externa
9.K.4	A poluição sonora é monitorizada?	S	Contrato anual
9.K.5	Existem medidas corretivas, caso a poluição sonora seja excedida?	NA	
<b>L Perturbação</b>			
9.L.1	Existem problemas de libertação de odores, barulhos, problemas visuais e limpeza geral das instalações?	N	
<b>10. Presentes e entretenimento</b>			
<b>A Proibição de presentes</b>			
10.A.1	São oferecidos presentes ou entretenimentos aos associados/ <i>Walmart</i> ?	N	Está na política da empresa
<b>11. Conflitos de interesses</b>			
11	Existem conflitos de interesses entre associados e fornecedores?	N	Está na política da empresa
<b>12. Anti corrupção</b>			
<b>A Limite das ações do fornecedor</b>			
12.A.1/2	O fornecedor oferece dinheiro ou valores para garantir vantagem indevida?	N	Está na política da empresa
<b>B Conformidade Legal</b>			
12.B.1	O fornecedor está em conformidade com a lei de Combate à Prática de Corrupção no Estrangeiro (FCPA) e com o estatuto anti suborno do reino Unido e de todos os países?	S	Está na política da empresa
<b>C Subcontratações não autorizadas</b>			

12.C.1	Todas as subcontratações são divulgadas ao Walmart?	NA	A empresa não faz subcontratações de embalagem
<b>D Origem dos materiais</b>			
12.D.1	Existe inventário e registo de produção com origem e local de produção dos materiais recebidos?	S	PHC
12.D.2	Existe registos da legalidade das matérias-primas?	S	Cadernos de campo Global gap Analises a Resíduos Material subsidiário com FT, e BRC IOP e ISSO implementadas e certificados de conformidade alimentar
<b>13. Integridade financeira</b>			
13.	Todos os registos financeiros estão de acordo com as normas de contabilidade em vigor?	S	



## Anexo 16 - Relatório da auditoria e plano de ação a tomar para a implementação da *Walmart* referente à auditoria



### Relatório da auditoria Walmart

Empresa: O Melro.OP

Data: 12/08/2015

A verificação para a implementação do referencial Walmart

A verificação para a implementação *Walmart* auditoria nº1 teve como objetivo avaliar a empresa, de modo a iniciar a primeira fase de implementação, fortalecer os pontos fracos.

A verificação foi feita durante a auditoria interna. As alterações necessárias estão assinaladas a sublinhado e estão incluídas no plano de ação que se encontra na parte final deste relatório.

A verificação para a implementação Walmart incluiu as seguintes atividades

### **AUDITORIA PARA A IMPLEMENTAÇÃO WALMART**

A auditoria interna foi realizada no âmbito da implementação do *Walmart*. O objetivo foi de verificar as condições de trabalho dos funcionários, a segurança das instalações fabris, o impacto no meio ambiente e as práticas comerciais éticas com a realidade, bem como identificar oportunidades de melhoria. Foram feitas observações no local, análise de documentos existentes e registos resultantes das atividades bem como entrevistas individuais a sete colaboradores escolhidos aleatoriamente da lista de funcionários. A observação no local foi útil para verificar os seguintes elementos:

- Cumprimento da lei;
- Trabalho Voluntário;

- Horas de trabalho;
- Práticas de trabalho e contratação;
- Renumerações;
- Liberdade de associação e negociação coletiva;
- Saúde e segurança
- Dormitórios e refeitórios;
- Meio Ambiente;
- Presentes e entretenimento;
- Conflitos de interesses;
- Anti corrupção;
- Integridade financeira.

Foram avaliados os seguintes elementos durante a auditoria:

## **1. CUMPRIMENTO DA LEI**

### **A Aplicação das normas**

#### **1A1 Normas de todo o processo de fabrico**

A empresa é certificada em BRC e são aplicadas todas as normas

### **B Legislação vigente**

#### **1B1. Listagem de normas aplicadas**

Existe uma listagem de todas as normas, pelas normas ligadas a Higiene e segurança alimentar, contaminantes, resíduos industriais, instalações agroalimentares, produtos fitofarmacêuticos e biocidas, ambiente e legislação laboral código de trabalho.

## C Legislação vigente

### **1C1 Responsável pelo cumprimento de Leis e normas**

Patrícia Moreira e Raquel Ramos responsáveis pelas normas de Higiene e segurança Alimentar, Ambiente e Segurança. Recursos Humanos Cátia Rodrigues e Joana Ferreira

## **2. TRABALHALHO VOLUNTÁRIO**

### A Trabalho Voluntario

#### **2.A.1 Trabalho forçado ou obrigado**

Foram escolhidos sete colaboradores apresentavam contratos de trabalho, e quando inquiridos estes mencionaram que se tinham inscrito através da empresa de trabalho temporário (preenchido uma folha de inscrição). Outros que já trabalham pelo O Melro OP há alguns anos.

#### **2.A.2 Trabalho infantil**

Todos os trabalhadores têm mais de 16 anos Foi verificada a lista de Colaboradores o mais novo Mauro Carloto data nascimento (16/02/1996)

#### **2.A.a.b.c Garantia financeira para garantir o emprego**

As pessoas inquiridas afirmaram que nunca lhes foi pedido qualquer tipo de garantia financeira e nunca ouviram falar nisso.

#### **2.A.d Entrega de documentos como garantia de emprego**

Pessoas inquiridas fizeram referência à entrega de fotocópia dos documentos de identificação, e quando a elaboração do contrato.

## **2.3/4 Rescisão de contrato**

De acordo com os factos apurados, não há entraves por parte da empresa a que os colaboradores rescindam o contrato de acordo com os contratos de trabalho e a lei em vigor (SECÇÃO V Cessação de contrato de trabalho por iniciativa do trabalhador).

## **2.A.5 Condições de segurança**

Os colaboradores circulam livremente pelas instalações, não se verifica nenhum tipo de opressão, podendo deste modo sair do seu posto de trabalho em caso de perigo

### **B Tráfico de pessoas**

#### **2.B.1.1 Livre circulação**

Verificou-se que os colaboradores circulam livremente pela empresa e à hora de pausa, almoço e saída saem sem impedimentos.

#### **2.B.1.2 Opressão aos colaboradores**

Os colaboradores inquiridos disseram que nunca tiveram problemas para sair em caso de emergências pessoais ou familiares.

#### **2.B.2 Controle de documentos**

Os funcionários no ato de inscrição apenas entregaram fotocópias dos seus documentos.

#### **2.B.3 Cumprimento das leis da escravidão e tráfico humano nos produtos e processos de fabrico.**

A empresa tem boas práticas de fabrico implementados e todos os seus fornecedores são certificados (fruta Global Gap), material subsidiário ( ISO e BRC IOP)

## C Colaboradores menores de idade

### **2.C.1 Colaboradores com menos de 14 anos**

Verificou-se as fichas de funcionários e as fotocópias dos documentos de identificação e não se verificou menores de 14 anos. Colaborador mais novo Mauro Carloto data de nascimento 16/02/1996.

### **2.C.2 Proibida a entrada na área de produção a menores de 14 anos**

Não há documentos que proíbam a entrada a menores de 14 anos, existe um registo de entradas referente a visitantes e prestadores de serviços. Menores só podem entrar no âmbito de uma visita de estudo.

## D Funcionários jovens

### **2.D.1 Funcionário com idade inferior a 18 anos**

Não existem funcionários com menos de 18 anos, Colaborador mais novo Mauro Carloto data de nascimento 16/02/1996.

### **2.D.2 Conclusão dos estudos dos colaboradores com menos de 18**

Não aplicável.

### **2.D.3 Trabalho noturno ou perigoso (Crianças e jovens com idade inferior a 18)**

Não se verifica crianças a trabalhar na empresa nem jovens com menos de 18 anos a trabalhar das 17H as 02H nem em trabalhos perigosos.

### **3. HORAS DE TRABALHO**

#### A Horas trabalhadas

##### **3.A.1.a/ Horas de trabalho semanal**

Verificou-se que o horário é das 9h às 18h com uma hora para almoço das 13h às 14h. No pico da campanha existem dois turnos um a operar das 8h às 17h com dois blocos de almoço da 12:30h às 13:30 e outro das 13:30h às 14:30h. No horário noturno o horário é das 17h às 02h com uma hora para jantar das 20h as 21h. Não há registos de horas extras.

##### **3.A.1.b Horas extras**

Não há registos no relógio de ponto de horas extras, os colaboradores também referiram que não se fazia horas extras.

##### **3.A.1.c/d Manipulação de funcionários para fazer horas extras**

De acordo com o ponto 3.A.1.c os colaboradores não fazem horas extras, no entanto disseram que estavam disponíveis para fazer sempre que fosse necessário.

##### **3.A.1.e Tempo para refeições**

Foi verificado que o tempo para refeições é de uma hora, nos seguintes horários:

Diurno das 12:30 as 13:30 e das 13:30 às 14:30

Noturno das 20 as 21H

##### **3.A.2 Intervalo para descanso**

Verificou-se um intervalo por turno de 15 minutos das 10 às 10:15 e das 00 as 00:15

### **3.A.3 Procedimentos e políticas para minimizar horas extras**

A empresa no pico da campanha opera em dois turnos, para evitar fazer horas extras.

### **3.A.4 Trabalho a partir de Casa**

Não se verifica nenhum trabalhador com contrato nessas situações.

## **B Documentação de horas trabalhadas**

### **3.B.1.a Registo das horas trabalhadas**

Existe um relógio de ponto onde são registadas todas as entradas e saídas dos colaboradores. O modelo é ELO.

### **3.B.1.b Programa do relógio de ponto**

O programa ELO regista as horas normais e as horas extras Verificadas as picagens dos sete colaboradores assim como os recibos de ordenados de janeiro, fevereiro, março e abril de 2015.

### **3.B.1.c Acesso ao registo de horas**

Verificou-se que na empresa não se fazem horas extras. Colaboradores podem verificar os registos do relógio de ponto com responsável de RH

## **C Dias de folga e férias**

### **3.C.1 Descanso semanal**

Verificou-se nos registos de horas que os trabalhadores têm direito a duas folgas semanais, uma ao domingo e outra pode ser a qualquer dia da semana, uma vez que as folgas são rotativas.

### **3.C.2 Férias dos colaboradores**

Verificou-se que os colaboradores têm direito a 22 dias de férias de acordo com o artigo 238 do código de trabalho.

### **3.C.3 Acesso dos colaboradores a lei do trabalho**

Não se verificou a existência de uma pasta onde os colaboradores em caso de dúvidas possam consultar as leis. Cátia Rodrigues referiu que hoje em dia os colaboradores procuram as informações na internet Departamento de RH faculta toda a informação aos colaboradores sempre que solicitado. Colaboradores referiram que em caso de dúvidas procuram a Cátia Rodrigues.

## **4. PRÁTICAS DE TRABALHO E CONTRATAÇÃO**

### **A Verificação de idade**

#### **4.A.1 Verificação da idade dos colaboradores antes da contratação**

Verificou-se que os colaboradores ao se inscreverem preenchem uma ficha de inscrição onde preenchem a data de nascimento e deixam uma fotocópia do documento de identificação onde se pode comprovar a idade do futuro colaborador.

#### **4.A.2 Registo dos colaboradores**

Verificou-se a existência de arquivos com as fichas de funcionários da empresa de trabalho temporário e do O Melro.OP e ambas tinham as fotocópias dos documentos de identificação.

### **B Mão-de-obra estrangeira.**

#### **4.B.1 Autorização de trabalho**

Verificou-se que os colaboradores de origem estrangeira têm permissão de trabalho válida por exemplo Iryna Martynushun



#### **4.B.2 Sistema de Verificação para os colaboradores estrangeiros**

Verificou-se a existência do visto de autorização de residência.

#### **4.B.3 Verificação do direito legal dos funcionários estrangeiros**

Verificou-se que no registo de colaboradores está anexado a autorização de trabalho ou autorização de residência ou permanência.

#### **4.B.4 Fotocópia dos documentos que comprovam o direito do colaborador trabalhar em Portugal**

Verificou-se a existência dos visto dos funcionários estrangeiros.

### **C Tratamento do funcionário**

#### **4.C.1 Abuso à dignidade**

Os colaboradores abordados não relataram episódios de abusos a dignidade físicos ou psicológicos.

#### **4.C.1.b Livre circulação dentro da empresa acesso a instalações sanitárias e água potável.**

Verificou-se ao longo do dia que os colaboradores circulam livremente, (pausas, horários de refeições, idas às casas de banho e existe um bebedouro na zona de produção, verificou-se as análises da câmara do dia 11/02/2015 e a contra análise feita pela empresa no dia 21/08/214.

#### **4.C.2 Oportunidades iguais**

Todos os colaboradores no ato de inscrição têm a mesma oportunidade, os colaboradores são escolhidos de acordo com as vagas a experiencia e a escolaridade.

Colaboradores afirmaram subir na empresa ao longo dos anos à medida que mostravam as suas capacidades.

#### D Contratos de trabalho

##### **4.D.1 Termos de contratação num idioma fácil para sua compreensão**

Verificou-se que os colaboradores estrangeiros, têm contratos de trabalho em Português e não na sua língua materna. No entanto todos sabem Português.

#### E Disciplina do Funcionário

##### **4.E.1 Procedimento para processos disciplinares num idioma compreendido pelo funcionário?**

Verificou-se que foi elaborado um procedimento disciplinar no dia 23/06/2015 documento R.H 1.5

##### **4.E.2 Registo de ações disciplinares e anexo das mesmas às ficha dos funcionários**

Verificou-se o Doc RH 1.6 elaborado no dia 23/06/2015

Não se verificou nenhuma ação disciplinar anexa às fichas dos funcionários, pois também não existem.

#### F Gravidez e maternidade

##### **4.F.1 Restrição e limitação ao direito da reprodução**

Nenhum colaborador relatou ocorrências deste tipo nem ouviu dizer nada.

##### **4.F.2 Inscrições de mulheres grávidas**

Nenhuma colaboradora foi questionada a quando da inscrição se estava grávida ou não nem nunca ouviu ninguém a falar disso.

#### **4.F.3 Teste de gravidez**

Não foi pedido o teste de gravidez a nenhuma colaboradora.

#### **4.F.4 Regresso de licença de maternidade**

Os colaboradores afirmam que todas as colegas que voltaram de licença de maternidade, regressaram aos cargos que tinham anteriormente.

#### **4.F.5 Condições especiais de mulheres grávidas e em fase de amamentação**

Uma vez que este sector tem trabalhos mais duros fisicamente como carregar caixas as mulheres grávidas são colocadas em postos de trabalho onde não façam força (trabalhos mais leves) e a fase de amamentação é feita de acordo com o descrito por lei Artigo 47 do código de trabalho.

### **5. REMUNERAÇÕES**

#### **A Salários**

##### **5.A.1 Remuneração no período de experiencia**

Todos os colaboradores são remunerados de acordo com os dias de trabalho praticados.

##### **5.A.2.a Horas extras**

Não se verificou horas extras nos registos do relógio de ponto nem nos recibos de ordenados. Caso sejam feitas são pagas de acordo com a lei.

##### **5.A.2.b Regime de pagamento por peça**

Não é aplicado a esta indústria.

### **5.A.3 Recibo de ordenado**

Foi verificado os recibos de ordenado dos últimos 6 meses estes são todos detalhados com o ordenado base, desconto para segurança social, subsídio de almoço, taxas prémios, subsídio de férias e de natal e descontos IRS.

### **5.A.4 Pagamento de acordo com indústria local**

De acordo com a lei o ordenado mínimo é de 505 euros no entanto a empresa dá aos seus colaboradores o mínimo de 515 euros. Não à lei para indústria local.

### **5.A.5 Remuneração suficiente e uma renda livre para os colaboradores e família**

Não se aplica renda livre e de acordo com a lei os colaboradores têm o direito ao ordenado mínimo.

## **B Períodos de remuneração**

### **5.B.1.a Número de dias remunerados**

A remuneração é feita com base em 30 dias de acordo com o artigo 271 do código do trabalho

### **5.B.1.b Período de pagamento remuneração**

As remunerações são pagas aos colaboradores entre dia 28 e dia 31.

## **C Deduções**

### **5.D.1.a Deduções**

Verificou-se nos recibos e ordenados que as deduções são as estabelecidas na lei, 11 % segurança social e o IRS de acordo com a tabela em vigor.

#### **5.D.1.b Deduções na remunerações como medida disciplinar**

Nos recibos de ordenado não se verificou nenhum tipo de dedução, sem ser os permitidos por lei IRS e segurança Social.

#### **D Documentação de Renumeração**

#### **5.D.1 Detalhes do seu emprego e remunerações**

Todos os colaboradores assinam um documento SGQ-Org 2.4.17 onde estão descritas todas as suas funções, a quando da elaboração do contrato vem descrito a sua função e também descrito no recibo de vencimento.

#### **5.D.1.b Comprovativo de pagamento num idioma de fácil compreensão**

São fornecidos todos os meses os recibos de vencimento escritos em português, todos os colaboradores entende Português

#### **5.D.1.c Todos os comprovativos (recibos de ordenado) são detalhados**

Todos os recibos de vencimento são detalhados com o salario base, deduções para segurança social e IRS. e subsídio de refeição. Os subsídio de natal, subsídio de férias, prémios aparecem consoante os meses a que se destinam. Não se verificou horas extras nos recibos de vencimento.

#### **5.D.1.d Calculo dos salários, licenças, prémios**

O cálculo dos salários e prémios e outras remunerações vêm descritas detalhadamente no recibo de vencimento.

#### **5.D.2 Confirmação por escrito dos recibos**

Todos os meses são entregues os recibos para os colaboradores poderem confirmar, uns são enviados por e-mail outros entregues em mãos.

## E Licenças, benefícios e férias

### **5.E.1 Colaboradores qualificados**

Todos os colaboradores com funções de responsabilidade têm um prêmio pelo seu trabalho, e as remunerações e os benefícios são de acordo com a função a desempenhar.

### **5.E.2 Dispensa dos funcionários nos feriados legalmente exigidos**

Os colaboradores confirmaram o que se verificou nos recibos de vencimento que têm direito de acordo com a lei em vigor a: 1 janeiro; sexta feira santa; domingo de páscoa; 25 abril; 1 maio 10 de junho 15 de agosto 8 e 25 de dezembro.

### **5.E.3 Entrega de licenças, prêmios benefícios e férias**

As licenças de parentalidade são dadas de acordo com a lei, os prêmios benefícios são de acordo com a função desempenhada e as férias são acordadas entre os colaboradores e a entidade patronal.

## **6. LIBERDADE DE ASSOCIAÇÃO E NEGOCIAÇÃO COLETIVA**

### A liberdade de associação e negociação coletiva

#### **6.A.1 Livre associação e negociação coletiva**

O responsável de Recursos Humanos (RH) foi questionado em relação a sindicatos ou formação de uma organização para haver negociação coletiva, e mostrou-se disponível para ouvir o representante caso surgisse alguma dessas situações. Pessoas inquiridas não estão sindicalizadas nem conhecem ninguém dentro da empresa que seja. Na política de ética da empresa refere a livre associação e negociação coletiva bem como sindicatos.

### **6.A.2 Organização e colaboração com sindicatos**

Na empresa não existe colaboradores sindicalizados como foi referido na alínea anterior.

### **6.A.3 Retaliação por esclarecimentos no contrato.**

Todos os Colaboradores da empresa podem levantar questões sobre o seu contrato sem nenhum tipo de retaliação, afirmaram que em caso de dúvidas estas são esclarecidas por Cátia Rodrigues.

### **6.A.4 Discriminação dos colaboradores ou do seu representante por vínculo a sindicato ou sociedade**

A política de ética da empresa Documento MICE1.1 refere que não a discriminação e Ivo Correia nomeado representante dos trabalhadores no dia 24/05/2015, referiu que nova sobre qualquer tipo de descriminação.

### **6.A.5 Representante dos trabalhadores**

Verificou-se a existência de um documento assinado pelo Ivo Correia como representante dos trabalhadores no dia 24/05/2015 e este refere que realiza as suas funções de representante dos trabalhadores sem qualquer problema no local de trabalho.

### **6.A.7 Instruções dos direitos legais**

Os funcionários receberem instruções dos direitos legais no seu contrato de trabalho e sempre que seja solicitado à Cátia Rodrigues.

## **7. SAÚDE E SEGURANÇA**

### A Saúde e segurança geral

#### **7.A.1 Aplicação de padrões de saúde e segurança a todas as instalações**

Todas as instalações escritórios fábrica e refeitório têm padrões de segurança, foi pedido um serviço externo para elaboração de medidas de autoproteção de modo a colmatar as falhas encontradas na primeira auditoria. A Espera de aprovação Existem procedimentos de visitantes e prestadores de serviços (Pess SSFF 6.3.12) só podem entrar identificados com um cartão Registo de visitantes e prestadores de serviços (Pess SSFF6.3.13) Existem também procedimentos de alerta e segurança (Pess SSFF 6.18) Programa de alerta e Segurança (Pess SSFF 6.3.17) e a política de localização e segurança (PAC LS 3.1.1) Todas as pessoas que entram na central fruteira passam pela Joana Ferreira onde esta preenche os documentos e chama um responsável para acompanhar os visitantes ou prestadores de serviços) Existe um sistema de videovigilância no refeitório e zona de cacifos.

#### **7.A.2 a Procedimentos para limitar os riscos em relação aos perigos?**

Ultima avaliação de empresa externa Data 05/08/2014

#### **7.A.3 Representante da gestão de segurança**

Francisco Torres Doc MAP\_15041\_08\_ES

#### **7.A.4.a Procedimentos e proteções para evitar lesões ou acidentes**

Não existem procedimentos descritos para evitar lesões. Apenas estão delimitadas as linhas de passagem de empilhadores e de pessoas.



#### **7.A.4.c Ambiente seguro e limpo**

Verificou-se que estavam limpas e organizadas as seguintes áreas: casas de banho, refeitório, escritórios, área de produção e exterior. Chão delimitado com a zona de passagem de empilhadores.

#### **7.A.5/a Formação em Saúde e Segurança**

Existem duas pessoas com formação em primeiros socorros Carla Rosa e Raquel Ramos, curso válido até 17/07/2017 e um bombeiro Diogo Nóbrega. Todos os funcionários tiveram noções de primeiros socorros na formação de HST e primeiros socorros em julho 2015

#### **7.A.5.b Adequabilidade da formação.**

Ficha de formação e conteúdos adequada à situação da empresa.

#### **7.A.6 Fornecimento de EPI**

Os colaboradores afirmaram ter recebido o Kit de equipamento de proteção individual constituído por: tampões para os ouvidos, batas, toucas, luvas. Os que trabalham nas áreas de frio frisaram os casacos e calças de frio, todos os que movimentam cargas sapatos de proteção, e os que trabalham com cargas elevatórias capacete de proteção. A entrega de EPI esta registada no documento PES.EPI.6.4.7

#### **7.A.6.a EPI Adequados**

Verificou-se o uso de capacetes de proteção nos condutores de aparelhos de elevação (empilhadores); Verificou-se o uso de calçado de proteção nos condutores de porta paletes elétricos e empilhadores operações de transporte e armazenamento)

Departamento de manutenção verificou-se óculos de soldadura, óculos de proteção para operações de corte, máscara para operações de pintura e outros pós. Colaboradores na área de produção apresentam tampões de ouvidos, maquinaria funcionada a ar comprimido, bata, touca e luvas de acordo com as normas de higiene alimentar.

Colaboradores que trabalham na área do frio estão munidos de casacos e calças para o frio.

## **B Projeto de construção e autorização**

### **7.B.1 Alvará de incêndio**

Não Existe nenhum alvará de incêndios na empresa

### **7.B.2/3 Alvará de construção e Alvará de localização**

Existe alvará de construção e está de acordo com as instalações no presente. Alvará de utilização nº 160/99.

## **C Saídas de emergência e evacuação**

### **7.C.1 Acessibilidade e desobstrução de corredores, escadas e saídas**

Verificou-se que os corredores e escadas se encontram desobstruídos e acessíveis

### **7.C.2 Plano de Evacuação**

Foi elaborado por uma empresa externa um plano de evacuação, documento MAP\_15041\_07\_PEM

#### **7.C.2.a Plano de evacuação com rota de evacuação e Marca “você esta aqui”**

Foi elaborado por uma empresa externa um plano de evacuação, documento MAP\_15041\_07\_PEM existem 7 mapas de evacuação documentos com referência PE1, PE2 PE3 PE4 PE5 PE5(1) e PE6 (plantas de emergência devidamente colocadas em zonas específicas uma vez que detêm da marca você está aqui.

### **7.C.2.b Mapas de evacuação**

Existem 7 mapas de evacuação prontos para serem colocados nos locais de trabalho e corredores.

### **7.C.3 Luzes de emergência**

Existem algumas luzes de emergência com fonte de energia secundária.

### **7.C.4 Saídas de emergência**

Existe um novo plano com 5 saídas de emergência, a ocupação é entre 10- 499 pessoas no mínimo seriam duas. Uma saída para a zona de escritório e quatro saídas para a zona de produção. É necessário efetuar obras para abrir duas portas que não existem e aumentar a área livre da porta de emergência junto aos cais de expedição de modo a evitar acidentes em caso de fuga.

### **7.C.5 Saídas de emergência sinalizadas**

As saídas de emergência estão sinalizadas

### **7.C.8 Distância de saídas de emergência**

As saídas de emergência estão a distâncias razoáveis, dos vários pontos da empresa.

### **7.C.8.a Localização das saídas de emergência**

Verificou-se que existe um novo plano com saídas de emergência em todos os quatro lados do edifício e no escritório.

### **7.C.9 Percurso das saídas de emergência**

As várias saídas partilham percursos diferentes

#### **7.C.10.a Condições das portas de emergência**

As portas de emergência estão sempre abertas, são abertas pelo responsável do primeiro turno e fechadas no final do segundo turno pelo responsável. As que estão fechadas só abrem por dentro num só gestos.

#### **7.C.10.b/c Aberturas de portas de emergência**

Todas as portas de emergência são de um único manípulo e de fácil abertura. (Falta abrir duas portas de emergência - obras)

#### **7.C.11 Janelas como saídas de emergência**

Não existem janelas como saída de emergência

#### **7.C.12 Distância de deslocamento**

A empresa não apresenta chuveiros, logo a distância de deslocamento deve ser no máximo de 61m o que está garantido pelas cinco saídas de emergência.

#### **7.C.13 Rotas de evacuação**

Rota de evacuação sem obstáculos no caminho.

#### **7.C.13.a Ponto de encontro**

Não estão descritos pontos de reunião em caso de perigo

### **7.C.13.b Localização do ponto de encontro**

O ponto de encontro é no exterior do edifício encontro no largo junto ao estacionamento da administração zona de escritórios. Espaço sinalizado.

### **7.C.14 Desativação dos fechos automáticos para manual das portas e escadas de emergência.**

Todas as portas têm fechos manuais

### D Acesso de operadores e resposta de emergência as instalações

#### **7.D.1 Acesso de Veículos de resposta a emergência e resposta a incêndios**

Foi verificado a as instalações têm acesso a veículos de resposta a incêndios e resposta a emergência

#### **7.D.2 Caminho para veículos de emergência**

As instalações têm um caminho alcatroado no seu perímetro.

#### **7.D.3 Acessibilidade da equipa de resposta a emergência**

A equipa de resposta a emergência é designada como equipa de intervenção Documento MAP\_15041\_07\_PEM, todos os elementos desta equipa têm conhecimento e acesso aos quadros de água, luz e gás.

### E Equipamentos de segurança contra incêndios

#### **7.E.1 Adequabilidade dos equipamentos de extinção de incêndios**

Foram atualizados os extintores de acordo com o plano de medidas de auto proteção 32 extintores no dia 03/08/2015. Os carretéis são em numero insuficiente. No plano está previsto 6 carretéis.

#### **7.E.1.a Funcionamento e manutenção dos equipamentos de extinção de incêndios**

Todos os extintores estão em funcionamento, é feita a manutenção por uma empresa externa anualmente foi realizada 08/2015. Os carretéis não estão em condições e não e não há registos da sua manutenção.

#### **7.E.1.b Verificação mensal dos equipamentos de extinção de incêndios**

Ultima verificação feita no dia 10/08/2015 documento HST2.

#### **7.E.1.c Acessibilidade e desobstrução dos equipamentos de extinção de incêndios**

Todos os equipamentos de extinção de incêndios estão acessíveis e desobstruídos colocados a uma altura mínima superior a 1.2m do pavimento até ao manípulo de acordo com o artigo 163 da Portaria 1532/2008 de Dezembro.

#### **7.E.2.a Sistema de Alarme em todas as áreas**

Não está implementado nenhum sistema de alarme em caso de incêndio, no entanto este não necessita ser de farol porque os teste ao ruído eram inferiores a 80dB.

#### **7.E.2.b Adequabilidade do Sistema de alarme**

Não está implementado nenhum sistema de alarme

#### **7.E.2.c Abastecimento Secundário de energia ligado ao alarme de incendio**

Não existe nenhum sistema secundário de energia

### **7.E.3.b Instalações com *Sprinklers***

As instalações não têm instalados os *sprinklers*

### **7.E.4 Inspeções trimestrais aos *sprinklers***

A empresa não têm *sprinklers* instalados

### **7.E.5 Abastecimento de água aos *sprinklers***

A empresa não têm *sprinklers* instalados

## **F Equipa de segurança contra incêndios**

### **7.F.1 Equipa de segurança contra incêndios**

Existe elemento da equipa de Segurança com Vista a ter formação em combate a incêndios. Equipa de segurança no documento MAP\_15041\_08\_EES

#### **7.F.1.a Constituição da equipa**

A equipa é formada responsável de segurança que faz parte da administração Francisco Carmo. Equipa de segurança no documento MAP\_15041\_08\_EES

#### **7.F.1.b Reuniões de segurança contra incêndios documentadas**

Não existem evidências de reuniões de segurança contra Incêndios

## **G Inspeção de segurança contra incêndios**

### **7.G.1/2 Inspeções mensais ou diárias**

Não há evidências de inspeções mensais nem diárias, não está formada nenhuma equipa contra incêndios.

### **7.G.3 Documentação relacionada com inspeção**

Não existe documentos de inspeções, não está formada nenhuma equipa contra incêndios.

### **H Treino de segurança contra incêndios**

#### **7.H.1.c Simulação de evacuação trimestral (instalações sem sprinklers)**

Não há registos nem evidências de simulações de evacuação

#### **7.H.2 Documentação das simulações**

Não existe documentos com evidências de simulações de emergência. Falta proceder a realização das obras para poder fazer as simulações.

#### **7.H.4.a Formação de 6 em 6 meses do plano de ação de emergência**

Não há evidências de planos de formação de ações de emergência formação prevista até dia 21/12/2015.

#### **7.H.a.b Formação sobre plano de ação em caso de emergência**

O Plano de ação em caso de emergência não está elaborado

#### **7.H.4.c Formação tem plano de atuação em caso de emergência documentados**

Não há documentação referente a formações de planos de emergência



#### **7.H.4.d Formações incluem prevenção de incêndios, procedimentos de evacuação adequados e resposta em caso de incendio**

Não está elaborada nenhuma formação nesta área.

#### **7.H.5 Equipa de resposta a emergência**

Existe uma equipa de segurança em cada turno, estão identificados com bonés vermelhos. Equipa de segurança documento MAP\_15041\_08\_EES.

#### **7.H.5.a/b Pontos obrigatórios na formação da equipa de resposta a emergência**

Não há registo de formação, planeada ate 21/12/2015.

#### **7.H.5.c Identificação da equipa de resposta a emergência e número mínimo de pessoas por equipa por turno**

Equipa de resposta a emergência identificada com bonés vermelhos.

### I Segurança química e Material

#### **7.I.1 Armazenamento de material perigoso, inflamável ou combustível**

Produtos de manutenção fechados na oficina, produtos de limpeza trancados na divisão de produtos de limpeza.

#### **7.I.3 Materiais fora da área de armazenamento**

Os materiais que existem fora da área de armazenamento são óleos lubrificante de origem alimentar para as máquinas de rede. Verificada a ficha técnica.

#### **7.I.4 Manuseamento de materiais inflamáveis**

Os materiais inflamáveis são apenas utilizados por pessoas autorizadas. Materiais de manutenção António Barros. Produtos de limpeza Margarida Damil.

### **J Segurança Elétrica**

#### **7.J.1 Programa de manutenção elétrica**

A empresa contratou uma empresa externa para fazer um programa de manutenção elétrica. Primeiro relatório 8/11/2014.

#### **7.J.2 Registos de inspeções elétricas**

Pode-se verificar os registos de inspeções elétricas do dia 28/02/2015 aos quadros do armazém das caixas, Sala de embalamento e sala técnica.

#### **7.J.3 Instalação dos cabos elétricos**

Os cabos elétricos colocados mais recentemente estão dentro de calhas.

### **K Fumo**

#### **7.K.1 Zona de Fumadores**

Só é permitido fumar na rua na zona sinalizada onde existem cinzeiros zona social.

## **8. DORMITÓRIOS E REFEITÓRIOS**

### A Requisitos gerais

### B Segurança

#### **8.B.4 Cacifos**

Verificou-se que existem cacifos partilhados, espaço inferior a 0.5m<sup>3</sup>

### C Instalações

### D Segurança química e material

### E Segurança elétrica

### K Fumo

### G Primeiros Socorros e Resposta a emergência

#### **8.G.1 Kit 1 primeiros socorros**

O kit de primeiros socorros está acessível, dentro do laboratório de Controlo de qualidade (C.Q.) que está sempre aberto, Laboratório de C.Q: identificado como tem a caixa de primeiros socorros

#### **8.G.2 Reposição do KIT primeiros socorros**

É feita a reposição do Kit dos primeiros socorros pelos responsáveis (pessoas com o curso de primeiros socorros) e é feita uma verificação mensal para certificar que esta tudo ok documento (Pess SSFF 6.3.9 registo da caixa de primeiros socorros)

### **8.G.3 Primeiros socorros nos dois turnos**

Existe pelo menos uma pessoa por turno com o curso de primeiros socorros.

H Evacuação e treino de evacuação

I Segurança contra incêndios

2 Distância percorrida

3 Inspeção de segurança contra incêndios

J Higiene Dormitório

K Higiene do Refeitório

### **8.K.1 Equipamento do refeitório**

O refeitório não se destina a fornecer refeições, este destina-se a dar condições aos colaboradores para poderem preservar e aquecer a sua comida. Está equipado com água corrente quente e fria, lava loiça, frigorífico, micro-ondas, máquinas de vending, mesas e bancos.

### **8.K.2 Higiene e limpeza das superfícies**

Todas as superfícies estão limpas, existe uma equipa de limpeza e registos de limpeza  
LHI 3.8.6

## **9. MEIO AMBIENTE**

A Gestão geral de Resíduos

### **9.A.1 Recipientes em boas condições**

Foram verificados os materiais existente tanto da área de manutenção como de limpeza ambos os setores apresentam os produtos nos recipientes originais e com os rótulos visíveis.

### **9.A.2 Manuseamento de materiais**

Verificou-se que os responsáveis pelos materiais ao longo do dia transportava-os de maneira segura.

## **B Armazenamento de resíduos**

### **9.B.1 Autorização para armazenamento de resíduos**

A empresa tem dois compactadores, um de papel e cartão e outro de madeiras, estes são de uma empresa externa (RGT Recolha Gestão e Transporte de inertes alvará nº 009/2011)

### **9.4 Inventário de resíduos e controlo de eliminação**

A empresa RGT sempre que vem trocar de compactador deixa um documento com a quantidade e tipo de produtos, na última recolha foram mistura de embalagens e madeira no dia 10/08/2015.

### **9.B.4 Formação em gestão de Resíduos**

Funcionários tiveram formação no mês de julho 2015 onde abordaram as cores dos vasilhames para a separação de resíduos.

## **C Transporte e eliminação de resíduos**

### **9.C1/2/3 Eliminação de resíduos no local**

Não há autorização nem se elimina resíduos no local. Todos os resíduos são tratados por empresas externas Cartão, plástico e madeira RGT resíduos domésticos contentor municipal.

## D Gestão de águas residuais

### **9.D.3 Autorização para águas residuais e descarga de efluentes**

Uma vez que toda a água usada na produção, refeitório e casas de banho é da rede pública, há autorização da descarga desta mesma água na rede de esgotos.

### **9.D.4 Monitorização de águas residuais e efluentes**

Como as águas são comparadas a águas residuais domésticas não necessitam de monitorização.

### **9.D.5 Limite sobre volume e taxa de descargas de águas residuais e efluentes.**

A água é da rede pública, logo não há limites de descarga.

## E Gestão de emissões atmosféricas

### **9.E.1 Autorização para emissões atmosféricas**

Empresa está registada no site da APA, é feita anualmente a comunicação das quantidades de gases utilizadas no mesmo site, até finar do mês de Março

### **9.E.2 Manutenção de emissões atmosféricas**

A instalação de refrigeração em questão não tem substâncias que empobrecem a camada de ozono. Apenas tem efeitos sobre o aquecimento global (GWP).

### **9.E.3 Medidas corretivas no caso dos limites excederem**

A verificação dos sistemas de frio é feita por uma empresa externa. Não existe limite de emissões, apenas emitir o menos possível. São tomadas ações corretivas caso exista uma fuga, e ações preventivas verificação periódica trimestral de fugas obrigatória.

#### **9.E.4 Inventários de fontes pontuais de emissões atmosféricas**

A instalação tem um livro de registo de ocorrências, onde são registadas pelos técnicos certificados, todas as intervenções, incluído as situações onde existiram emissões de gases para a atmosfera. À partida não existem fontes pontuais de emissões atmosféricas no circuito de refrigeração

### **F Gestão de recursos hídricos**

#### **9F.1 Autorização para o uso de água**

A empresa opera com água da rede pública câmara municipal do Bombarral.

#### **9.F.2 Licenciamento do furo**

Furo com licenciamento industrial água usada no circuito de refrigeração (Proc. N° 391/06/P00)

#### **9.F.3 Registo de consumo de água**

Foram verificadas todas as taturas de água dos últimos 12 meses.

### **G Gestão de gases de efeito estufa e consumo de energia**

#### **9.G.1 Instalações com acordo de utilização de energia e emissões de gases com efeito estufa.**

A energia utilizada é da EDP.

## **9.G.2 Autorização para consumo de energia e emissão de gases com efeito estufa**

Contrato com EDP

## **9.G.3 Registo de consumo de energia**

Foram verificadas as faturas de eletricidade dos últimos 12 meses.

## **9.G.4 Registo de emissões diretas e indiretas de gases com efeito estufa**

A instalação de refrigeração em questão não tem substâncias que empobrecem a camada de ozono. Apenas tem efeitos sobre o aquecimento global (GWP).

## **H Utilização do Solo e Biodiversidade**

### **9.H.1 Autorização para construção das instalações**

Existe alvará de construção e está de acordo com as instalações no presente. Alvará de utilização nº 160/99.

### **9.H.2 Instalações em zona de área protegida**

Instalações em zona industrial.

### **9.H.3 Relatório de impacte ambiental**

Não foi feito nenhum relatório de impacte ambiental, uma vez que este tipo de indústria não apresenta riscos para o ambiente.

## **I Sistema de Gestão ambiental**

### **9.I.1.a Política ambiental**

Foi verificado a existência de uma política ambiental documento PA.3.1.4



#### **9.I.1.b Normas ambientais aplicadas**

Todas as normas incluindo as ambientais são atualizadas trimestralmente.

#### **9.I.1.c Melhoria continua**

A empresa tem o compromisso de uma melhoria continua, e esta é atualizada de acordo com a legislação.

#### **9.I.1.d Elemento da empresa responsável pela gestão ambiental**

A administração é a responsável pela gestão ambiental.

#### **9.I.1.f Formação em segurança ambiental**

Funcionários tiveram formação no mês de junho 2014 onde abordaram as cores dos vasilhames para a separação de resíduos.

### **J Gestão de substâncias perigosas, prevenção da poluição**

#### **9.J.2 Uso de substâncias proibidas**

Verificou-se a existência de uma listagem com todos os produtos existentes e as respectivas fichas técnicas e fichas de segurança.

#### **9.J.6 Inventário de todas as substâncias e as suas fichas técnicas e de segurança.**

Verificou-se a existência de uma listagem com todos os produtos existentes e as respectivas fichas técnicas e fichas de segurança.

### **9.J.7/8 Formação de prevenção, medidas de resposta a poluição e modo de utilização.**

Funcionários tiveram formação no mês de junho 2014 onde abordaram as cores dos vasilhames para a separação de resíduo, Margarida Damil e António Barros além dessa formação tiveram formação sobre os produtos que utilizam e o modo de aplicação.

## **K Poluição Sonora**

### **9.K.3 Avaliação Sonora.**

Foi realizada a avaliação do ruído em vários postos de trabalho no dia 06/08/2015 por uma empresa externa.

### **9.K.4 Monitorização da avaliação ao ruído**

Os níveis de ruído vão ser monitorizados anualmente por uma empresa externa.

## **L Perturbações**

### **9.L.1 Problemas de libertação de odores, barulho (limpeza em geral)**

Não se detetou libertação de odores, nem barulhos limpeza exterior (ervas cortas, paletes arrumadas) limpeza no interior tudo bem,

## **14 PRESENTES E ENTERTIMENTO**

### **A Proibição de presentes**

#### **10.A.1 Oferta de presentes/ entretenimento aos associados**

Verificou-se que a política de ética da empresa refere a proibição de subornos.

## **15 CONFLITOS DE INTERESSES**

### **11 Conflitos de interesses entre associados e fornecedores**

Verificou-se que a política de ética da empresa rejeita qualquer tipo de conflitos de interesses.

## **16 ANTI CORRUPÇÃO**

### **A Limite das ações do fornecedor**

#### **12.A.1/2 Oferta de valores, ou dinheiro como garantia indevida**

A política de ética da empresa refere a proibição de subornos.

### **B Conformidade Legal**

#### **12.B.1 implementado a lei anti corrupção**

A política de ética da empresa refere a proibição de subornos e corrupção estando assim de acordo com a lei de combate à prática de corrupção no estrangeiro.

### **C Subcontratações não autorizadas**

### **D Origem dos materiais**

#### **12.D.1 Inventário e Registo de produção com origem e materiais**

A empresa trabalha com um programa informático PHC, da HIVALEU foi feito um teste de rastreabilidade a matérias-primas (embalagens e frutas). Foram verificados os Certificados Global Gap dos produtores e as fichas técnicas dos materiais de embalamento, assim como as ISO e BRC IOP.

### **12.D.2 Registo de legalidade das matérias-primas**

Foram verificados os Certificados Global Gap dos produtores, cadernos de campo, as análises de resíduos. E as fichas técnicas dos materiais de embalagem, assim como as ISO ,BRC IOP, Fichas técnicas e os certificados de conformidade alimentar.

## **17 INTEGRIDADE FINANCEIRA**

### **14. Registos financeiros e normas de contabilidade**

Verificou-se que a empresa é auditada anualmente pelos Técnicos de contas oficiais.

## Planos d ação

Ponto do relatório	Ações	Responsável	Prazo	Fecho e iniciais do responsável
7.A.4.a	Fazer procedimentos de instruções de trabalho	Raquel Ramos	21-12-2015	
7.E.1	Ajustar os equipamentos de deteção de incendio à necessidade da empresa.	Raquel Ramos	21-12-2015	Extintores 03/08/2015 RR
7.E.1.a	Fazer manutenção aos carreteis	Raquel Ramos	21-12-2015	
7.E.2.a	Instalar sistema de alarme contra incêndios	Raquel Ramos	21-12-2015	
7.E.2.c	Comprar um gerador ou sistema secundário de energia.	Raquel Ramos	21-12-2015	
7.E.3.b	Instalar Sprinklers	Raquel Ramos	21-12-2015	
7.E.4	Instalar Sprinklers, fazer registo de verificação trimestral	Raquel Ramos	21-12-2015	
7.E.5	Instalar Sprinklers e depósito de água para o seu abastecimento.	Raquel Ramos	21-12-2015	
7.F.1.b	Fazer e documentar reuniões contra incêndios	Raquel Ramos	21-12-2015	
7.G.1/2	Formar equipa contra incêndios e fazer documento de inspeção mensal	Raquel Ramos	21-12-2015	
7.G.3	Verificar se documento tem data e hora.	Raquel Ramos	21-12-2015	
7.H.1.c	Fazer simulações de evacuação 3 em 3 meses e registo de simulação	Raquel Ramos	21-12-2015	

<b>Ponto do relatório</b>	<b>O que necessita de ser alterado</b>	<b>Responsável</b>	<b>Prazo</b>	<b>Fecho e iniciais do responsável</b>
7.H.2	Fazer e documentar simulações de emergência.	Raquel Ramos	21-12-2015	
7.H.4.a/b/c	Dar formação do plano de ação a emergência a todos os colaboradores	Raquel Ramos	21-12-2015	
7.H.4.d	Verificar o conteúdo da formação (prevenção em caso de incêndios, procedimentos de evacuação adequados, e resposta em caso de incêndio)	Raquel Ramos	21-12-2015	
7.H.5.a/b	Verificar formação da equipa de resposta a emergência	Raquel Ramos	21-12-2015	
8.B.4.	Aumentar a área da zona de cacifos para haver cacifos suficientes para cada colaborador.	Raquel Ramos	21-12-2015	
9.K.4	Monitorizar o ruído	Raquel Ramos	07/08/2016	

O responsável pela elaboração \_\_\_\_\_ Data: \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_

## **Anexo B**

Documentos elaborados a partir das não conformidades detetadas nas auditorias prévias

**1. EQUIPA HACCP**

A frequência de reciclagem da formação em HACCP (interna) é de 2 anos.

Registo de datas de formação	Registo de datas de formação
18/07/2014	

**2 - ÂMBITO DE ESTUDO**

O estudo HACCP inclui as fases de receção até à expedição dos produtos finais, para mercado nacional e para exportação.

O transporte dos produtos não é da responsabilidade de O Melro.OP. O transporte é da responsabilidade do cliente ou da entidade comercial da qual O Melro.OP faz parte.

Os produtos incluídos neste âmbito são:

- Ameixas
- Pêssegos, nectarinas
- Peras
- Maçãs

**3 - MODO DE UTILIZAÇÃO**

- Consumo em fresco
- Necessidade de lavagem antes do consumo

Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 1	Data 07/07/15
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág. 1



- Manter em refrigeração para prolongar a vida útil
- Não consumir as partes podres
- Não há necessidades de cuidados adicionais para evitar potenciais usos indevidos por parte do consumidor

#### **4- POPULAÇÃO-ALVO**

Destina-se a todos os grupos de população, incluindo os grupos de risco (crianças, idosos e imunodeprimidos).

#### **5-DESCRIÇÃO DO PRODUTO**

Os produtos incluídos no âmbito do estudo HACCP são:

- A. Pêssegos, nectarinas;
- B. Peras;
- C. Ameixas;
- D. Maçã.

A maior percentagem dos produtos rececionados durante a campanha provém de produção própria da organização. O maior volume de produção é continua a ser de ameixa mas recentemente a área de pera e maçã aumentou assim como a de pêssegos e nectarinas.

#### **A. PÊSSEGOS, NECTARINAS E ALPERCES**

Descrição baseada no Regulamento (CE) n.º 543/2011 de 7 de Junho e no Regulamento (UE) nº 594/2013 de 21 de Junho que estabelece a norma de comercialização aplicável aos pêssegos, nectarinas e alperces.

Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 1	Data 07/07/15
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág. 2/

## **Definição**

Variedades de *Prunus persica Sieb.* que se destinam as serem apresentados no estado fresco.

## **Características mínimas da qualidade**

Em todas as categorias os frutos devem apresentar-se:

- Inteiros;
- Sãos (sem podridões ou alterações que os tornem impróprios para consumo);
- Limpos (praticamente isentos de matérias estranhas visíveis);
- Praticamente isentos de parasitas;
- Isentos de humidades exteriores anormais;
- Isentos de odores e/ou sabores estranho
- Devem ser cuidadosamente colhidos.

O desenvolvimento e o estado de maturação devem permitir-lhes suportar o transporte e outras movimentações a que estão sujeitos e chegar ao lugar de destino em condições satisfatórias.

## **Classificação**

Os frutos são classificados em três categorias distintas

- Categorias Extra
- Categoria I
- Categoria II

## **Calibres**

Os calibres são determinados quer pela circunferência quer pelo diâmetro máximo da secção equatorial:

Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 1	Data 07/07/15
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág. 3/

Identificação do calibre	Diâmetro (mm)	Peso (g)
<b>AAAA</b>	<b>&gt; 90</b>	<b>&gt; 300</b>
<b>AAA</b>	<b>80 – 90</b>	<b>220-300</b>
<b>AA</b>	<b>73 – 80</b>	<b>180-220</b>
<b>A</b>	<b>67 – 73</b>	<b>135-180</b>
<b>B</b>	<b>61 – 67</b>	<b>105-135</b>
<b>C</b>	<b>56 – 61</b>	<b>85-105</b>
<b>D</b>	<b>51 – 56</b>	<b>65-85</b>

## **Apresentação**

### A. Homogeneidade

O conteúdo de cada embalagem deve ser homogêneo e comportar apenas pêssegos da mesma origem, variedade, qualidade, estado de maturação, calibre e categoria.

### B. Acondicionamento

Os frutos devem ser acondicionados de modo a ficarem convenientemente protegidos. Os materiais utilizados no interior das embalagens devem ser novos e estar limpos e não devem ser suscetíveis de provocar alterações internas ou externas nos produtos. É autorizada a utilização de materiais (nomeadamente de papéis ou selos que ostentem indicações comerciais, desde que a impressão ou rotulagem sejam efetuadas com tintas ou colas não tóxicas.

As embalagens devem estar isentas de corpos estranhos. Os tipos de embalagens são:

- Caixas de cartão
- Caixas chep
- Cestas de 1,0 Kg e 1,5 Kg (com tampa, com rede ou com flow-pack)
- Cestas com nº certo de frutos 5C ou 4B
- Ocasionalmente acondicionados a granel

Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 1	Data 07/07/15
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág. 4/

### C. Apresentação

O conteúdo da embalagem deve ser homogêneo e comportar apenas pêssegos ou nectarinas da mesma origem, variedade, qualidade, grau de maturação e calibre, e no caso da categoria “Extra”, de coloração homogênea.

### **Rotulagem**

Cada embalagem deve apresentar, em caracteres legíveis, indelévels, visíveis do exterior e agrupados do mesmo lado as seguintes indicações,

- A. Identificação do embalador e/ou expedidor (nome e endereço)
- B. . Natureza do produto (inclui cor da polpa)
- C. Origem do produto
- D. Características comerciais (categoria, calibre)
- E. Marca oficial de controlo (facultativo)

### **Conservação**

Devido ao seu carácter perecível é conveniente que os frutos sejam comercializados logo após a colheita. Em O Melro.OP os frutos ficam armazenados no máximo durante uma semana, em câmaras de atmosfera normal a temperaturas abaixo dos 2°C. A humidade relativa das câmaras deverá manter-se entre os 90% e os 95%.

### **Características nutricionais<sup>1</sup>**

- Valores médios por 100g (baseado em pesquisa bibliográfica) para pêssegos:
  - Energia - 35 calorias
  - Proteínas – 1g
  - Hidratos de carbono – 10g
- Valores médios por 100g (baseado em pesquisa bibliográfica<sup>2</sup>) para nectarinas:

<sup>1</sup> De acordo com referência bibliográfica: [http://emedix.uol.com.br/dia/ali008\\_1f\\_pessego.php](http://emedix.uol.com.br/dia/ali008_1f_pessego.php)

Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 1	Data 07/07/15
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág. 5/18

- Energia - 65 calorias
- Proteínas – 1g
- Hidratos de carbono - 16g

**Nota:** Descrições mais pormenorizadas podem ser encontradas nas “Especificações da Matéria-prima” – Cprod - RP 4.2.2.

## B. Pera

De acordo com o Regulamento (CE) n.º 543/2011 de 7 Junho Regulamento (CE) n.º701/2012 de 30 Julho (Não altera as características da qualidade e comercialização do produto) (Regulamento (UE) n.º 594/2013 de 21 de 2013 -natureza do produto)

**Definição - Peras das variedades *Pyrus communis L.* que se destinam a ser apresentadas ao consumidor no estado fresco.**

### Características da pera Rocha

Fruto partenocárpico, com ligeira carepa típica dispersa pela pele. A sua forma é predominantemente oblonga, piriforme ovalada, de cor amarela clara, com pigmentação homogénea e com carepa típica unida na base e dispersando-se por toda a superfície. A polpa é branca, macia, fundente, granulosa, doce, não ácida, muito sumarenta e de perfume ligeiramente acentuado. Com epiderme lisa e espessa de cor verde ou amarela pálida. Apresenta-se junto ao pedúnculo ligeiramente carepada, sendo esta uma das suas características que a distingue das outras variedades. A carepa é maior ou menor conforme as características climatéricas do ano de produção

### Características mínimas de qualidade

Todas as categorias devem apresentar-se:

- Inteiras;

---

Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 1	Data 07/07/15
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág. 6/18

- Sãs (excluir podridões e alterações que tornem os frutos impróprios para consumo);
- Limpas (praticamente isentas de matérias estranhas visíveis);
- Praticamente isentas de parasitas;
- Praticamente isentas de ataques de parasitas;
- Isentas de humidades exteriores anormais;
- Isentas de odores e/ou sabores estranhos.
- Devem ser colhidas cuidadosamente.

O desenvolvimento e estado de maturação devem permitir-lhes prosseguir o processo de maturação a fim de poderem alcançar o grau de maturação adequado em função das características varietais, suportar o transporte e as outras movimentações a que e são sujeitas e chegar ao lugar de destino em condições satisfatórias.

### Características físicas

Descrição	
<b>Pele</b>	Fina e lisa
<b>Açúcar</b>	> 12º Brix
<b>Sabor</b>	Doce e sem indícios de amido
<b>Penetrometria</b>	Mínimo = 5,5 Kg Máximo = 6 Kg
<b>Textura</b>	Crocante

### Classificação

As peras são classificadas em três categorias distintas

- Categoria Extra
- Categoria I
- Categoria II

Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 1	Data 07/07/15
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág. 7

## Calibragem

O calibre é determinado pelo diâmetro.

Calibres mínimos

	<b>Categoria Extra</b>	<b>Categoria I</b>	<b>Categoria II</b>
<b>Variedades de frutos grandes</b>	<b>60 mm</b>	<b>55 mm</b>	<b>50 mm</b>
<b>Outras variedades</b>	<b>55 mm</b>	<b>50 mm</b>	<b>45 mm</b>

## Apresentação

### A. Homogeneidade

O conteúdo de cada embalagem deve ser homogêneo e comportar apenas peras da mesma origem, variedade, qualidade, calibre e estado de maturação. A parte visível do conteúdo da embalagem deve ser representativa da sua totalidade.

### B. Acondicionamento

As peras devem ser acondicionadas e modo a ficar convenientemente protegidas. Os materiais utilizados no interior das embalagens devem ser novos e estar limpos e não devem ser suscetíveis de provocar alterações internas ou externas nos produtos.

É autorizada a utilização de materiais (nomeadamente de papéis ou selos) que ostentem indicações comerciais, desde que a impressão ou rotulagem sejam efetuadas com tintas ou colas não tóxicas. As embalagens devem estar isentas de corpos estranhos. Os tipos de embalagens são:

- Caixas de cartão
- Caixas CHEP
- Sacos de 900 g a 2,0 Kg
- Cestas de 750 g – 1,0 Kg (com ou sem rede, com flow-pack, com tampa)

Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 1	Data 07/07/15
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág. 8

## Rotulagem

Cada embalagem deve apresentar, em caracteres legíveis, indelévels, visíveis do exterior e agrupados do mesmo lado, as seguintes indicações:

- Identificação do embalador e/ou expedidor
- Natureza do produto
- Origem do produto
- Características comerciais (categoria, calibre)
- Marca oficial de controlo (facultativo)

## Conservação

As peras são armazenadas em câmaras de frio normal ou de atmosfera controlada, por um período que pode ir de Agosto a Abril. A gama de temperatura ótima para o armazenamento da pera vai desde  $-0,5\text{ }^{\circ}\text{C}$  a  $+0,5\text{ }^{\circ}\text{C}$  e a humidade relativa deve oscilar entre os 90 e os 95%. O sistema de armazenagem em câmaras é do tipo LIFO (last in, first out), porque as peras que entram mais tarde são as que têm um processo de maturação mais avançado.

Nas câmaras as paletes devem ter um espaço suficiente entre elas e entre a parede, de modo a permitir a circulação do ar e o arrefecimento fazer-se rapidamente.

## Características nutricionais

- Rica em fibra – promove o funcionamento do trânsito intestinal
- Boa fonte de vitamina C e folato;
- Boa fonte de fibras (pectina e celulose);
- Devem ser consumidas com casca porque é justamente nela que esta concentrada a maior parte da vitamina C;
- Quando secas contem mais calorias e nutrientes que as frescas;
- Alto teor de açúcar;
- Valores médios por 100g (baseado em pesquisa bibliográfica<sup>3</sup>):
  - Energia - 29 calorias/125joules
  -

Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 1	Data 07/07/15
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág. 8/118



- Proteínas - 0,2g
- Hidratos de carboo-7,6g
- 
- Fibras dietéticas 1,7g

**Nota:** Descrições mais pormenorizadas podem ser encontradas nas “Especificações da Matéria-prima” – Cprod - RP 4.2.3.

### **C. Ameixa**

Descrição baseada no Regulamento (CE) nº 543/2011 de 7 de Junho e no Regulamento (UE) nº 594/2013 de 21 de Junho, aplicável às ameixas (normas gerais).

**Definição - Ameixas das variedades *Prunus domestica*. que se destinam a ser apresentadas ao consumidor no estado fresco.**

### **Características mínimas de qualidade**

Todas as categorias devem apresentar-se:

- Inteiras;
- Sãs (excluir podridões e alterações que tornem os frutos impróprios para consumo);
- Limpas (praticamente isentas de matérias estranhas visíveis);
- Praticamente isentas de parasitas;
- Praticamente isentas de ataques de parasitas;
- Isentas de humidades exteriores anormais;
- Isentas de odores e/ou sabores estranhos.
- Devem ser colhidas cuidadosamente.

Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 1	Data 07/07/15
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág. 9/

O desenvolvimento e estado de maturação devem permitir-lhes prosseguir o processo de maturação a fim de poderem alcançar o grau de maturação adequado em função das características varietais, suportar o transporte e as outras movimentações a que e são sujeitas e chegar ao lugar de destino em condições satisfatórias.

### Características físicas

Todas as variedades: Early Queen, Red Beauty, Royal Garnet, Black Beauty, Black Splendor, Black Amber, Black Diamond, Black Gold, Fortune, Hiromi Red, Primetime, Crimson Globe, Amber Jewel, Golden Globe, Laetitia, Larry Anne, Songold, Royal Diamond, Angeleno.

Descrição	
<b>Pele</b>	Fina e lisa
<b>Açúcar</b>	> 9º para variedades precoces e > 10º para as restantes variedades
<b>Calibre</b>	Mínimo 35 mm; Máximo 65 m

### Classificação

As ameixas são classificadas em três categorias distintas

- Categoria Extra
- Categoria I
- Categoria II

### Apresentação

Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 1	Data 07/07/15
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág. 10/18

### A. Homogeneidade

O conteúdo de cada embalagem deve ser homogéneo e comportar apenas ameixas da mesma origem, variedade, qualidade, calibre e estado de maturação.

E no caso da categoria Extra de coloração uniforme. A parte visível do conteúdo da embalagem deve ser representativa da sua totalidade.

### B. Acondicionamento

As ameixas devem ser acondicionadas e modo a ficar convenientemente protegidas. Os materiais utilizados no interior das embalagens devem ser novos e estar limpos e não devem ser suscetíveis de provocar alterações internas ou externas nos produtos.

É autorizada a utilização de materiais (nomeadamente de papéis ou selos) que ostentem indicações comerciais, desde que a impressão ou rotulagem sejam efetuadas com tintas ou colas não tóxicas. As embalagens devem estar isentas de corpos estranhos. Os tipos de embalamentos são:

- Caixas de cartão
- Caixas CHEP
- Cestas de 400 g -1,5Kg (com ou sem rede, com flow-pack, com tampa)

### **Rotulagem**

Cada embalagem deve apresentar, em caracteres legíveis, indelévels, visíveis do exterior e agrupados do mesmo lado, as seguintes indicações

- Identificação do embalador e/ou expedidor
- Natureza do produto
- Origem do produto
- Características comerciais (categoria, calibre)
- Marca oficial de controlo (facultativo)

Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 1	Data 07/07/15
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág. 11

## Conservação

Devido ao seu carácter perecível é conveniente que as ameixas sejam comercializadas logo após a colheita. O tempo de conservação das ameixas depende da sua variedade e época de colheita. A maioria das variedades conserva-se no máximo durante 2 semanas em câmaras de frio normal a temperaturas entre os 0 a 1 °C. A humidade relativa das câmaras deverá manter-se entre os 90% e os 95%.

### Características nutricionais:

- Valores médios por 100g:
- Energia – 35 calorias
- Proteínas – 1 g
- Hidratos de Carbono - 9g
- Gordura – vestígios
- Outras características:
  - É composto por vitaminas do Complexo B, vitamina C, potássio, riboflavina, e fósforo. É purgativa, depurativa.
  - É boa fonte de fibra, como celulose e pectina.
  - A ameixa seca é rica em vitamina A e apresenta alto teor de vitaminas do complexo B, vitamina E, potássio, ferro.
- **Nota:** Descrições mais pormenorizadas podem ser encontradas nas “Especificações da Matéria-prima” – Cprod - RP 4.2

## D. Maçã

De acordo com o Regulamento (CE) n.º 543/2011 de 7 Junho Regulamento (CE) n.º 701/2012 de 30 Julho (Não altera as características da qualidade e comercialização do produto) (Regulamento (UE) n.º 594/2013 de 21 de 2013 - características gerais)

Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 1	Data 07/07/15
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág. 12

**Definição - Maças das variedades de Malus domestica Borkh. que se destinem a ser apresentadas ao consumidor no estado fresco, com exclusão das maçãs destinadas á transformação industrial (Royal Gala, Brookfield, Reineta).**

### **Características mínimas de qualidade**

Em todas as categorias as maçãs devem apresentar-se inteiras, sãs (excluir podridões ou alterações que os tornem impróprios para consumo), limpas (praticamente isentas de matérias estranhas visíveis), praticamente isentas de parasitas, isentas de humidades exteriores anormais, isentas de odores e/ou sabores estranhos.

As maçãs devem ter sido cuidadosamente colhidas.

O desenvolvimento e o estado das maçãs devem permitir-lhes prosseguir o processo de maturação a fim de poderem alcançar o grau de maturação adequado em função das características varietais, suportar o transporte e as outras movimentações a que são sujeitas e chegar ao lugar de destino em condições satisfatórias.

### **Calibres admitidos**

O calibre é determinado pelo diâmetro máximo da secção equatorial. O diâmetro mínimo para todas as variedades de 60 mm. Podem ser admitidos frutos de calibre menor se o brix do produto for igual ou superior a 10,5<sup>o</sup> e o calibre não for menor a 50 mm.

### **Disposições relativas á apresentação**

#### A. Homogeneidade

O conteúdo de cada embalagem deve ser homogéneo e comportar apenas maçãs da mesma origem, variedade, qualidade, calibre e estado de maturação.

Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 1	Data 07/07/15
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág. 13/

## B. Acondicionamento

As maçãs devem ser acondicionadas de modo a ficarem convenientemente protegidas. Os materiais utilizados no interior das embalagens devem ser novos e estar limpo e não devem ser suscetíveis de provocar alterações internas ou externas nos produtos. É autorizada a utilização de materiais (nomeadamente papéis ou selos) que ostentem indicações comerciais, desde que a impressão ou rotulagem sejam efetuadas com tintas não tóxicas.

As embalagens devem estar isentas de corpos estranhos.

Na mesma embalagem deverá verificar-se homogeneidade dos seguintes parâmetros: Origem; variedade; calibre, qualidade; coloração e estado de maturação

Podendo apresentado embalado em:

- Caixa de cartão
- Caixa CHEP
- Sacos de 1,0 Kg

### Disposições relativas à marcação

Cada embalagem deve apresentar, em caracteres legíveis, indelévels, visíveis do exterior e agrupados do mesmo lado indicações referentes à identificação do embalador e/ou expedidor, natureza do produto, origem do produto, características comerciais, como por exemplo calibre e categoria, e marca oficial de controlo (facultativa).

### Armazenamento

Temperatura de armazenamento = 0°C – 4°C

Humidade relativa = 90% - 95%

Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 1	Data 07/07/15
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág. 14/

## Características físicas

Descrição	
<b>Pele</b>	Fina e lisa
<b>Açúcar</b>	≥ 10 %
<b>Sabor</b>	Doce e sem indícios de amido
<b>Penetrometria</b>	≥ 6.5 kg/0.5 cm <sup>2</sup>
<b>Textura</b>	Crocante
<b>Cor</b>	Mínimo 50%
<b>Calibre</b>	≥ 60 mm

## Características nutricionais:

- Valores médios por 100g:
- Energia – 57 calorias
- Proteínas – vestígios
- Hidratos de Carbono - 16g
- Gordura – vestígios

## 6. Características comuns

### a) Características físicas e microbiológicas

As frutas são caracterizadas pelo seu pH ácido (pH = 4-5) e um aW elevado (na ordem dos 90-95%). A atividade da água elevada é propícia ao crescimento de microrganismos, no entanto o facto de terem um pH ácido impede o crescimento da maioria dos microrganismos patogénicos. A flora saprófita são os fungos, leveduras de superfície e algumas bactérias acidófilas.

Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 1	Data 07/07/15
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág. 15

As frutas são produtos alimentares perecíveis, ou seja se não forem criadas condições de conservação apropriadas deterioram-se com facilidade. Logo após a colheita, as frutas entram num processo de decadência, tanto mais rápido quanto mais avançado for o estado de maturação. Por isso, é necessário garantir condições de conservação nomeadamente temperatura e humidade ótimas durante a armazenagem em todas as fases da cadeia alimentar, até chegar ao consumidor final.

#### **b) Características Químicas**

Os frutos incluídos no HACCP não poderão conter qualquer tipo de contaminante químico acima dos LMR's bem como estar isentas de substâncias ativas proibidas/não autorizadas para a cultura em questão e de contaminantes químicos (detergentes, lubrificantes, óleos, combustíveis,...), metais, pesados, melamina, percloratos, etc.. Os valores de resíduos terão que cumprir com os LMR's harmonizados pela Comunidade Europeia, e dos países para onde se pretende exportar (nomeadamente países 3º) e terão que cumprir com o Intervalo de Segurança (I.S.).

#### **c) Condições de transporte para distribuição**

A distribuição para o ponto de venda quando é feita por transporte refrigerado subcontratado por Triportugal ou pelo cliente.

#### **d) Método de transporte da exploração agrícola até à Central**

O transporte é feito de duas formas:

- Em tratores em caixas plásticas abertas ou em palotes de plástico, também abertos, para o produtor do Bombarral;
- Em camiões de transporte refrigerado e subcontratado para os produtores localizados em Setúbal e em Campo Maior;
- No caso de a fruta ser comprada, o transporte é feito pelas empresas a quem é comprada a fruta.

Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 1	Data 07/07/15
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág. 16



### **e) Condições de acondicionamento**

Constituído pelo género alimentício e pela embalagem em que for acondicionado, quer a embalagem o cubra na totalidade, quer parcialmente, desde que o conteúdo não possa ser alterado sem que aquela seja violada (Regulamento (CE) n.º 1169/2011 que legisla a rotulagem dos géneros alimentícios).

### **f) Origem**

Os produtos são provenientes de explorações agrícolas de várias regiões de Portugal:

- Pera Rocha – Bombarral e Campo Maior
- Ameixa – Bombarral, Setúbal, Elvas e Campo Maior
- Pêssegos, Nectarinas – Elvas
- Maçã - Bombarral e Elvas

### **g) Prazo de validade**

O prazo de validade para os produtos incluídos neste estudo HACCP, é geralmente de 7 dias, no entanto pode ser prolongado por solicitação do pedido do cliente, quando pretendem que venha no rótulo, as seguintes indicações: “Best before” e “Due date”. O prazo poderá prolongar-se por mais 7 dias, ou seja no total, a validade pode ser estendida até aos 14 dias, desde que a fruta seja mantida à temperatura de conservação. No caso de cargas que são expedidas para o Brasil, a validade de algumas variedades pode ser de 2 meses.

### **h) Potenciais usos indevidos**

Em relação ao consumidor o risco do uso indevido do produto é mínimo, pois é um produto para ser consumido em fresco, e não tem regras de preparação específicas ou até de acondicionamento. Os cuidados a ter estão descritos no modo de utilização (secção 3 deste documento).

Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 1	Data 07/07/15
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág. 17/19

### **i) Características mínimas de aceitação das matérias-primas**

Para recepção de fruta são definidos alguns critérios gerais que estão descritos nos estatutos e regulamento interno da empresa e outros mais específicos, são definidos anualmente conforme as características de qualidade dos frutos e os objetivos comerciais estipulados para a campanha.

Os critérios base de recepção da fruta são os seguintes:

- Na recepção é avaliada uma amostra da parcela mais representativa, de modo a que seja feita uma avaliação do lote (brix, dureza e outras características dos frutos) de acordo com as especificações definidas para cada tipo de matéria-prima. Essa avaliação é da responsabilidade do departamento de controlo da qualidade;
- Não são admitidos frutos que não cumpram normas de comercialização estabelecidas por lei para cada variedade;
- O produtor tem que entregar um registo dos tratamentos efetuados durante a campanha, no mínimo uma semana antes da data prevista da colheita de modo a que seja avaliado o cumprimento do intervalo de segurança;
- A colheita da fruta deve ocorrer dentro do prazo definido para o efeito;
- Toda a fruta deverão dar entrada num prazo máximo de 24 horas após a colheita;
- O produtor deve indicar corretamente a origem da fruta (parcela);
- A fruta só será rececionada se cumprir todos os critérios definidos acima. Os critérios são semelhantes para os vários tipos de matéria-prima;
- Na recepção, é feita uma inspeção visual da fruta dos produtores para confirmação da avaliação feita antes da colheita. Essa avaliação é da responsabilidade do departamento de controlo da qualidade, que acompanham o processo de recepção da fruta na O Melro.OP e de acordo com as especificações internas de matéria-prima ou requisitos específicos de clientes;
- Todos os lotes que não possuam os critérios mínimos terão que ser identificados e segregados, para posterior avaliação pelo departamento de controlo da qualidade. Após essa avaliação será decidido o destino mais adequado desses lotes.

Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 1	Data 07/07/15
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág. 16/

## Descrição da metodologia para a Análise de Perigos

### 1 – Objetivo

A análise de perigos tem como objetivo identificar os perigos que são significativos, para cada processo, na lista de perigos potenciais que foi levantada anteriormente. Para determinar se um perigo é significativo, é necessário cruzar as informações sobre a sua severidade (*capacidade de um perigo causar uma doença*) e a sua probabilidade de ocorrência.

### 2 – Âmbito

A análise de perigos é realizada para todos os perigos passíveis de ocorrer desde a receção até à expedição da fruta.

### 3 – Descrição

A realização da análise de perigos pressupõe a avaliação dos potenciais perigos, associados a todas as fases do processo, desde as matérias-primas até ao consumidor final. Inerente a esta análise de perigos está a avaliação de riscos que se obtém através do binómio probabilidade de ocorrência versus severidade do perigo identificado, bem como a análise de eventuais medidas preventivas estabelecidas para o seu controlo (*medidas de controlo*).

A avaliação do risco é, em geral, qualitativa, obtida pela combinação de experiências e informação bibliográfica específica. Os dados epidemiológicos são uma ferramenta importante para a avaliação de riscos por demonstrarem os produtos potencialmente perigosos à saúde do consumidor.

Para realizar a presente análise de perigos, são considerados os seguintes dados:

Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 9	Data 07/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág. 319/

- Revisão das reclamações de clientes;
- Devolução de lotes ou carregamentos;
- Resultados de análises laboratoriais;
- Informação bibliográfica sobre as possíveis doenças transmitidas pelos alimentos;
- Informação de ocorrência de enfermidades que possam afetar a saúde humana;

### 3.1 – Severidade

A determinação da severidade é realizada com base no potencial para causar doenças, o qual varia de baixo ou nenhum potencial até um potencial alto que implicará uma maior gravidade.

Na análise de perigos, estes são classificados em três grupos de acordo com a sua severidade para a saúde do ser humano:

**Alta (3):** Efeitos graves para a saúde, obrigando a internamento, podendo inclusive provocar a morte;

**Média (2):** A patogenicidade é menor, bem como o grau de contaminação. Os efeitos podem ser revertidos por atendimento médico, no entanto podem incluir hospitalização;

**Baixa (1):** Causa mais comum de surtos, com disseminação posterior rara ou limitada. Relevantes quando os alimentos ingeridos contêm uma grande quantidade de patogênicos, podendo causar indisposição e mau estar, podendo ser necessário atendimento médico;

A tabela seguinte apresenta alguns exemplos de contaminações

Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 9	Data 07/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág. 2

**Tabela 1:** Exemplos de classificação de perigos quanto à sua severidade

Classificação	Exemplos
Alta	<p><b>Biológico:</b> toxina do <i>Clostridium botulinum</i>, <i>Salmonella Typhi</i>, <i>S. Paratyphi A</i> e <i>B</i>, <i>Shigella dysenteriae</i>, <i>Vibrio cholerae</i> O1, <i>Vibrio vulnificus</i>, <i>Brucella melitensis</i>, <i>Clostridium perfringens</i> tipo C, vírus da hepatite A e E, <i>Listeria monocytogenes</i> (em alguns pacientes), <i>Escherichia coli</i> O157:H7, <i>Trichinella spiralis</i>, <i>Taenia solium</i> (em alguns casos).</p> <p><b>Químico:</b> contaminação directa de alimentos por substâncias químicas proibidas ou determinados metais, como mercúrio, ou aditivos químicos que podem causar uma intoxicação grave em número elevado ou que podem causar danos a grupos de consumidores mais sensíveis.</p> <p><b>Físico:</b> objectos estranhos e fragmentos não desejados que podem causar lesão ou dano ao consumidor, como pedras, vidros, agulhas, metais e objectos cortantes e perfurantes, constituindo um risco à vida do consumidor.</p>
Média	<p><b>Biológico:</b> outras <i>Escherichia coli</i> enteropatogénicas, <i>Salmonella spp.</i>, <i>Shigella spp.</i>, <i>Streptococcus</i> β-hemolítico, <i>Vibrio parahaemolyticus</i>, <i>Listeria monocytogenes</i>, <i>Streptococcus pyogenes</i>, rotavírus, vírus Norwalk, <i>Entamoeba histolytica</i>, <i>Diphyllobothrium latum</i>, <i>Cryptosporidium parvum</i>.</p>
Baixa	<p><b>Biológico:</b> <i>Bacillus cereus</i>, <i>Clostridium perfringens</i> tipo A, <i>Campylobacter jejuni</i>, <i>Yersinia enterocolitica</i>, toxina do <i>Staphylococcus aureus</i>, a maioria dos parasitas.</p> <p><b>Químico:</b> substâncias químicas permitidas em alimentos que podem causar reacções moderadas, como sonolência ou alergias transitórias.</p>

Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 9	Data 07/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág. 3

### 3.2 – Probabilidade

O risco é também uma função da probabilidade de um perigo ocorrer num processo e afetar a segurança do alimento. A avaliação da probabilidade pressupõe uma avaliação estatística. Apesar de que a sua determinação numérica nem sempre se encontra disponível. À semelhança do efetuado para a avaliação da severidade, foram estabelecidos níveis para a probabilidade, sendo que os respetivos limites deverão ter uma quantificação associada (*ex. número de ocorrências/ano, com base no histórico da O Melro.OP ou outros estudos bibliográficos*). É igualmente estabelecida uma classificação em três níveis:

**Elevada (3)** – Possibilidade de incidentes repetidos >3 xs/ano

**Média (2)** – Possibilidade de incidentes isolados/ocasionais  $\geq 1x/ano$  e  $\leq 3xs/ano$

**Baixo (1)** – Possibilidade de ocorrências esporádicas em períodos superiores a 1 ano ou ausência total de probabilidade de ocorrência – nunca aconteceu no histórico da Coopval;

A tabela abaixo mostra as possíveis combinações entre a severidade e a probabilidade. As combinações que mostram que um perigo é significativo são as sombreadas.

**Tabela 2:** Mapa de severidade versus probabilidade das ocorrências – determinação dos perigos significativos

e Probabilidade	<b>Alta (3)</b>	3	<b>6</b>	<b>9</b>
	<b>Média (2)</b>	2	4	<b>6</b>
	<b>Baixa (1)</b>	1	2	3
		<b>Baixa (1)</b>	<b>Média (2)</b>	<b>Alta (3)</b>
		<b>Severidade</b>		

(Fonte: Baseado em Baptista, P. e outros. 2003. “*Sistemas de Gestão de Segurança Alimentar*”. Forvisão)

Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 9	Data 07/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág. 4

## Análise de perigos

A classificação da probabilidade e da severidade está registada na tabela resumo.

### BIOLÓGICOS

Perigos/ Fases	Fungos – 1, 3, 4, 4a, 5, 6, 8	Contaminação microbiológica da água - 5	Higiene deficiente durante o manuseamento de produtos agrícolas na central (manipuladores e equipamentos) – 5, 6
<p><b>1- Severidade</b></p>	<p>Os fungos podem crescer se as condições de temperatura, humidade forem ótimas para a sua multiplicação. Os fungos da espécie <i>Penicillium</i> podem formar uma toxina com propriedades cancerígenas, a patulina, que pode provocar intoxicações agudas ou crónicas. Os fungos propagam-se rapidamente se não forem retirados os frutos podres e com feridas.</p> <p>Os fungos desenvolvem-se numa gama muito variada de temperaturas que vão desde os 0-31°C, no entanto preferem ambientes húmidos onde a atividade da água, aW, é elevada. As condições de aW ótimas para o seu desenvolvimento são de 0,92-95.</p> <p>Os grupos de risco (crianças, idosos e imunodeprimidos) são os mais vulneráveis.</p>	<p>A água é amplamente utilizada em indústrias de alimentos como veículo para aquecimento e arrefecimento, limpeza de equipamentos, além do seu uso como ingrediente ou como veículo para incorporar ingredientes. Assim sendo, as características microbiológicas da água interferem diretamente na qualidade sanitária dos alimentos produzidos. A água utilizada na central é proveniente da rede pública e é utilizada no tanque do calibrador, nas limpezas das instalações e equipamentos e para a lavagem das mãos dos funcionários nas casas-de-banho e no lavatório à entrada da zona de produção.</p> <p>A água pode ser contaminada por protozoários e com bactérias (coliformes como a <i>E.coli</i>, enterococos, <i>Pseudomonas aeruginosa</i>).</p> <p>A fruta (película superficial e polpa) pode ser contaminada por estes microrganismos na fase de tratamento pós-colheita e/ou calibragem visto que entra em contacto direto com a água.</p> <p>As bactérias e os protozários podem causar sintomas de intoxicação alimentar nos consumidores tais como náuseas, vômitos, diarreia e dores abdominais. Os grupos de risco (crianças, idosos e imunodeprimidos) são os mais vulneráveis.</p>	<p>O <i>Staphylococcus aureus</i> é uma bactéria toxigénica que produz uma endotoxina que pode causar intoxicações alimentares moderadas com sintomatologia do foro gastro-intestinal muito rápida (20 minutos a 2-3 horas).</p> <p>Muitas pessoas são portadoras assintomáticas e alojam esta bactéria na garganta, nariz e mãos e podem propagar a bactéria se não respeitarem as regras de higiene.</p> <p>Os coliformes (incluindo <i>E.coli</i>) também podem ser transmitidos para os alimentos se os manipuladores de alimentos não tiverem práticas de higiene adequadas. Estas bactérias podem causar distúrbios gastro-intestinais como a diarreia, dor abdominal, febre alta e náuseas.</p> <p>Todos os elementos identificados na população-alvo podem ser afetados, mas as crianças, as idosas e pessoas com imunodeficiências são mais vulneráveis</p>

<p><b>2- Probabilidade de ocorrência</b></p>	<p>Os fungos são os inimigos mais comuns das frutas antes e depois da colheita. É muito comum desenvolverem-se durante a conservação na câmara de refrigeração. A temperatura e humidade de armazenamento têm que ser rigorosamente controladas por maquinaria sofisticada e há monitorização diária desses parâmetros. No entanto durante a calibragem e embalamento as frutas que apresentarem sinais de podridões são rejeitadas e não são incluídas na embalagem final.</p> <p>No final da campanha o vasilhame (caixas e palotes) foi todo lavado para diminuir a proliferação e desenvolvimento de esporos de fungos na fase de conservação.</p> <p>Existem reclamações devido a problemas de podridão, mas são questões que não colocam em causa a segurança do consumidor, pois são detetados pelos clientes e não pelos consumidores finais.</p>	<p>A água é usada no calibrador como veículo de transporte da fruta no calibrador, para a limpeza (todos os tipos) e para as casas-de-banho. A água da central vem da rede pública. São feitas análises periódicas pela Câmara Municipal do Bombarral de acordo com o que está estipulado no DL 306/2007, aos microrganismos definidos no diploma. No entanto, regularmente a O Melro.OP faz análises à água do furo para validar a potabilidade da água que circula na canalização da empresa. As análises efetuadas em anos anteriores nunca mostraram valores preocupantes de microrganismos patogénicos. No entanto devido à grande carga de matéria orgânica que entra no tanque de água do calibrador, a quantidade de cloro existente na água da rede, pode não ser o suficiente, para garantir a qualidade microbiológica da água. Desta forma O Melro.OP tem implementado o processo de desinfeção da água do tanque através d adição de pastilhas de cloro diretamente no tanque. Os níveis de desinfeções da água estão entre os 0,2 a 0.6 ppm de cloro. Estes são valores recomendados visto que não estão definidos limites legais. No entanto, a contaminação dos frutos pela redução dos níveis de cloro é pouco provável devido às características físicas e porque os frutos não são processados, ou seja são rececionados, calibrados e embalados inteiros e a casca é um protetor de contaminação microbiológica. A quantidade de cloro adicionado atualmente no tanque do calibrador é apenas para garantir a potabilidade da água e não para fazer desinfeção da fruta, pois os valores de cloro a adicionar seriam muito superior. Para maior controlo da desinfeção da água e porque na água do tanque do calibrador existe mais matéria orgânica que é adicionada á medida que é introduzida fruta dentro do tanque, existe um procedimento de desinfeção de água com adição de pastilhas de cloro ativo, que substitui o processo de injeção de hipoclorito através de bomba doseadora. A alteração do sistema de desinfeção de água não está relacionada com não-conformidades, mas com eficiência do método.</p> <p>Existe um plano de distribuição da rede da água e um mapa de localização de torneiras, de modo a definir qual é a torneira ou local onde é mais significativo retirar as amostras de água para controlo da qualidade</p>	<p>É pouco provável que os <i>Staphylococcus aureus</i> que possivelmente possam estar presentes nos alimentos formem a toxina pois são precisas 100 000 ufc/g de produto para a que a dose da toxina seja preocupante. As condições de temperatura e humidade de conservação também são adversas para a sua multiplicação (as condições de sobrevivência são: aW = 0,86-0,90; pH = 4,2 e T= 10°C)</p> <p>As intoxicações alimentares relatadas por esta bactéria estão associadas a alimentos ricos em proteínas, como as carnes e que requerem manipulação, por isso é pouco provável que ocorra alguma intoxicação alimentar pela ingestão de fruta.</p> <p>Em O Melro.OP existem regras de higiene que indicam que se devem lavar as mãos depois de ir á casa de banho e estão montados todos os dispositivos de higiene com água corrente, sabonete bactericida e toalhetes nas casas-de-banho, bem como sinais de obrigatoriedade de lavagem das mãos. Não existem não-conformidades relacionadas com o incumprimento das regras de higiene relacionadas com a lavagem das mãos, nem com a limpeza propriamente dito. Foram registadas NC mas estão relacionadas com a arrumação e organização do armazém e dos exteriores, bem como o plano de manutenção do edifício.</p> <p>Em relação á limpeza dos equipamentos não existem NC e os testes de higiene demonstraram que os procedimentos de limpeza estão a ser cumpridos. Não há necessidade da alteração dos procedimentos de limpeza</p>
--	---	---	---



		<p>e segurança da mesma. Tendo em conta os elementos referidos, o bebedouro é que demonstra ser mais o local mais significativo, pois é onde os funcionários bebem água. Nessa localização são recolhidas amostras para a análise interna anual à água de consumo humano. Em relação à desinfecção da água do calibrador, o local de amostra é mesmo na entrada do tanque do calibrador.</p>	
--	--	--	--

Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 9	Data 07/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág. 7

Perigos/ Fases	Contaminação biologia deliberada – 1, 6, 9	Higiene deficiente do contentor do veículo -9	Contaminação biológica cruzada do produto embalado – 4, 6, 9
<p><b>1- Severidade</b></p>	<p>Os alimentos podem ser adulterados por meios naturais ou artificiais. Este último visa a prejudicar a empresa a nível comercial e económico. Poderá ser praticado por pessoas internas à empresa e também pessoas externas à empresa, que tenham acesso às instalações e às zonas onde os produtos químicos estão armazenados.</p> <p>A adulteração por microrganismos patogénicos pode causar problemas à saúde dos cidadãos, que consomem os produtos adulterados.</p> <p>Todos os elementos identificados na população-alvo podem ser afetados, mas as crianças, as idosas e pessoas com imunodeficiências.</p>	<p>A falta de higiene dos contentores dos veículos que transportam a fruta é uma preocupação, principalmente quando o transporte é contratado. O camião pode ter transportado anteriormente qualquer outro produto que tenha conspurcado o reboque. Se a limpeza não for correta ou até nem for feita a fruta pode ser contaminada durante o transporte e não vai chegar ao consumidor nas condições que tinha antes da expedição.</p>	<p>A contaminação por microrganismos patogénicos pode causar risco à vida ou ameaça à saúde dos cidadãos, que consomem os produtos adulterados. A contaminação também poderá ser de fungos e outra flora saprófita que vai acelerar o processo de decomposição do fruto, o que constitui um problema de qualidade e não de saúde pública. A contaminação pode acontecer pelo cruzamento entre matéria-prima (que ainda não foi lavado/escolhido) e do produto final pronto a consumir.</p> <p>Todos os elementos identificados na população-alvo podem ser afetados, mas as crianças, as idosas e pessoas com imunodeficiências.</p>
<p><b>2- Probabilidade de ocorrência</b></p>	<p>A probabilidade de ocorrência é baixa porque estão estabelecidas medidas de controlo para garantir o acesso restrito de pessoas estranhas ao serviço. A entrada de pessoas externas é controlada pela receção. Os visitantes e/ou prestadores de serviço têm acesso pela área da receção, onde têm que aguardar para lhes ser entregue um crachá, com identificação “Visitante”. A entrada dos funcionários no armazém é controlada por um sistema biométrico e só existe uma entrada. Na campanha 2011/2012 foram instaladas câmaras de videovigilância.</p> <p>Foram implementadas regras de segurança e foi realizada uma auditoria de segurança em Janeiro de 2014 e que são avaliadas mensalmente na verificação interna mensal. Não há registos de não-conformidades críticas.</p>	<p>Existe uma probabilidade baixa porque o produto não entra em contacto direto nem com o chão, nem com as paredes do contentor. Os produtos estão dentro das embalagens e por cima de paletes de madeira. A ação a tomar no caso de o contentor apresentar cheiros estranhos e sujidades é proceder a uma limpeza antes da expedição da fruta.</p> <p>As empresas de transportes subcontratadas deverão ter conhecimento dos “Requisitos de transporte de produtos”.</p> <p>Não há registos de não-conformidades relacionadas com falta de higiene do veículo de transporte.</p>	<p>A probabilidade é média tendo em conta dois fatores:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pode haver necessidade de armazenamento de produto pronto a expedir (produto final) nos corredores das câmaras devido a falta de espaço na câmara de expedição e zona de expedição.</li> <li>- Devido ao fluxo do trabalho, o produto intermédio (fruta que não foi utilizado num determinado embalagem – calibre diferente, qualidade inferior, etc.) não é guardado imediatamente e ficam a aguardar no corredor até serem armazenados nas câmaras</li> </ul>

Perigos/ Fases	Fraude alimentar – 1, 5, 6, 7, 9
<p align="center"><b>1- Severidade</b></p>	<p>A avaliação de vulnerabilidade é a pesquisa por potenciais pontos fracos na cadeia de distribuição, a fim de evitar a fraude alimentar (ou seja, impedir a adulteração ou a substituição de matérias-primas antes de eles chegarem no local). A fraude alimentar pode ter os seguintes fontes: adulteração por motivos económicos, contaminação maliciosa, extorsão, espionagem, contrafação e cibercrime. Para a atividade da empresa aplica-se a adulteração por motivos económicos (substituição), contaminação maliciosa ou espionagem). A fraude alimentar pode causar desde perdas económicas a morte.</p>
<p align="center"><b>2- Probabilidade de ocorrência</b></p>	<p>A probabilidade de ocorrência é baixa porque estão estabelecidas medidas de controlo para garantir o acesso restrito de pessoas estranhas ao serviço (Foram implementadas regras de segurança e foi realizada uma auditoria de segurança em Janeiro de 2014 e que são avaliadas mensalmente na verificação interna mensal), são realizados testes semestrais de balanços de massas para avaliar o cumprimento das alegações (GG/TN, etc.), e os certificados dos fornecedores são avaliados quanto á sua veracidade.</p> <p>A probabilidade de ocorrência está baseada em: inexistência de surtos/recolhas das fontes de informação (Procedimento de gestão de informação – SGQ-ORG 2.4.20), inexistência de evidência histórica de substituição ou adulteração do ingrediente, disponibilidade – tem havido necessidade de comprar fruta a outras entidades, mas os controlo são semelhantes aos produtores associados, resultados das análises, a fruta comprada é de origem portuguesa, e pelo facto da cadeia de abastecimento ser curta (ou seja a fruta pode expedida diretamente para as centrais de compra dos supermercados ou pode ser expedida para um intermediário que vende diretamente para os supermercados), resultados de auditorias e verificações internas mensais.</p> <p>Não há registos de não-conformidades críticas.</p>

Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 9	Data 07/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág. 9

## B. FÍSICOS

Perigos/ Fases	Presença ou indícios de pragas – 1, 4, 4ª, 6	Corpos estranhos (não metais) – 1, 5, 6
<p><b>1- Severidade</b></p>	<p>As pragas (roedores, insetos voadores, insetos rastejantes, pulgas e pássaros) são uma ameaça para a segurança e adequabilidade dos alimentos. Por exemplo, as moscas transportam nas suas patas bactérias causadoras de doenças alimentares como a <i>Salmonella</i>, <i>E.coli</i> e <i>Shigella</i>. As fezes dos ratos são portadoras de muitas bactérias como a <i>Salmonella</i>. Os restos de insetos mortos (patas, asas) podem contaminar a fruta. Bactérias como a <i>Salmonella</i> são inativadas pelo calor, mas as frutas em questão são alimentos para serem consumidos em fresco e por isso não vão ser submetidos ao calor e por isso se estiverem contaminados não ocorrerá a destruição da bactéria.</p> <p>As infestações de pragas podem ocorrer nas áreas de produção e contaminar os alimentos com bactérias que trazem nas suas patas ou pelos seus excrementos e urina, por exemplo os ratos podem contaminar os alimentos com <i>Salmonella</i> através das fezes e causar intoxicações alimentares nos consumidores.</p> <p>As crianças, as idosas e os doentes imunodeprimidos são os vulneráveis.</p>	<p><b>As folhas e pedras</b> vêm do campo e podem alterar o produto; as folhas podem hidrolisá-lo com fungos; as pedras podem feri-lo e facilitar a entrada de microrganismos.</p> <p>A presença de <b>vidro, lâmpadas, plástico protetor e madeira</b> constituem um perigo, pois podem ser ingeridos pelo consumidor e provocar danos no trato gastro-intestinal.</p> <p>A madeira pode ser usada em vários materiais: paletes, palotes, caixas e material de limpeza. As paletes podem usadas para muitos fins: para paletização das caixas de fruta que vêm do campo, que saem do calibrador ou com caixas de embalagem final para o cliente. Mas também podem ser usadas com equipamento, neste caso para auxiliar no vazamento de palotes no calibrador, para servir de degrau na máquina das barquetas e de bancada de trabalho no controlo da qualidade no embalamento.</p> <p>A touca é um elemento do equipamento de proteção de uso obrigatório na central. Para evitar a queda de <b>cabelos</b> para a bata e aumentar o risco de contaminação pela flora saprófita do cabelo, a touca deve ser colocada primeiro que a bata e esta deve proteger todo o cabelo. As barbas e os bigodes, também devem ser evitados, pois também são fonte de contaminação pela flora saprófita, aquando a queda de pelos em cima da fruta.</p> <p>Os <b>anéis</b> (à exceção da aliança de casamento), e <b>brincos</b> não são permitidos às operadoras, especialmente aquelas que manipulam diretamente as peras, visto que podem cair para cima das peras e por alojarem muitas bactérias.</p> <p>É necessário também ter atenção aos <b>ganchos</b> usados para prender os cabelos e outros corpos estranhos originados dos materiais de embalagem como os fios, cartão e plástico.</p> <p>Todos estes objetos pessoais, para além de serem uma fonte de contaminação de bactérias, podem colocar o consumidor em risco ao engoli-los.</p> <p>As crianças e idosos são a população mais vulnerável.</p>

Perigos/ Fases	Presença ou indícios de pragas (continuação)	Corpos estranhos (não metais) (continuação)
<p><b>2- Probabilidade de ocorrência</b></p>	<p>A probabilidade de ocorrência é muito baixa, pois em O Melro.OP existe um programa de desinfestação de pragas conduzido por uma empresa de controlo de pragas que montou dispositivos que previnem a entrada e infestação de pragas na central. O armazém é limpo regularmente, existe uma monitorização periódica para verificar a existência de pragas e os frutos são mantidos em câmaras estanques que não permitem a entrada de pragas. A grande maioria das pragas não consegue multiplicar-se á temperatura de armazenamento das frutas.</p> <p>Os resultados das avaliações do controlo de pragas não indicam a existência de infestações no interior das instalações. O maior problema é o bloqueio de algumas estações de isco tanto no interior e no exterior e a existência de ervas altas à volta do edifício. Foram registadas 3 NC na campanha anterior, mas estão relacionadas com os equipamentos e não com infestações.</p>	<p>A probabilidade é baixa pois estabelecidos os seguintes controlos:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Os vidros, plásticos, acrílicos, material cerâmico existente no armazém estão protegidos com uma película plástica de proteção. Todos os vidros, plásticos e lâmpadas constam de inventários e são controlados regularmente para verificar a sua integridade. Em caso de quebras, quando uma palete fica afetada, o que pode acontecer em qualquer lugar das áreas de produção, a palete e os pedaços danificados são retirados imediatamente do local e o local onde ocorreu a quebra é limpo, o que reduz bastante a probabilidade de ocorrência de lascas no produto final. Não há registo de quebras significativas, que pusessem em causa a segurança do produto;</li> <li>- A presença/distribuição dos pensos é controlada;</li> <li>- Para os vários objetos necessários nas linhas existem caixas próprias com o conteúdo inventariado. Essas caixas são da responsabilidade das chefes de linha e são avaliadas mensalmente;</li> <li>- Quanto às pedras, terra e folhas existem duas formas de eliminar esses corpos estranhos: <ol style="list-style-type: none"> <li>1. A fruta é mergulhada em água á entrada do calibrador</li> <li>2. Antes de ser calibrada a fruta passa por ao pré-calibrador onde as folhas são retiradas</li> <li>3. A fruta é escolhida no calibrador e depois durante o embalamento (nas várias modalidades)</li> </ol> </li> </ul> <p>A presença/integridade dos objetos é verificada mensalmente e não há registo de NC significativas.</p>

Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 9	Data 07/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág.11

Perigos/ Fases	Contaminação física deliberada – 6, 9	Corpos estranhos (metais) – 6
<b>1- Severidade</b>	<p>Os alimentos podem ser adulterados por meios naturais ou artificiais. Este último visa a prejudicar a empresa a nível comercial e económico. Poderá ser praticado por pessoas internas à empresa e também pessoas externas à empresa, que tenham acesso às instalações e às zonas onde os produtos químicos estão armazenados. A adulteração com corpos estranhos, por exemplo de pedaços de metal, plástico, ou outro objeto, podem causar problemas à saúde dos cidadãos, que consumam os produtos adulterados. Todos os elementos identificados na população-alvo podem ser afetados, mas as crianças, as idosas e pessoas com imunodeficiências.</p>	<p>A presença de metais (peças e ferramentas de manutenção, facas/tesouras, agrafos, lâminas de xis-atos, arame para fechar a rede das cuvetes, clips, agrafos nas caixas de madeira) constitui um perigo, pois podem ser ingeridos pelo consumidor e provocar danos no trato gastro-intestinal.</p> <p>As uniões metálicas usadas para cintar as paletes de produto final, no momento da expedição, também podem cair para dentro de uma embalagem e conseqüentemente serem engolidas pelo consumidor, o que pode provocar danos no trato gastro-intestinal. Os clips podem ser usados para segurar documentos utilizados na zona do embalamento e pode ter o mesmo perigo mencionado anteriormente.</p> <p>As crianças e idosos são a população mais vulnerável.</p>
<b>2- Probabilidade de ocorrência</b>	<p>A probabilidade de ocorrência é baixa porque estão estabelecidas medidas de controlo em várias fases do processo, para garantir que não vão objetos estranhos para o consumidor final. A entrada de pessoas externas é controlada pela receção. Os visitantes e/ou prestadores de serviço têm acesso pela área da receção, onde têm que aguardar para lhes ser entregue um crachá, com identificação "Visitante". A entrada dos funcionários no armazém é controlada por um sistema biométrico e só existe uma entrada. Na campanha 2011/2012 foram instaladas câmaras de videovigilância. Foram implementadas regras de segurança e foi realizada uma auditoria de segurança em Janeiro de 2014 e que são verificadas mensalmente nas verificações internas mensais. Não há registos de não-conformidades críticas.</p>	<p>A probabilidade é baixa porque em relação às manutenções, estas são executadas fora do horário de trabalho e o responsável de manutenção está informado que tem que recolher todas as peças e ferramentas após a manutenção. Caso seja necessária uma reparação maior a produção 330idr naquele local. A política da empresa também obriga a um controlo de todos os materiais de metais (controlo de /tesouras agrafadores, redução do uso de agrafos (só para prender papeis ás paletes) e utilização de peças metálicas só quando o produto já está todo embalado e paletizado; redução da utilização das uniões metálicas com a utilização paletização com selagem a quente; o arame utilizado na máquina das cuvetes vem em rolos grandes e é introduzido dentro da máquina e as máquinas novas; proibição do uso de clips dentro da zona do embalamento, exceto no gabinete da receção/expedição). O fecho da rede das cuvetes é feita dentro da máquina e não há perigo de haver alguma projeção do arame. A máquina puxa a rede e fecha a rede. A zona de fecho fica afastada da embalagem. Desta forma evita que caiam pedaços de arame para dentro da embalagem. As máquinas novas de barquetas não utilizam arame). O uso de xis-atos está proibido por causa do risco de quebra das lâminas. A integridade das caixas de madeira e dos respetivos agrafos é verificado durante o embalamento. Não há registos da presença de objetos de metal e desta forma, não é necessário montar um detetor de metais no final do processo de embalamento. A presença/integridade dos objetos metálicos é verificada mensalmente.</p>

Perigos/ Fases	Fraude alimentar – 1, 5, 6, 7, 9
1- Severidade	A avaliação de vulnerabilidade é a pesquisa por potenciais pontos fracos na cadeia de distribuição, a fim de evitar a fraude alimentar (ou seja, impedir a adulteração ou a substituição de matérias-primas antes de eles chegarem no local). A fraude alimentar pode ter os seguintes fontes: adulteração por motivos económicos, contaminação maliciosa, extorsão, espionagem, contrafação e cibercrime. Para a atividade da empresa aplica-se a adulteração por motivos económicos (substituição), contaminação maliciosa ou espionagem). A fraude alimentar pode causar desde perdas económicas a morte.
2- Probabilidade de ocorrência	A probabilidade de ocorrência é baixa porque estão estabelecidas medidas de controlo para garantir o acesso restrito de pessoas estranhas ao serviço (Foram implementadas regras de segurança e foi realizada uma auditoria de segurança em Janeiro de 2014 e que são avaliadas mensalmente na verificação interna mensal), são realizados testes semestrais de balanços de massas para avaliar o cumprimento das alegações (GG/TN, etc.), e os certificados dos fornecedores são avaliados quanto á sua veracidade. A probabilidade de ocorrência está baseada em: inexistência de surtos/recolhas das fontes de informação (Procedimento de gestão de informação – SGQ-ORG 2.4.20), inexistência de evidência histórica de substituição ou adulteração do ingrediente, disponibilidade – tem havido necessidade de comprar fruta a outras entidades, mas os controlo são semelhantes aos produtores associados, resultados das análises, a fruta comprada é de origem portuguesa, e pelo facto da cadeia de abastecimento ser curta (ou seja a fruta pode expedida diretamente para as centrais de compra dos supermercados ou pode ser expedida para um intermediário que vende diretamente para os supermercados), resultados de auditorias e verificações internas mensais. Não há registos de não-conformidades críticas.

Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 9	Data 07/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág.13

## C. QUÍMICOS

Perigos / Fases	Resíduos de pesticidas com valores acima dos LMR e aplicação de substâncias proibidas – 1	Resíduos de produtos do tratamento pós-colheita acima dos LMR – 2, 4	
<p><b>1- Severidade</b></p>	<p>O consumo a longo prazo de resíduos de pesticidas aplicados no tratamento dos pomares, por acumulação das doses no organismo está associado a doenças do foro cancerígeno e lesões no Sistema Nervoso Central, hepáticas, entre outras que podem provocar a morte. As crianças, as idosas e pessoas com imunodeficiências são os mais vulneráveis.</p> <p>Outro fator de preocupação é que muitas vezes no alimento poderá não estar o resíduo do pesticida propriamente dito, mas poderá estar um derivado dos pesticidas (produto de conversão, metabolito, produto de reação) que muitas vezes é mais reativo que a molécula que lhe deu origem.</p> <p>A aplicação de substâncias proibidas pela União Europeia também é um risco para a saúde dos consumidores.</p>	<p>Tal como acontece com os pesticidas, a acumulação de resíduos de produtos químicos utilizados para no tratamento pós-colheita no organismo pode provocar um cancro.</p> <p>Os produtos químicos usados neste tratamento têm que estar homologados pela União Europeia para poderem ser utilizados. Os produtos homologados foram estudados quanto à segurança para uso direto em produtos alimentares para consumo humano.</p> <p>No entanto é preciso respeitar as doses recomendadas e o Intervalo de Segurança entre a sua aplicação e o consumo, para que os resíduos desaparecerem. Sabe-se que não é admitido nenhum nível de resíduos superiores aos LMR's estabelecidos nos produtos alimentares. Não existem Intervalos de Segurança estabelecidos para os dois produtos. A fruta deve ficar armazenada nas câmaras por um período longo (mais de 3 meses) até ser comercializado. A utilização de doses mais baixas das doses recomendadas nos rótulos dos produtos não afeta a segurança do produto em termos de saúde pública, mas sim em termos de qualidade do produto. Para não haver uma utilização indevida dos produtos estes devem estar armazenados em locais fechados, e acesso restrito a pessoal autorizado. Todos os elementos identificados na população-alvo podem ser afetados, principalmente as crianças, os idosos e pessoas com imunodeficiência.</p>	<p>Os estudos realizados para determinar a toxicidade da substância ativa do SMARTFRESH (1-metilciclopropeno ou 1-MCP) demonstram que este produto tem toxicidade baixa e moderada, tanto em efeitos agudos como crónicos, respetivamente (em animais de laboratório).</p> <p>O produto químico usado neste tratamento está homologado pela União Europeia. Os produtos homologados foram estudados quanto à segurança para uso direto em produtos alimentares para consumo humano. No entanto é preciso respeitar as doses recomendadas, recomendações de aplicação e o Intervalo de Segurança entre a sua aplicação e o consumo, para que os resíduos desaparecerem.</p> <p>O LMR do 1-metilciclopropeno é &lt;0.01 ppm (Regulamento (CE) n.º 149/2008). Não existem Intervalos de Segurança estabelecidos para este produto. A fruta deve ficar armazenada nas câmaras por um período longo (aproximadamente 150 dias) até ser comercializado, no entanto este prazo está relacionado com as características de qualidade do que de segurança alimentar, visto que a toxicidade deste produto para as frutas é praticamente nulo.</p> <p>As crianças, as idosas e pessoas com imunodeficiências são os mais vulneráveis.</p>



<p><b>2- Probabilidade de ocorrência</b></p>	<p>A empresa recebe fruta de diferentes tipos de produtores (produtores sócios e não-sócios com certificação GG/TN, produtores sócios e não-sócios com certificação Prodl, produtores sócios e não-sócios sem certificação, fruta de compra (nomeadamente outras centrais fruteiras). A avaliação do risco dos diferentes tipos de matéria-prima e de fornecedores está avaliada na análise de risco dos fornecedores de matéria-prima (SGQ-Forn 2.10.2). tendo em conta essa análise de risco conclui-se que apesar de haver diferentes tipos de fornecedores os controlos e monitorização são semelhantes. Os produtores da O Melro.OP têm que cumprir as Boas Práticas Agrícolas; são aconselhados regularmente pelo técnico de campo a respeito das substâncias permitidas e pela necessidade de respeitar os IS. A periodicidade das análises é determinada de acordo com o risco que cada tipo de produtor representa, no entanto é necessário levar em conta que os produtores inscritos em sistemas de certificação Global GAP e Tesco Nurture's têm que fazer análises de resíduos anualmente. As análises feitas indicam que a fruta não contém resíduos de pesticidas. Para a fruta comprada de outros fornecedores externos são pedidos antecipadamente, antes da compra, comprovativos da conformidade da fruta, de acordo com o procedimento de avaliação de fornecedores. A fruta desses fornecedores estava em conformidade, em relação a LMR, IS e aplicação de substâncias permitidas. Em 2014 também foram feitas análises a fruta de compra e os resultados foram satisfatórios. O plano de análise foi cumprido na totalidade e todos os resultados foram abaixo dos 50% do LMR estabelecido para cada substância ativa.</p>	<p>Desde de 2006 que não são feitos tratamentos pós-colheita e não há registos de não-conformidades relacionados com contaminações com substâncias ativas do tratamento pós-colheita da fruta mas de fontes externas de O Melro.OP. No entanto, as análises feitas até 2005 indicavam que os níveis de resíduos das substâncias ativas eram sempre baixos. Análises feitas por clientes também demonstram esse facto.</p> <p>De toda a forma se for necessário utilizar o tratamento pós-colheita, os produtos utilizados no tratamento pós-colheita são homologados para a cultura e nas doses indicadas na rotulagem.</p> <p>Não foi feito tratamento pós-colheita em 2014, no entanto para a campanha de 2015 ainda não está decidido qual é a estratégia de conservação.</p>	<p>O SmartFresh (1-MCP) é um produto que bloqueia a ação do etileno em frutas e hortaliças tratadas. Seu modo de ação não tóxico se dá através de uma ligação preferencial com o recetor do etileno, bloqueando os efeitos desta hormona, gerado internamente ou oriundo de fontes externas. Como a ligação do 1-MCP ao recetor de etileno é substancialmente mais eficiente que a do etileno, o 1-MCP é efetivo em doses extremamente baixas. A maior parte da reação do 1-MCP pode ser revertida com etileno após um determinado período de tempo, reversão está devido à reposição do etileno nos recetores ou a formação de novos recetores. O 1-MCP é bastante efetivo por reduzir muitos dos efeitos indesejáveis do etileno nos frutos tratados, tais como perda de firmeza, distúrbios fisiológicos e senescência.</p> <p>Não há necessidade de fazer análises de resíduos para avaliar esta substância pois o seu LMR é mais baixo que o limite inferior da determinação analítica (nota de rodapé do Regulamento (CE) n.º 149/2008).</p>
--	---	--	--

Perigos / Fases	Migração dos constituintes dos materiais de embalagem (inclui melamina) – 6	Patulina – 4, 4ª, 5, 6	Contaminação química da água – 5
<p><b>1- Severidade</b></p>	<p>A migração global ou específica dos resíduos dos constituintes dos materiais de embalagem que são considerados contaminantes, quer de plástico (PVC; polietileno, poliestireno, etc.), quer de cartão (celulose, resinas, fungicidas) pode por 334hidrolisadas334 no organismo ter efeitos cancerígenos. As crianças, as idosas e pessoas com imunodeficiências são os mais vulneráveis. Isso também acontece com os constituintes da cola dos selos e com os resíduos de bifenilo que é aplicado nos lenços que envolvem os frutos. O bifenilo serve para inibir a esporulação de certos fungos. Devido aos casos de contaminação de produtos lácteos com melamina que ocorreram em 2008, de origem na China e notificações de contaminação de ingredientes para alimentos compostos para animais, reportadas por vários países, a Autoridade Europeia para a Segurança Alimentar (AESA) procedeu a um estudo para avaliar os riscos para a saúde dos consumidores. Em 2008/2009, ocorreram também alertas RASFF sobre perigos associados aos materiais em contacto com alimentos relacionados com louça plástica (taças e canecas). As conclusões da EFSA (relatório de 2010) “mostram que a exposição à melamina pode causar a formação de cristais no aparelho urinário. Esses cristais provocam lesões tubulares proximais e foram observados em animais e crianças devido a incidentes que envolveram a adulteração de alimentos para animais e de fórmulas para bebés com melamina, causando a morte em alguns casos. A Comissão do Codex Alimentarius estabeleceu teores máximos de melamina na alimentação humana e animal (7). Convém incluir tais teores máximos no Regulamento (CE) N.º 1881/2006 para proteger a saúde pública, visto que tais teores estão em conformidade com as conclusões do parecer da AESA.” – Regulamento (UE) n.º 594/2012 de 5 de Julho. Os grupos de risco (crianças, idosos e imunodeprimidos) são os mais vulneráveis</p>	<p>É uma micotoxina produzida por muitos fungos, especialmente pelo <i>Penicillium expansum</i> (que se desenvolve nas frutas) e tem atividade cancerígena, mutagénica e tetragénica. O principal sintoma é do foro neurotóxico, mas tem manifesta sintomas a nível 334hidrolise, lesões hepáticas, renais, formações de carcinomas e alteração do epitélio intestinal. É imunossupressiva. As condições ótimas de produção são: aW = 0,95 e T = 0 -31 °C.</p>	<p>A presença de concentrações excessivas de cloro devido por exemplo, a uma avaria na bomba doseadora automática acoplada ao tanque do calibrador, pode provocar alterações organoléticas e pode causar a precipitação de outros minerais da água, levando ao entupimento das canalizações. O cloro em excesso pode provocar intoxicações agudas ao consumidor. A água pode ser contaminada por metais pesados, pesticidas, trihalometanos, que contaminam os lençóis freáticos, podem causar problemas na saúde a longo prazo. As crianças, as idosas e pessoas com imunodeficiências são os mais vulneráveis.</p>

<p><b>2- Probabilidade de ocorrência</b></p>	<p>A probabilidade de ocorrência é baixa porque as fichas técnicas entregues pelos fornecedores indicam que os materiais de embalagem são adequados para consumo humano.</p> <p>Tendo em conta o relatório da EFSA, a origem da melamina nos alimentos poderá estar relacionada com o seguinte:</p> <p>a) Sob a forma de um metabolito secundário e produto de degradação da substância ativa – CIROMAZINA – usada para fins fitofarmacêuticos, utilizada como inseticida (p.e.).</p> <p>b) Presente em materiais em contacto com alimentos (utensílios de cozinha de melamina (copos, pratos, talheres, travessas, etc.), revestimentos de latas, papel, cartão e adesivos.</p> <p>c) Adulteração dos alimentos.</p> <p>Analisando a probabilidade de ocorrência de melamina e seus estruturais análogos, pode referir-se que:</p> <p><b>4)</b> A s.a. ciromazina utilizada para fins fitofarmacêuticos está autorizada pela DGAV, como o nome comercial TRIGARD 75 WP, para as seguintes culturas: ervilheira, feijoeiro, pepino, pimenteiro, tomateiro, aipo, cenoura, batateira, cebolinho, agrião, coentros, melancia, salsa e alface-de-cordeiro (Lista DGAV 19.11.2013 e Guia de PFF 2013 da DGAV). A ciromazina não está autorizada para fruteiras, a sua ocorrência por esta via é muito pouco provável ou quase nula. De qualquer forma, em análises realizadas em 2012 (multiresíduos) a ciromazina fez parte da lista de s.a. analisadas pelo laboratório e o valor obtido foi abaixo do limite de deteção, o que comprova a afirmação atrás referida.</p>	<p>É mais comum em maçãs e sumos de maçã (usam as cascas e as sementes), mas também foram encontrados vestígios em peras com podridão e em O Melro.OP não são trabalhadas maçãs. No entanto há estudos que indicam que também pode aparecer nas peras.</p> <p>Há uma probabilidade muito baixa, pois a fruta podre é rejeitada logo no calibrador. As peras sofrem dois processos de seleção: no calibrador e no ponto do embalamento, conforme é indicado no código de boas práticas (Regulamento n.º 1425/2003 de 11/08/03).</p> <p>A quantidade de fruta ingerida por dia/semana é relativamente baixa comparando com outros alimentos e por isso o risco de toxicidade é muito baixo e as porções podres e as sementes são retiradas antes do consumo. Não há registo de não-conformidades/reclamações.</p>	<p>A probabilidade é baixa porque existe uma monitorização regular da eficiência do sistema de tratamento de água e a medição do cloro no tanque do calibrador. Devido á sua natureza química o cloro livre é muito recativo e faz ligações químicas de imediato com outras moléculas, ou seja, assim que é injetado os seus níveis baixam, por isso é pouco provável que hajam níveis elevados de cloro, tendo em conta que a quantidade de cloro injetada no sistema é apenas para desinfetar a água para a tornar potável e não para desinfeção de produtos alimentares. Não há registos de não-conformidades, para além do período de validação da alteração do processo de desinfeção. Tendo em conta os dados avaliados de uma campanha inteira, a frequência da monitorização poderá ser revista, para uma vez por dia.</p>
--	--	---	--

<p><b>2- Probabilidade de ocorrência</b> <b>(continuação)</b></p>	<p>b) Quanto aos materiais em contacto com os alimentos, temos as embalagens utilizadas, existem diversos materiais como alvéolos (plástico e cartão), caixas (plásticas e de cartão), cestas, selos, etc. – O Melro.OP para todos estes produtos possui as respetivas fichas técnicas e declarações de conformidade alimentar por parte dos seus fornecedores que validam a adequação destes materiais para contacto com alimentos. Os fornecedores são avaliados anualmente, não tendo sido identificadas ocorrências relacionados com a contaminação deste tipo materiais por melamina.</p> <p>c) Quanto à adulteração de alimentos com melamina também é muito pouco provável uma vez que os casos identificados de contaminação estão relacionados com o enriquecimento aparente de proteína nos alimentos, o que não se aplica à fruta comercializada em fresco. O Melro.OP possui procedimentos que visam prevenir a contaminação deliberada.</p> <p>Será realizada em 2015 uma análise para validação e será incluída no plano de análises.</p> <p>Em relação às embalagens de material plástico, tendo em conta que a legislação foi alterada em Fevereiro de 2015 (Regulamento 2015/174 de 05/02/2015), foram solicitadas novas fichas técnicas/certificados de conformidade aos fornecedores.</p> <p>Não há registos de NC/incidentes ou reclamações.</p>	<p>-</p>	<p>-</p>
---	--	----------	----------

Perigos / Fases	Metais pesados na fruta – 1		
	Cádmio	Chumbo	Mercúrio
1- Severidade	<p>O cádmio pode acumular-se no corpo humano e induzir a disfunção renal, doenças ósseas e deficiências na função reprodutora. Não pode excluir-se a possibilidade de que atua como agente cancerígeno no ser humano. Os teores máximos de cádmio nos géneros alimentícios devem ser tão baixos quanto razoavelmente possível. O Cádmio existe naturalmente sob a forma de sulfuretos, nos minérios de zinco, chumbo e cobre. Volatiliza-se facilmente durante a fusão dos minérios. A produção de compostos de cádmio que são utilizados como estabilizadores de plásticos e pigmentos é uma das maiores fontes de contaminação por este elemento. É uma impureza natural dos fosfatos, pelo que a utilização de adubos contendo elevadas concentrações de cádmio pode provocar um aumento da contaminação em vegetais e tecidos animais. Para os indivíduos não expostos profissionalmente a maior fonte de exposição ao cádmio são os alimentos. Uma outra fonte de cádmio são as lamas urbanas, que podem afetar o meio ambiente, bem como a planta (pois vão afetar os microrganismos fixadores de azoto). O cádmio tem uma vida biológica muito longa no homem e o rim parece ser o órgão crítico na exposição crónica.</p> <p>São raras as intoxicações não-profissionais. Apesar do efeito nocivo do cádmio não estar suficientemente claro, suspeita-se atualmente da sua implicação na Hipertensão e no desenvolvimento do cancro. Sintomas como náuseas, vômitos e diarreias foram associados à ingestão de doses elevadas de cádmio. A toxicidade do cádmio está relacionada com a ingestão de zinco. Sintomas de deficiência de zinco podem ser aumentados pela ingestão elevada de cádmio. A toxicidade também pode ser diminuída pelo aumento da ingestão de zinco. Teor máximo: 0,05 mg/kg de peso fresco (relativamente à parte comestível) (Regulamento (CE) n.º 488/2014 de 12 de Maio).</p> <p>Pode haver maior risco da fruta pertencente a fornecedores que não são controlados pelo</p>	<p>O chumbo constituiu um risco moderado para a saúde pública. Na última década, os níveis de chumbo nos alimentos diminuíram de forma significativa, por se ter tomado consciência de que constituía um problema para a saúde pública. Os teores máximos de chumbo nos géneros alimentícios devem ser tão baixos quanto razoavelmente possível.</p> <p>Uma fonte de chumbo são as lamas urbanas, que podem afetar o meio ambiente, bem como a planta (pois vão afetar os microrganismos fixadores de azoto). A toxicidade do chumbo é particularmente preocupante em relação às crianças pois durante a 1ª infância o homem é incomparavelmente mais sensível à exposição ao chumbo.</p> <p>As crianças acumulam muito mais da dose de chumbo ingerida do que os adultos. Sobretudo nos ossos e no cérebro o que está de acordo com os sintomas de intoxicação pelo chumbo nas crianças terem origem no Sistema Nervoso Central. A intoxicação aguda pelo chumbo provoca dores abdominais e alterações neurológicas tais como hemiplasia, crises comiciais e coma.</p> <p>Na intoxicação crónica pelo chumbo os efeitos primários aparecem no rim e no fígado mas depois conduzem a uma polinevrite. Os sintomas são náuseas, vômitos, cefaleias, fadiga, anorexia e envelhecimento precoce.</p> <p>Teor máximo: 0,1 mg/kg de peso fresco (relativamente à parte comestível) (Regulamento (CE) n.º 2015/1005 de 25/06/2015 – o Regulamento 629/2008 não alterou os limites de chumbo para frutos).</p> <p>Pode haver maior risco da fruta pertencente a fornecedores que não são controlados pelo Departamento Técnico.</p> <p>As crianças, as idosas e pessoas com imunodeficiências são os mais vulneráveis.</p>	<p>Se a contaminação pelo chumbo é atribuída em larga maioria ao ar, a contaminação pelo mercúrio pelo ar é, comparada com outras vias, desprezável. A contaminação ambiental pelo mercúrio para além das formações geológicas é sobretudo devida à utilização de compostos de mercúrio no fabrico de cloro, soda caustica e acetaldeído. A conversão do mercúrio elementar e dos seus compostos orgânicos em metilmercúrio, principalmente a metilação feita por certos microrganismos aquáticos, torna a sua toxicidade mais elevada. O metilmercúrio pode induzir alterações no desenvolvimento normal do cérebro dos lactentes e com teores superiores provocar alterações neurológicas nos adultos. Em determinadas condições, produz-se 3-monocloro-propano -1,2-diol (3-MCPD) durante a transformação dos alimentos. Podem, designadamente, produzir-se durante o fabrico de ingredientes alimentares salgados, “proteínas vegetais 337hidrolisadas”, que se produzem pelo método de hidrólise ácida.</p> <p>Alguns estudos toxicológicos recentemente realizados indicam que a substância atua como uma substância cancerígena não tóxica <i>in vivo</i> e que tem tendência para se acumular nos rins.</p> <p>Todos os organismos vivos têm capacidade para concentrar o mercúrio, daí a sua presença em praticamente todos os tecidos animais e vegetais.</p> <p>Os sintomas da intoxicação pelo mercúrio são: alterações visuais, sensitivas, auditivas e de coordenação, parestesias e ataxia e alterações do SNC.</p> <p>Pode haver maior risco da fruta pertencente a fornecedores que não são controlados pelo Departamento Técnico.</p> <p>As crianças, as idosas e pessoas com imunodeficiências são os mais vulneráveis.</p>

	Departamento Técnico As crianças, as idosas e pessoas com imunodeficiências são os mais vulneráveis.		
<b>2- Probabilidade de ocorrência</b>	Os teores mais elevados encontram-se nos moluscos e nos crustáceos, mas a maior contribuição para a ingestão vem dos cereais e das batatas. A análise realizada a fruta de fornecedor de fruta demonstrou que os níveis de cádmio são muito baixos (abaixo do limite de deteção), o que demonstra que esses fornecedores respeitam as boas práticas agrícolas, no que diz respeito ao controlo de contaminantes que potencialmente podem incorporar no solo e na água de rega. Não há registos de não-conformidades/reclamações.	Os teores mais elevados encontram-se nos moluscos e nos crustáceos, mas a maior contribuição para a ingestão vem dos cereais e das batatas.  A análise realizada a fruta de fornecedor de fruta demonstrou que os níveis de cádmio são muito baixos (abaixo do limite de deteção), o que demonstra que esses fornecedores respeitam as boas práticas agrícolas, no que diz respeito ao controlo de contaminantes que potencialmente podem incorporar no solo e na água de rega. Não há registos de não-conformidades/reclamações.	As fontes de contaminação são peixe e produtos de pesca principalmente. Para além das espécies aquáticas, apenas os cogumelos concentram o mercúrio até teores bastante elevados.  A probabilidade de ocorrência é muito baixa pois a fruta não é o tipo de alimento mais perigoso, nem faz parte do grupo de alimentos onde o mercúrio se acumula, no entanto foi feita uma análise para despistar os níveis de mercúrio na fruta. A análise realizada a fruta de fornecedor de fruta demonstrou que os níveis de cádmio são muito baixos (abaixo do limite de deteção), o que demonstra que esses fornecedores respeitam as boas práticas agrícolas, no que diz respeito ao controlo de contaminantes que potencialmente podem incorporar no solo e na água de rega. Não há registos de não-conformidades/reclamações.

Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 9	Data 07/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág.20

Perigos / Fases	Alergénios – 6	Contaminação química deliberada – 1, 2, 5, 6, 9	Resíduos químicos de higienização das superfícies e lavagem das câmaras – 3, 4, 4ª, 5, 6, 7, 8
<p><b>1- Severidade</b></p>	<p>A ingestão de alimentos que são considerados alergénios naturais pode dar origem a reações imunológicas, que podem variar de tipo e gravidade conforme o indivíduo que o ingere. Algumas reações alérgicas podem até originar a morte da pessoa como é o caso do choque anafilático. As pessoas com alergias a determinados alimentos, bem como crianças, os idosos e pessoas com imunodeficiências são os mais vulneráveis.</p>	<p>Os alimentos podem ser adulterados por meios naturais ou artificiais. Este último visa a prejudicar a empresa a nível comercial e económico. Poderá ser praticado por pessoas internas à empresa e também pessoas externas à empresa, que tenham acesso às instalações e às zonas onde os produtos químicos estão armazenados.</p> <p>A adulteração com produtos químicos, por exemplo de produtos de limpeza, de manutenção e pesticidas, podem causar à saúde dos cidadãos, que consumam os produtos adulterados.</p> <p>Todos os elementos identificados na população-alvo podem ser afetados, mas as crianças, as idosas e pessoas com imunodeficiências são os mais vulneráveis.</p>	<p>Os resíduos de detergentes que ficam nas superfícies e equipamentos por higienização deficiente podem alterar as características organolépticas dos alimentos, como por exemplo o sabor e pode também provocar algumas reações alérgicas. No caso das passadeiras do calibrador é muito importante uma higienização eficaz, pois os resíduos de detergente podem interferir na ação bactericida do desinfetante que é aplicado mensalmente.</p> <p>No caso da desinfecção das câmaras frigoríficas, a limpeza deficiente (neste caso a fumigação com pulverizador de dorso) pode diminuir a eliminação dos esporos de fungos. A existência de esporos de fungos, que depois são distribuídos pela câmara, através do sistema de ventilação, vai interferir com a capacidade de conservação da fruta armazenada na câmara.</p> <p>A lavagem deficiente pode também facilitar a criação do microfilme de bactérias.</p>

<p><b>2- Probabilidade de ocorrência</b></p>	<p>De acordo com uma pesquisa feita, tanto em artigos científicos como em legislação nacional e comunitária, as peras, as maçãs, as ameixas, os pêssegos e as nectarinas, não são alimentos potencialmente alergénicos, podendo ser ingeridos pela população em geral. No entanto será uma boa prática definir um procedimento de controlo de alergénios, principalmente aqueles que são trazidos de casa e comunicar aos funcionários, bem como da máquina de venda automática que existe no refeitório. Não há registos de não-conformidades graves, só situações pontuais de alguns alimentos com frutos secos na máquina de venda automática. No entanto o fornecedor foi alertado e retirou de imediato os produtos.</p> <p>Foram colados avisos nas máquinas da proibição de colocar esses tipos de alimentos na máquina. Não houve durante a campanha passada. Após essa ação corretiva não houve recorrência de não-conformidades.</p>	<p>Devido à natureza do produto alimentar manipulado em O Melro.OP, a adulteração artificial é mais provável, com adição deliberada de produtos químicos em alguma fase do processo.</p> <p>A probabilidade de ocorrência é baixa porque estão estabelecidas medidas de controlo para garantir o acesso restrito dos produtos químicos existentes na empresa. Os produtos de limpeza e de manutenção estão armazenados em um local que está fechado, afastado da zona de produção. Só pessoas autorizadas são que tem acesso à chave.</p> <p>Os pesticidas estão guardados no exterior do armazém, em um local fechado, fora da central. A barreira do cloro está num local afastado e devidamente identificado.</p> <p>A entrada de pessoas externas é controlada pela receção. Os visitantes e/ou prestadores de serviço têm acesso pela área da receção, onde têm que aguardar para lhes ser entregue um crachá, com identificação "Visitante". A entrada dos funcionários no armazém é controlada por um sistema biométrico e só existe uma entrada. Na campanha 2011/2012 foram instaladas câmaras de videovigilância.</p> <p>Foram implementadas regras de segurança e foi realizada uma auditoria de segurança em Janeiro de 2014. Não há registos de não-conformidades críticas.</p>	<p>A higienização tem que ser feita corretamente e bem como o enxaguamento do detergente com água limpa, porque pode afetar a qualidade do alimento (pode até ser um fator para o cliente/consumidor rejeitar o produto) e/ou haver contaminação cruzada.</p> <p>Existem instruções de limpeza e doses recomendadas para cada tipo de detergente. Os operadores estão informados sobre essas doses (indicação no armazém onde os produtos de limpeza estão guardados).</p> <p>Os produtos de limpeza estão num local fechado e de acesso restrito. A lavagem dos utensílios de limpeza é feita em locais separados da produção (no exterior).</p> <p>A higienização tem que ser feita de modo correto e com o enxaguamento do detergente com água limpa, porque pode afetar a qualidade do alimento (pode até ser um fator para o cliente/consumidor rejeitar o produto) e/ou haver contaminação cruzada.</p> <p>Os testes de higiene realizados para validação indicam que os procedimentos de limpeza estabelecidos estão a ser cumpridos. Não há necessidade da alteração dos procedimentos de limpeza.</p> <p>Não há registos de não-conformidades e/ou reclamações.</p>
--	--	--	--



Perigos / Fases	Ar comprimido contaminado	Presença de perclorato na fruta – 5	Migração dos constituintes dos materiais dos equipamentos – 5, 6, 7
<b>1- Severidade</b>	<p>O ar comprimido utilizado para o funcionamento das máquinas das cestas e no despejador de palotes do calibrador pode estar contaminado com óleo, visto que o ar capturado da atmosfera é depois comprimido por meio de um compressor. Para a manutenção desse equipamento é utilizado óleo (compressor lubrificado). A presença de óleo pode contaminar a embalagem e a fruta embalada e provocar intoxicações agudas. Todos os elementos identificados na população-alvo podem ser afetados, mas as crianças, as idosas e pessoas com imunodeficiências são os mais vulneráveis.</p>	<p>A exposição alimentar crónica ao perclorato é potencialmente preocupante, em especial para os consumidores de grupos etários mais jovens da população com carência de iodo ligeira a moderada. Além disso, é possível que uma exposição de curta duração ao perclorato seja preocupante nas crianças amamentadas com leite materno e nas crianças jovens com baixo consumo de iodo (Recomendação (EU) 2015/682 de 29 de Abril).</p>	<p>A migração global ou específica dos resíduos dos constituintes dos materiais que constituem os equipamentos que contactam diretamente com a fruta e que podem ser considerados contaminantes: quer de plástico (PVC, polietileno, poliestireno etc.), inox, borrachas, etc. Estes componentes por bioacumulação no organismo, ter efeitos cancerígenos ou podem ter efeitos tóxicos ao interagirem no organismo. As crianças, as idosas e pessoas com imunodeficiências são os mais vulneráveis.</p>
<b>2- Probabilidade de ocorrência</b>	<p>O sistema de produção de ar comprimido utilizado é seguro e está desenhado para evitar a presença de ar contaminado com óleo. O ar capturado da atmosfera é comprimido no compressor. À saída do compressor para o depósito de ar comprimido existe um sistema de filtragem. Depois antes da saída do ar, há uma passagem por um secador, que tem outro filtro e para retirar a humidade que pode danificar os pneumáticos (avarias regulares e custos de manutenção elevados). O secador de adsorção produz ar comprimido seco, eliminando assim os riscos de contaminação por vapor de água residual. As impurezas em mistura com resíduos de óleo constituem uma importante fonte de contaminação do ar comprimido, e altamente corrosivas para as instalações deste. Os filtros são substituídos regularmente, pois estão preparados para não saturar. A revisão é feita pelo representante da marca. Está estabelecido um plano de manutenção preventiva do equipamento. O risco maior é a danificação dos equipamentos e não da contaminação dos produtos em contacto com esse ar, visto que o sistema instalado é fiável. O ar comprimido não entra em contacto com a</p>	<p>O perclorato ocorre naturalmente no ambiente, podendo formar-se na atmosfera e precipitar o solo e as águas subterrâneas. Também ocorre como contaminante ambiental decorrente da utilização de adubos azotados ou podendo se formar durante a degradação do hipoclorito de sódio utilizado para a desinfeção da água e pode contaminar a água de abastecimento. A água, o solo e os fertilizantes são considerados fontes potenciais de contaminação dos alimentos com perclorato. Este perigo não se aplica pois no início do mês de Julho substitui-se a desinfeção da água com hipoclorito de sódio por pastilhas com outra formulação.</p>	<p>Há uma probabilidade baixa, porque as especificações e certificados de conformidade entregues pelos fornecedores indicam que esses materiais são adequados para o consumo humano. Não há registo de não-conformidades e/ou reclamações.</p>

	fruta em nenhuma fase. É usado apenas para o funcionamento de alguns componentes nas máquinas.		
--	--	--	--

Perigos/ Fases	Fraude alimentar – 1, 5, 6, 7, 9
<b>1- Severidade</b>	A avaliação de vulnerabilidade é a pesquisa por potenciais pontos fracos na cadeia de distribuição, a fim de evitar a fraude alimentar (ou seja, impedir a adulteração ou a substituição de matérias-primas antes de eles chegarem no local). A fraude alimentar pode ter os seguintes fontes: adulteração por motivos económicos, contaminação maliciosa, extorsão, espionagem, contrafação e cibercrime. Para a atividade da empresa aplica-se a adulteração por motivos económicos (substituição), contaminação maliciosa ou espionagem). A fraude alimentar pode causar desde perdas económicas a morte.
<b>2- Probabilidade de ocorrência</b>	A probabilidade de ocorrência é baixa porque estão estabelecidas medidas de controlo para garantir o acesso restrito de pessoas estranhas ao serviço (Foram implementadas regras de segurança e foi realizada uma auditoria de segurança em Janeiro de 2014 e que são avaliadas mensalmente na verificação interna mensal), são realizados testes semestrais de balanços de massas para avaliar o cumprimento das alegações (GG/TN, etc.), e os certificados dos fornecedores são avaliados quanto á sua veracidade. A probabilidade de ocorrência está baseada em: inexistência de surtos/recolhas das fontes de informação (Procedimento de gestão de informação – SGQ-ORG 2.4.20), inexistência de evidência histórica de substituição ou adulteração do ingrediente, disponibilidade – tem havido necessidade de comprar fruta a outras entidades, mas os controlo são semelhantes aos produtores associados, resultados das análises, a fruta comprada é de origem portuguesa, e pelo facto da cadeia de abastecimento ser curta (ou seja a fruta pode expedida diretamente para as centrais de compra dos supermercados ou pode ser expedida para um intermediário que vende diretamente para os supermercados), resultados de auditorias e verificações internas mensais. Não há registos de não-conformidades críticas.

Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 9	Data 07/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág.24

**Tabela resumo da análise de perigos e limites aceitáveis**

Fase	Perigos potenciais	Avaliação do perigo			Árvore de decisão				PCC	Pré-requisito	Limites aceitáveis no produto final
		Sev	Prob	Sign?	Q1	Q2	Q3	Q4			
1. Receção/ pesagem	Contaminação biológica deliberada	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência
	Fungos	1	2	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Presença de 1% a 2% de fruta com podridões no embalamento final
	Resíduos de pesticidas com valores acima dos LMR e/ou aplicação de substâncias proibidas	3	1	Sim	S	N	N*	-	-	<input type="checkbox"/>	Intervalos de Segurança Substâncias ativas aplicadas
	Resíduos de metais pesados acima dos LMR	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Abaixo dos LMR (limites Legais)
	Alergénios	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência
	Contaminação química deliberada	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência
	Fraude Alimentar	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência
	Presença ou indícios de pragas	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Insetos voadores: até 100 Presença efetiva de Roedores: 0 Presença efetiva de pássaros: 0 Evidências de 2 passagens consecutivas na mesma armadilha
Corpos estranhos (não metais) – terra, folhas, pedras	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Nesta fase a presença de folhas e pedras é aceitável pois existem outras fases que vão reduzir/eliminar (quantidade ilimitada)	
2. Tratamento pós-colheita	Resíduos de produtos de tratamento pós-colheita acima dos LMR	3	1	Sim	S	N	N*	-	-	<input type="checkbox"/>	Dose recomendada no rótulo
	Contaminação química deliberada	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência
3. Pré-arrefecimento	Fungos	1	2	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Presença de 1% a 2% de fruta com podridões no embalamento final
	Resíduos dos Produtos de limpeza ou desinfeção nos equipamentos nas câmaras frigoríficas	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência – teste de higiene (verde)
4. Conservação	Fungos	1	2	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Presença de 1% a 2% de fruta com podridões no embalamento final
	Patulina	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Presença de 1% a 2% de fruta com podridões no embalamento final
	Resíduos de produtos de tratamento pós-colheita acima dos LMR (SMARTFRESH)	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência

Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 9	Data 07/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág.25

Fase	Perigos	Avaliação do perigo			Árvore de decisão				PCC	Pré-requisito	Limites aceitáveis no produto final
		Sev	Pro b	Sign?	Q 1	Q2	Q3	Q4			
4. Conservação (continuação)	Resíduos dos Produtos de limpeza ou desinfecção nos equipamentos nas câmaras frigoríficas	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência – inspeção visual; resultados positivos em testes rápidos
	Presença ou indícios de pragas	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Insetos voadores: até 100 Presença efetiva de Roedores: 0 Presença efetiva de pássaros: 0 Evidências de 2 passagens consecutivas na mesma armadilha
	Contaminação cruzada	1	2	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência – inspeção visual
4ª. Aluguer de Câmaras – Atmosfera Normal	Fungos	1	2	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Presença de 1% a 2% de fruta com podridões no embalamento final
	Patulina	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Presença de 1% a 2% de fruta com podridões no embalamento final
	Resíduos dos Produtos de limpeza ou desinfecção nos equipamentos nas câmaras frigoríficas	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência – inspeção visual; resultados positivos em testes rápidos
	Pragas (roedores, insetos)	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência – inspeção visual
5. Calibragem e escolha	Contaminação microbiológica da água	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Acima dos limites estabelecidos para cada microrganismo (análise de água)
	Fungos	1	2	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Presença de 1% a 2% de fruta com podridões no embalamento final
	Contaminação química da água	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Abaixo dos limites estabelecidos para cada microrganismo (análise de água)
	Contaminação química deliberada	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência – inspeção visual
	Fraude Alimentar	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência
	Corpos estranhos (não metais)	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência – inspeção visual
	Higiene deficiente no manuseamento de produtos agrícolas na central	1	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência – teste de higiene (verde)
	Perclorato	2	0	Não	-	-	-	-	-	-	-
	Migração dos constituintes dos equipamentos	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência
Resíduos dos Produtos de limpeza ou desinfecção nos equipamentos nas câmaras frigoríficas	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência – inspeção visual; resultados positivos em testes rápidos	

Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 9	Data 07/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág.26

Fase	Perigos	Avaliação do perigo			Árvore de decisão					Pré-requisito	Limites aceitáveis no produto final
		Sev	Prob	Sign?	Q1	Q2	Q3	Q4	PCC		
6. Embalamento	Fungos	1	2	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Presença de 1% a 2% de fruta com podridões no embalamento final
	Higiene deficiente no manuseamento de produtos agrícolas na central	1	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência – teste de higiene (verde)
	Contaminação biológica deliberada	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência – inspeção visual
	Resíduos dos Produtos de limpeza ou desinfecção nos equipamentos nas câmaras frigoríficas	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência – inspeção visual; resultados positivos em testes rápidos
	Migração dos constituintes químicos das embalagens (inclui melamina)	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	De acordo com os limites legais
	Patulina	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Presença de 1% a 2% de fruta com podridões no embalamento final
	Alergénios	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência – inspeção visual
	Contaminação cruzada	1	2	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência – inspeção visual
	Fraude alimentar	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência
	Contaminação química deliberada	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência – inspeção visual
	Presença ou indícios de pragas	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência – inspeção visual
	Corpos estranhos (metais e não metais)	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência – inspeção visual
	Contaminação física deliberada	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência – inspeção visual
	Ar comprimido contaminado	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência
Migração dos constituintes dos equipamentos	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência	
7. Paletização	Fraude alimentar	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência

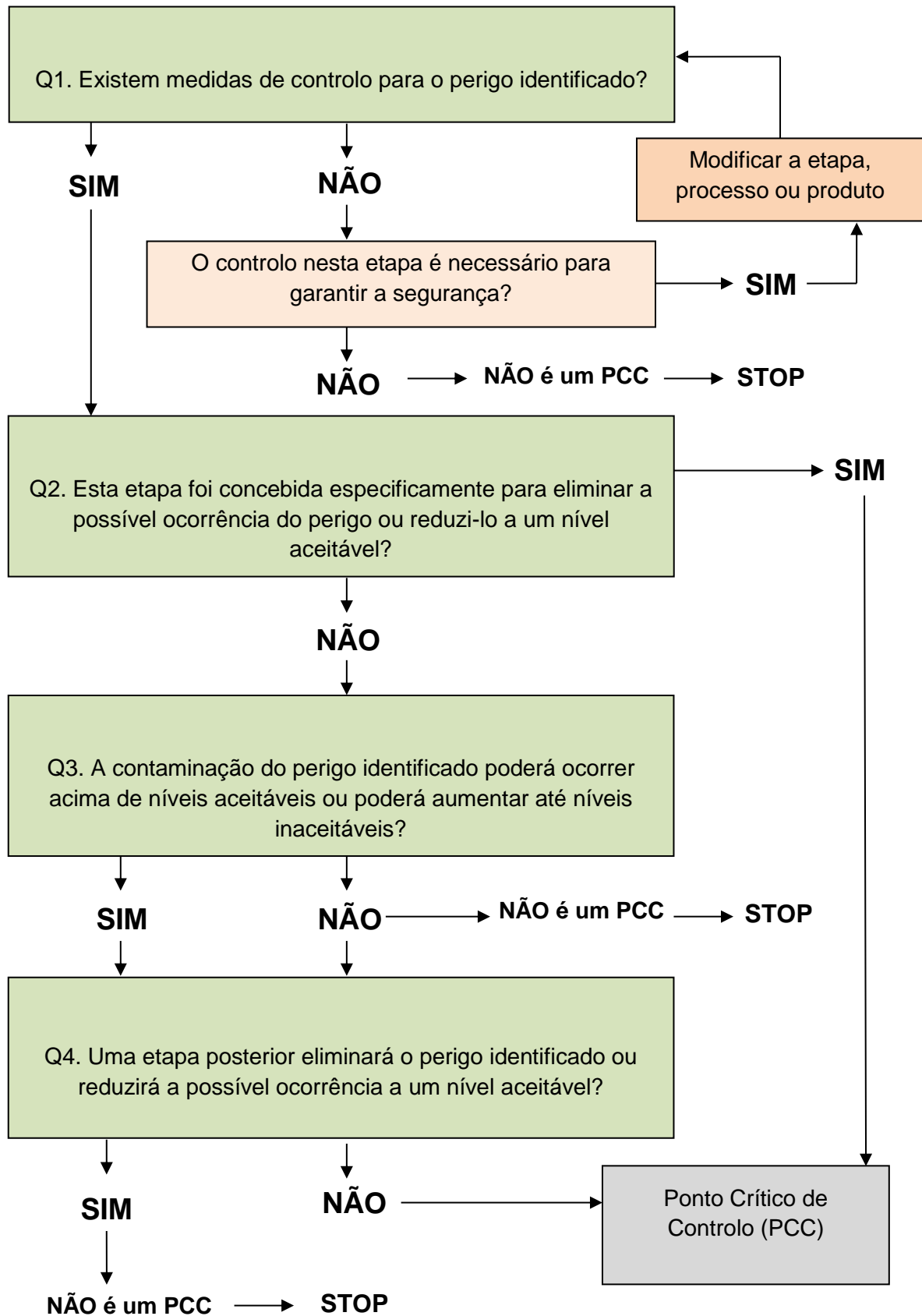
Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 9	Data 07/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág.27

Fase	Perigos	Avaliação do perigo			Árvore de decisão				PCC	Pré-requisit o	Limites aceitáveis no produto final
		Sev	Pro b	Sign?	Q 1	Q 2	Q 3	Q 4			
8. Pré-arrefecimento	Fungos	1	2	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Presença de 1% a 2% de fruta com podridões no embalamento final
	Resíduos dos Produtos de limpeza ou desinfecção nos equipamentos nas câmaras frigoríficas	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência – inspeção visual; resultados positivos em testes rápidos
9. Expedição	Higiene deficiente do contentor do veículo de transporte	1	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência – inspeção visual
	Contaminação biológica deliberada	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	A Ausência – inspeção visual
	Contaminação química deliberada	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência – inspeção visual
	Contaminação física deliberada	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência – inspeção visual
	Fraude Alimentar	2	1	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência
	Contaminação cruzada	1	2	Não	-	-	-	-	-	<input type="checkbox"/>	Ausência – inspeção visual

\*Justificação da questão 3 da árvore de decisão - O histórico de controlo deste perigo pela empresa demonstram que o risco de contaminação é muito baixo ou até residual. Não há registos de NC de impacto para a segurança alimentar.

Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 9	Data 07/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág.28

**Árvore de decisão para determinação de PCC's (adaptado de FAO 1999)**



Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 9	Data 07/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág.29



## PROGRAMA DE PRÉ-REQUISITOS

Pré-requisito	Medidas de controlo	Monitorização				Verificação		
		Medidas	Frequência	Responsável	Registos	Ação Corretiva	Medidas	Frequência
<b>Controlo dos parâmetros de conservação nas câmaras</b>	Verificação dos parâmetros de conservação (temperatura e humidade relativa) no equipamento de controlo automático	Leitura diária das temperaturas das câmaras e sala de embalamento	Diária	Controlo da Qualidade	Registo de temperatura e humidade relativa (Cproc-CO 5.1.2)	Seguir procedimento de verificação da temperatura e da humidade relativa (CProc-CO 5.1.1)	Manutenção anual	Nas auditorias internas BRC
<b>Higiene dos veículos de transporte de alimentos</b>	Inspeção visual do estado de higiene do contentor a carregar	Registo de inspeção aos contentores	Sempre que há saída de produto	Responsável de receção/ expedição	Registo de positive release (Cprod-PR 4.7.2) para mercado de exportação  Carimbar a guia de expedição (mercado nacional)	Voltar a limpar o contentor e/ou comunicar com empresa responsável e/ou cliente	Avaliação das reclamações referentes à falta de higiene dos contentores dos veículos	Nas auditorias internas BRC
<b>Controlo de pragas</b>	Plano de higiene do armazém eficaz	Inspeção visual do armazém para detetar a presença e/ou vestígios de pragas	Mensal	Responsável da Qualidade	Verificação interna (SGQ-AI 2.9.3)	Chamar empresa de controlo de pragas para desinfestação  Alterar programa de limpeza e plano de manutenção do edifício	Avaliação dos controlos de pragas e de incidentes relativos a pragas	Anual
	Plano de controlo de pragas em todo o armazém		Diário	Responsável da Qualidade/Controlo da Qualidade	Controlo diário das estações de captura (PAC-CP 3.10.4)			
	Plano de manutenção do edifício		2/2 meses	Empresa de controlo de pragas	Registo de Inspeção (empresa subcontratada)			

Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 18	Data 07/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 11	Pág. 348



Pré-requisito	Medidas de controlo	Monitorização				Verificação		
		Medidas	Frequência	Responsável	Registos	Ação Corretiva	Medidas	Frequência
<b>Higiene pessoal</b>	Formação sobre as regras de higiene obrigatórias	Inspeção do comportamento dos funcionários	Mensal	Responsável da Qualidade	Verificação interna (SGQ-AI 2.9.3)	Nova formação Rever programa de formação	Verificar existência de não-conformidades e incidentes	Nas auditorias internas BRC  Anual
				Chefe de armazém	-		Verificação do cumprimento das regras de higiene com a realização de testes de higiene (zaragatoas)	
<b>Higiene das instalações, equipamentos e exteriores</b>	Programa de limpeza das instalações, equipamento e exteriores (durante o turno de dia e durante o turno da noite)	Inspeção visual das condições de higiene do armazém, equipamentos e exteriores	Mensal	Responsável da Qualidade	Verificação interna (SGQ-AI 2.9.3)	Limpar novamente Rever programas de limpeza	Verificar existência de incidentes e não-conformidades relativos à falta de higiene das instalações	Nas auditorias internas BRC  Anual
	Política de higiene e limpeza		Trimestral				Verificar procedimentos de limpeza pela realização de teste de higiene (zaragatoas)	
<b>Controlo dos produtos de limpeza e manutenção</b>	Utilização de produtos apropriados para a indústria alimentar	Solicitar as fichas técnicas aos fornecedores e verificar se são apropriados para a indústria alimentar e se estão de acordo com a legislação em vigor	Sempre que se compram produtos de limpeza e manutenção	Responsável da Qualidade	Lista de produtos de limpeza e de manutenção	Advertir fornecedor Pedir novo produto de limpeza  Devolver produto irregular ao fornecedor ou canalizar o uso para outros fins (identificar claramente)	Verificar existência de incidentes e não-conformidades relativos ao uso de produtos de limpeza que não são para uso alimentar	Nas auditorias internas BRC

Pré-requisito	Medidas de controlo	Monitorização				Ação Corretiva	Verificação	
		Medidas	Frequência	Responsável	Registos		Medidas	Frequência
<b>Controlo das embalagens e materiais de embalagem</b>	Utilização de embalagens e materiais de embalagens apropriados para a indústria alimentar Realização de análises para avaliar o nível de melamina de acordo com a legislação	Solicitar as fichas técnicas aos fornecedores e verificar se são apropriados para a indústria alimentar e se estão de acordo com a legislação em vigor	Sempre que houver entrega de embalagens e materiais de embalagem	Chefe de Armazém	-	Seguir o Procedimento de Avaliação de Fornecedores (SGQ-Forn 2.9.1)	Avaliação de Fornecedores  Cumprimento do plano de análises (melamina)	Anual
<b>Controlo de corpos estranhos</b>	Formação dos operadores  Inspeção visual e registo de ocorrência de quebra de vidros  Cumprimento dos procedimentos de manutenção  Existência de caixa para objetos das chefes de linha  Inventário de objetos e ferramentas	Inspeção visual da fruta rececionada	Na receção  Diário	Controlador da Qualidade Chefe de armazém Operadores	Registo de controlo genérico do lote á receção (Cproc-CQ 5.2.2)	Seguir o procedimento de produto não conforme (Cprod-PNC 4.8.1)	Avaliação das reclamações referentes à presença de corpos estranhos	Nas auditorias internas BRC
		Inspeção visual durante a calibragem e embalamento	Diário	Chefe de armazém	-			
		Inspeção escrita a todos os vidros /lâmpadas/ material cerâmico/plásticos da central	Mensal	Responsável da Qualidade	Verificação interna (SGQ-AI 2.9.3)			
		Verificação e registo da remoção de material de manutenção e peças soltas	Sempre que há manutenção	Responsável da manutenção	Registos de manutenção (PAC-Man 3.5.4)	Seguir o procedimento de produto não conforme e procedimento de gestão de incidentes (SGQ-IRP 2.14.1)	Avaliação das reclamações referentes à presença de corpos estranhos	Nas auditorias internas BRC
		Cumprimento da Política de Controlo de Metais e do Procedimento de Controlo de Corpos estranhos	Auditorias internas (ver Procedimento de Auditorias)	Responsável da Qualidade	Check-lists das várias auditorias internas e verificações internas			
		Verificação dos objetos metálicos da central	Semanal	Responsável da limpeza	Controlo do equipamento da central (Cprod-CEE 4.3.9)			

Pré-requisito	Medidas de controlo	Monitorização				Ação Corretiva	Verificação	
		Medidas	Frequência	Responsável	Registos		Medidas	Frequência
<b>Controlo de corpos estranhos Continuação</b>			Mensal	Responsável da Qualidade	Check-lists das várias auditorias internas e verificações internas			
<b>Contaminação microbiológica e química da água</b>	Consultar o sitio da internet da Câmara Municipal do Bombarral regularmente	Verificação dos resultados das análises com a legislação em vigor para águas para consumo humano	Trimestral	Responsável da Qualidade	No próprio boletim de análise	Atuar segundo o procedimento de recolha de produto Colocar o produto em quarentena Fazer nova análise de água Só usar água na calibragem quando os resultados das análises vierem conforme a legislação	Realização de uma análise interna de acordo com a análise de risco	De acordo com o plano de análises (Cprod-AP 4.5.1)

Pré-requisito	Medidas de controlo	Monitorização				Verificação		
		Medidas	Frequência	Responsável	Registos	Ação Corretiva	Medidas	Frequência
<b>Contaminação microbiológica e química da água continuação</b>	Procedimento de desinfecção da água do calibrador (PAC-Ag 3.3.1)	<p>Avaliação do teor de cloro livre da água com o analisador de cloro livre para verificar se está dentro dos níveis recomendados (&lt; 0,2 – &gt;0,6 ppm)</p> <p>Limites operacionais: Limite inferior = 0,25 ppm Limite superior = 0,5 ppm</p>	Diário	Responsável da qualidade  Controlo da Qualidade	Registo do calibrador (PAC-Ag 3.3.5)	<p><b>A – No caso de ser atingido o limite operacional inferior:</b></p> <p>O responsável pela medição imediatamente acrescentar mais 10 pastilhas de cloro no tanque, de acordo com o procedimento de cloragem da água PAC-Ag 3.3.1). O calibrador não parará de funcionar. Fazer novo teste (no mínimo 2 medições consecutivas) e registar. Se ao fim das 2 medições o limite crítico for ultrapassado, o calibrador deverá ser parado, de forma a detetar-se a causa da anomalia. Essa paragem deve ficar registada no modelo de registo de controlo do cloro livro no calibrador e deverá ser aberta uma não-conformidade. Se ao fim das duas medições os níveis de cloro não subirem ou diminuírem até atingirem um nível aceitável, a calibragem continuará normalmente</p>	Verificar existência de incidentes e não-conformidades	Nas auditorias internas BRC

Pré-requisito	Medidas de controle	Monitorização				Ação Corretiva	Verificação	
		Medidas	Frequência	Responsável	Registos		Medidas	Frequência
Contaminação microbiológica e química da água  (continuação)	(----	(----	(----	(----	(----	<p><b>B – No caso de ser atingido o limite operacional superior:</b></p> <p>O responsável pela medição imediatamente deverá agitar a água e acrescentar mais água no tanque para o cloro dissipar (de acordo com o procedimento de cloração da água PAC-Ag 3.3.1). O calibrador não parará de funcionar.</p> <p>Fazer novo teste (no mínimo 2 medições consecutivas) e registar.</p> <p>Se ao fim das 2 medições o limite crítico for ultrapassado, o calibrador deverá ser parado, de forma a detetar-se a causa da anomalia. Essa paragem deve ficar registada no modelo de registo de controlo do cloro livro no calibrador e deverá ser aberta uma não-conformidade.</p> <p>Se ao fim das duas medições os níveis de cloro não subirem ou diminuirão até atingirem um nível aceitável, a calibragem continuará normalmente</p>	Verificar existência de incidentes e não-conformidades	Nas auditorias internas BRC

Pré-requisito	Medidas de controlo	Monitorização				Ação Corretiva	Verificação	
		Medidas	Frequência	Responsável	Registos		Medidas	Frequência
<b>Contaminação microbiológica e química da água</b> <b>(continuação)</b>	Mudar a água do calibrador, no mínimo, semanalmente	Registo da mudança da água do calibrador	2/2 dias e sempre que houver transição de pêssegos para ameixas	Operadores do calibrador	Registo do calibrador (Cen-Ag 3.3.5)	Mudar a água logo que possível e limpar o tanque	Verificar existência de incidentes e não-conformidades	Nas auditorias internas BRC
<b>Controlo dos fungos e patulina</b>	Retirar a fruta com podridões no calibrador e na bancada de embalamento Controlo dos parâmetros ambientais das câmaras Mudança da água do calibrador	Controlo de qualidade no embalamento	Constante	Controlo da qualidade Chefe de armazém Operadores	Ficha de controlo do fruto embalamento (várias referencias)	Colocar produto de quarentena na zona de produto não-conforme (Cprod-PNC 4.8.1) Nova triagem	Avaliação das reclamações referentes à presença de fungos	Nas auditorias internas BRC
	Limpeza e lavagem do vasilhame, das câmaras e dos equipamentos	Lavagem de acordo com os procedimentos	De acordo com os procedimentos	Operadores	Registo de limpeza (vários)	Rejeitar embalagens sujas Lavagem das embalagens sujas Lavar novamente os equipamentos/câmaras	Verificar existência de não-conformidades	Nas auditorias internas BRC

Pré-requisito	Medidas de controlo	Monitorização				Ação Corretiva	Verificação	
		Medidas	Frequência	Responsável	Registos		Medidas	Frequência
<b>Alergénios</b>	Verificar trimestralmente a legislação para verificar se há novas informações	Consultar sítios na internet de legislação nacional e comunitária durante a atualização da legislação	Trimestral	Responsável da Qualidade	Registo de consulta de legislação (SGQ-Org 2.4.20) Verificação interna mensal (SGQ-AI 2.9.3)	Definir procedimentos para a segregação dos produtos  Alteração do plano HACCP	Avaliação das reclamações referentes à presença de alérgenos	Nas auditorias internas BRC
	Cumprimento da política de controlo de alérgenos	Verificar a presença de alimentos alérgenos no refeitório (trazidos pelos funcionários e na máquina de vending)	Mensal	Responsável da Qualidade	Verificação interna (SGQ-AI 2.9.3)	Nova formação. Solicitar remoção dos produtos da máquina ao fornecedor	Verificar existência de incidentes e não-conformidades	Nas auditorias internas BRC
<b>Controlo dos metais pesados</b>	Não aplicar lamas urbanas Controlar as análises de água Controlar o conteúdo de metais pesados nos fertilizantes utilizados	Definir um plano de análises para a pesquisa de metais pesados (Cádmio e Chumbo)	-	Responsável da Qualidade	-	Agir de acordo com o plano de ações corretivas em caso de LMR superiores ao da legislação e ao procedimento de recolha do produto (Cprod-AP 4.5.2)	Verificar boletins de análise Verificar o cumprimento do plano de análises (Cprod-AP 4.5.1)	Nas auditorias internas BRC
<b>Contaminação biológica deliberada</b>	Política de localização e segurança (PAC-LS 3.1.1)	Monitorizações das portas de entrada na central durante o período de trabalho para verificar se estão fechadas	Diário	Administrativa	Regras de higiene e questionário – visitantes/ Prestadores de serviço (Pes-HP 6.2.7, Pes-HP 6.2.8)	Seguir procedimento de incidentes e de recolha de produto (SGQ-IRP 2.14.1)	Verificar existência de incidentes e não-conformidades	Nas auditorias internas BRC
	Política de controlo físico de acesso às instalações (PAC-LS 3.1.5)	Verificar se não existem pessoas estranhas ao serviço a circular na central e em zonas não autorizadas	Diário	Responsável de Armazém	(Inspeção visual)			
	Procedimento de avaliação de fornecedores (SGQ-Forn 2.10.1)	Instalação de câmaras de videovigilância e sistema biométrico	Mensal	Responsável da Qualidade	Verificação interna (SGQ-AI 2.9.3)			
	Controlo da higiene	Verificação do cumprimento das regras de higiene	Diário	Chefe de Armazém	-			
			Mensal	Responsável da Qualidade	Verificação interna (SGQ-AI 2.9.3)			

Pré-requisito	Medidas de controlo	Monitorização				Verificação		
		Medidas	Frequência	Responsável	Registos	Ação Corretiva	Medidas	Frequência
<b>Adulteração deliberada com produtos químicos</b>	Os produtos de limpeza e de manutenção estão armazenados num local que está fechado, afastado da zona de produção. Só pessoas autorizadas são que tem acesso à chave.	Verificar a arrumação do local de armazenamento e verificar se estão fechados à chave	Diário	Administrativa	Regras de higiene e questionário – visitantes/ Prestadores de serviço (Pes-HP 6.2.7, Pes-HP 6.2.8)	Advertir operadores	Verificar existência de registos de incidentes e reclamações de clientes	Nas auditorias internas BRC
	Os pesticidas estão guardados no fosso do “drencher”, num local fechado, fora da central.							
	A barrica do cloro usado na desinfeção está fechada a cadeado, bem como o programador	Verificar se o cadeado está fechado e se não há sinal de arrombamento forçado	Diário	Responsável de Armazém	(Inspeção visual)	Formar operadores no procedimento de controlo de produtos químicos		
	Política de localização e segurança (PAC-LS 3.1.1)	Verificar o cumprimento do procedimento definido para entrada de visitantes e prestadores de serviço	Mensal	Responsável da Qualidade	Verificação interna (SGQ-AI 2.9.3)	Advertir chefe de armazém e funcionários		
	Política de controlo físico de acesso às instalações (PAC-LS 3.1.5)					Verificar a existência de registos de incidentes		
	Procedimento de avaliação de fornecedores (SGQ-Forn 2.10.1).					Formação sobre os procedimentos de segurança na central e fluxo de visitantes e prestadores de serviço		
A entrada dos funcionários no armazém é controlada por sistema biométrico	Instalação de câmaras de videovigilância e sistema biométrico							



Pré-requisito	Medidas de controlo	Monitorização				Ação Corretiva	Verificação	
		Medidas	Frequência	Responsável	Registos		Medidas	Frequência
<b>Contaminação biológica física</b>	Política de localização e segurança (PAC-LS 3.1.1)	Monitorizações das portas de entrada na central durante o período de trabalho para verificar se estão fechadas	Diário	Administrativa	Regras de higiene e questionário – visitantes/ Prestadores de serviço (Pes-HP 6.2.7, Pes-HP 6.2.8)	Seguir procedimento de incidentes e de recolha de produto (SGQ-IRP 2.14.1)	Verificar existência de incidentes e não-conformidades	Nas auditorias internas BRC
	Política de controlo físico de acesso às instalações (PAC-LS 3.1.5)	Verificar se não existem pessoas estranhas ao serviço a circular na central e em zonas não autorizadas	Diário	Responsável de Armazém	(Inspeção visual)			
	Procedimento de avaliação de fornecedores (SGQ-Forn 2.10.1).	Instalação de câmaras de videovigilância e sistema biométrico	Mensal	Responsável da Qualidade	Verificação interna (SGQ-AI 2.9.3)			
	Controlo de Corpos estranhos	Verificação do cumprimento das regras de higiene	Mensal	Responsável da Qualidade	Verificação interna (SGQ-AI 2.9.3)			
			Diário	Chefe de armazém	(Inspeção visual)			
		Controlo de equipamentos da central	Semanal	Responsável da limpeza	Registo do equipamento (Cprod-CEE 4.3.5)			

Pré-requisito	Medidas de controlo	Monitorização				Verificação		
		Medidas	Frequência	Responsável	Registos	Ação Corretiva	Medidas	Frequência
<b>Aluguer de câmaras para armazenamento externo</b>	<p>Selecionar fornecedor que cumpra os requisitos do “Controlo de temperaturas das câmaras, limpeza e avarias frio externo”</p> <p>Auditorias às condições da central</p>	Controlo da temperatura das câmaras de conservação externa	Pelo menos uma vez por semana	Responsável da qualidade	Registo de temperatura e humidade relativa (Cproc-CO 5.2.2)	<p><u>Antes do armazenamento:</u> Se após o prazo estabelecido para a resolução da ação corretiva, levantada na auditoria às condições da central, não for resolvida, a Administração da O Melro.OP deverá ser informada e deverá ponderar se levará avante a subcontratação.</p> <p><u>Depois do armazenamento:</u> Se anomalias verificadas forem constantes e se for verificado que não foram tomadas ações para resolver as anomalias, a Administração deverá ponderar as penalizações a realizar</p>	Verificar existência de incidentes e não-conformidades	Nas auditorias internas BRC
<b>Aplicação de SMARTFRESH</b>	<p>Utilização de EPI correto</p> <p>Cumprimento das regras de aplicação constantes no Manual de Aplicação e na rotulagem do produto</p>	Registo da aplicação e das medidas tomadas	Quando a é feita a aplicação	Responsável da Qualidade e técnico da empresa subcontratada para a aplicação	Relatório da aplicação	Procedimento de ação corretiva em caso de contaminação química (Cprod-AP 4.5.5)	Verificar existência de incidentes e não-conformidades	Nas auditorias internas BRC

Pré-requisito	Medidas de controlo	Monitorização				Ação Corretiva	Verificação	
		Medidas	Frequência	Responsável	Registos		Medidas	Frequência
<b>Controlo da rastreabilidade</b>	Colocação efetiva do código final das caixas para a identificação da encomenda	Verificar a conformidade da encomenda por inspeção visual	Constantemente e no final da encomenda	Responsável da qualidade Encarregada de armazém	Registo de positive realese (Cprod-PR 4.7.2)	Recodificar	Verificar existência de não-conformidades nas auditorias internas BRC	Anual
	Existência de programa informático para controlo da rastreabilidade ao longo do processo	Verificação da existência de produtos identificados em várias fases	Mensal	Responsável da qualidade	Registo de verificação interna (Cen-LHI 3.8.3)	Formação dos operadores Colocação da rastreabilidade do produto		
		Realização de testes de rastreabilidade e balanços de massas periódicos	Semestral	Responsável da qualidade	Registo de teste de rastreabilidade (SGQ-Rast 2.13.2)	Formação dos operadores Seguir procedimento de incidentes ou de recolha de produto e medidas corretivas da política de uso de metal (SGQSA-IRP 2.14.1)		
<b>Manutenção dos Equipamentos e Edifício</b>	Existência de Plano de Manutenção Preventiva do Equipamento (PAC-ManEq 3.5.3) Existência de Plano de Manutenção do Edifício (PAC-LS 3.1.2) Política de manutenção de equipamento (PAC-LS 3.5.1) Política de layout e fluxo do produto (PAC-LS 3.1.1)	Realização das tarefas de acordo com o plano	(ver planos)	Responsável de manutenção	Registo de Manutenção do equipamento (PAC-Man 3.5.4) Registo de Manutenção do Edifício (PAC-Man 3.1.3)	Atuar de acordo com as políticas procedimento de incidentes ou de recolha de produto (SGQSA-IRP 2.14.1)	Verificar existência de não-conformidades nas auditorias internas BRC	Anual

Pré-requisito	Medidas de controlo	Monitorização				Verificação		
		Medidas	Frequência	Responsável	Registos	Ação Corretiva	Medidas	Frequência
<b>Calibração dos equipamentos</b>	Definição e implementação do Plano de calibração dos equipamentos	Cumprimento do plano e procedimento de calibração interna e externa	De acordo com o plano e de acordo com o equipamento	Responsável da Qualidade	Registo de calibração (ver várias referências em Cproc-CIMM 5.3)	De acordo com o que está definido no procedimento de calibração dos IMM (Cproc-CIMM 5.3.10)	Verificar existência de não-conformidades nas auditorias internas BRC	Anual
		Verificação da execução das atividades de acordo com o plano de calibração	Mensal	Responsável da Qualidade	Registo de verificação interna (SGQ-AI 2.9.3)	Realizar atividade em atraso no imediato  Notificar responsável para o incumprimento e sensibilizar para a importância do cumprimento das atividades		
<b>Gestão de Resíduos</b>	Gestão correta dos resíduos através da separação dos mesmos de acordo com a legislação em vigor  Recolha periódica por empresas especializadas;	Verificação da ausência de acumulação de resíduos e respetiva separação de acordo com a legislação  Recolha por empresa autorizada	Mensal	Responsável da Qualidade	Registo de verificação interna (SGQ-AI 2.9.3)	Realizar atividade em atraso no imediato  Notificar responsável para o incumprimento e sensibilizar para a importância do cumprimento das atividades	Verificar existência de não-conformidades nas auditorias internas BRC	Anual

Pré-requisito	Medidas de controlo	Monitorização				Ação Corretiva	Verificação	
		Medidas	Frequência	Responsável	Registos		Medidas	Frequência
<b>Controlo de Fornecedores</b>	Análise de risco dos fornecedores (SGQ-Forn 2.10.2)	Verificar critérios mínimos de aceitação dos fornecedores e respetivo período experimental	De acordo com o que está definido no procedimento	De acordo com o que está definido no procedimento	Ficha de comprovação dos critérios mínimos (no procedimento de aprovação)	De acordo com o procedimento de aprovação	Verificar existência de não-conformidades nas auditorias internas BRC	Anual
	Procedimento de aprovação de fornecedores (SGQ-Forn 2.10.1)	Avaliação de fornecedores	Anual	Responsável da Qualidade	Fichas de avaliação de fornecedores	Avaliação de fornecedores		
<b>Pedras e folhas vindas do campo</b>	Verificação visual na receção Lavagem da fruta nos calibradores. Separação das folhas nos calibradores e as pedras ficam no fundo do tanque dos calibradores	Verificação visual na receção  Inspeção visual da fruta pela embaladora	Constante durante o embalamento	Controlo Qualidade Receção  Embaladora	Ficha de controlo de qualidade à receção (Cproc-CQ 5.2.2)  Registo CQ no embalamento (Cproc-CQ 5.2.3)	Retirar pela embaladora as folhas e pedras existentes na fruta	Verificar existência de não-conformidades nas auditorias internas BRC	Anual
<b>Controlo dos materiais de equipamentos em contacto com os alimentos</b>	Utilização de equipamento constituídos por materiais apropriados para a indústria alimentar	Solicitar os certificados de conformidade alimentar aos fornecedores e verificar se são apropriados para a indústria alimentar e se estão de acordo com a legislação em vigor	Sempre que houver uma compra/alteração de equipamento	Responsável de Armazém	-	Se for solicitado mais que três vezes e o fornecedor não disponibilizar a documentação solicitada a Administração terá de decidir se altera se muda de fornecedor	Verificar a atualização e conformidade	Auditorias internas BRC

Pré-requisito	Medidas de controlo	Monitorização				Verificação		
		Medidas	Frequência	Responsável	Registos	Ação Corretiva	Medidas	Frequência
Controlo dos resíduos de pesticidas dos produtos rececionados (sócios e não-sócios e fruta de compra)	Acompanhamento técnico da cultura	Avaliação dos cadernos de campo para verificar: - Se foram aplicados produtos homologados - Se não foram aplicadas substâncias proibidas - Se os Intervalos de segurança são cumpridos	Antes da colheita	Responsável da Qualidade e outro técnico da Triportugal	Relatório de avaliação	<p>No caso de ser verificado durante a avaliação dos cadernos de campo/documentos que o produtor não cumprir o IS de termina substância ativa antes da colheita e/ou que aplicou uma substância proibida, O Melro.OP não deverá receber nas suas instalações a fruta do produtor referente à (s) parcela (s) em causa.</p> <p>No caso de após análise de resíduos se verificar que o LMR's de uma ou mais substância ativa não foi cumprido, deverá ser posto em prática o procedimento em caso de contaminação química (CProd-AP 4.5.2) e o procedimento de produto não-conforme (Cprod-PNC 4.8.1)</p> <p>Se for confirmado que o nível de resíduos for superiores aos LMR para todos os mercados de destino possíveis, O Melro.OP deverá rejeitar e destruir o produto (enviar para empresas de recolha e tratamento de resíduos químicos)</p> <p>Para ambos os casos existe o seguinte procedimento:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Deverá ser preenchido um registo de incidentes descrevendo a situação. Advertir o produtor/fornecedor <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ter em conta o(s) incidentes ocorridos na avaliação de fornecedores de cada campanha.</li> <li>• Rever avaliação de risco dos fornecedores e Plano de Análises de Resíduos</li> <li>• Rever a situação da assistência técnica do produtor e/ou da permanência do produtor como fornecedor</li> </ul> </li> </ul>	Análise química de acordo com o procedimento de análises e o plano de análises para verificar o cumprimento dos LMR's das substâncias ativas	Anual
	Verificação da implementação de Boas práticas agrícolas							
Registo de todos os tratamentos no caderno de campo								
Respeito pelo Intervalo de Segurança dos produtos aplicados antes da colheita								
Controlo de aplicação de substâncias autorizadas								
	Controlo de fornecedores	Avaliação dos documentos enviados pelos fornecedores de fruta de compra e por produtores externos (se aplicável)	Antes da receção	Responsável da Qualidade e outro técnico da Triportugal	Relatório de avaliação	<p>Verificação da existência de registos de incidentes relativos ao incumprimento de intervalos de segurança e LMR's e aplicação de substâncias proibidas</p> <p>Avaliação de fornecedores</p>		

Pré-requisito	Medidas de controlo	Monitorização				Verificação		
		Medidas	Frequência	Responsável	Registos	Ação Corretiva	Medidas	Frequência
<b>Tratamento pós-colheita</b>	<p>Preparação da calda de acordo as indicações do rótulo e cumprimento do tempo de aplicação</p> <p>Cumprimento do procedimento de tratamento pós-colheita (Cproc-CQ 5.2.5)</p> <p>Definir um plano de análises anual (Cprod-APA 4.5.1)</p>	Registo da preparação e aplicação da solução	Sempre que se faz o tratamento (durante a campanha de receção)	Técnico Agrícola	Registo de tratamento pós-colheita (Cproc-CQ 5.2.6)	<p>No caso de após análise de resíduos se verificar que o LMR's de uma ou mais substância ativa não foi cumprido, deverá ser posto em prática o procedimento de ações corretivas em caso de contaminação química (Cprod-AP 4.5.2) e o procedimento de produto não-conforme (Cprod-PNC 4.8.1)</p> <p>Se for confirmado que o nível de resíduos for superiores aos LMR para todos os mercados de destino possíveis, O Melro.OP deverá rejeitar e destruir o produto (enviar para empresas de recolha e tratamento de resíduos químicos). No caso de ser verificado que o procedimento de tratamento pós-colheita não foi cumprido e que as doses foram mal aplicadas, os lotes banhados afetados deverão ser identificados como não-conformes. Estes lotes serão colocados dentro de expedição onde são encaminhados os produtos não-conformes, para depois serem encaminhados para destruição (enviar para empresas de recolha e tratamento de resíduos químicos) Formar novamente o operador na preparação e aplicação da solução Para ambos os casos deverá ser preenchido um registo de incidentes descrevendo a situação</p>	<p>Análise química de acordo com o procedimento de análises e o plano de análises para verificar o cumprimento dos LMR's das substâncias</p> <p>Relatório de avaliação das análises</p> <p>Verificação da existência de registos de incidentes relativos ao incumprimento do procedimento</p>	Anual

Pré-requisito	Medidas de controlo	Monitorização				Ação Corretiva	Verificação	
		Medidas	Frequência	Responsável	Registos		Medidas	Frequência
<b>Contaminação cruzada</b>	Segregação da fruta pronta a expedir (produto final) do produto intermédio nas câmaras e no corredor das câmaras e nas câmaras	Controlo das medidas de controlo da contaminação cruzada	Diário Mensal	Responsável da Qualidade	Inspeção visual Verificação interna mensal (SGQ-AI 2.9.3)	Arrumação correta do produto final e produto intermédio Advertir funcionários Voltar a dar formação	Verificar a existência de não-conformidades	Auditoria Interna
<b>Fraude Alimentar (Substituição ou adulteração)</b>	Política de localização e segurança (PAC-LS 3.1.1)  Política de controlo físico de acesso às instalações (PAC-LS 3.1.5)  Procedimento de avaliação de fornecedores (SGQ-Forn 2.10.1).	Verificação das medidas de controlo de adulteração dos produtos (física, biológica, química)	Diário	Administrativa	Regras de higiene e questionário – visitantes/ Prestadores de serviço (Pes-HP 6.2.7, Pes- HP 6.2.8)	Seguir procedimento de incidentes e de recolha de produto (SGQ-IRP 2.14.1)	Verificar existência de incidentes e não-conformidades	Nas auditorias internas BRC
			Diário	Responsável de Armazém	(Inspeção visual)			
		Mensal	Responsável da Qualidade	Verificação interna (SGQ-AI 2.9.3)				
	Testes de rastreabilidade e balanços de massas para avaliar alegações	Semestrais	Responsável da Qualidade	Verificação interna mensal (SGQ-AI 2.9.3)	Registo de teste de rastreabilidade (SGQ-Rast 2.13.2)			
				Verificação da documentação de critérios mínimos e veracidade dos certificados	(após período experimental)			
Procedimento de gestão da informação (SGQ-ORG 2.4.20)	Verificação de informações de várias fontes que afetem a cadeia de distribuição	(De acordo com o procedimento)	Responsável da Qualidade	Tabela 1 do Procedimento de gestão da informação (SGQ-ORG 2.4.20)	Seguir procedimento de incidentes e de recolha de produto (SGQ-IRP 2.14.1) Revisão HACCP	Verificar existência de incidentes e não-conformidades	Nas auditorias internas BRC	





## PROCEDIMENTO DE VALIDAÇÃO E VERIFICAÇÃO DO SISTEMA HACCP

A equipa HACCP deve reunir anualmente para fazer a verificação HACCP com base:

1. Nos resultados das Análises Químicas (resíduos de pesticidas e contaminantes) e Microbiológicas definidas no plano HACCP
2. Nos registos de ocorrências na central (acidentes pessoais, incidentes que afetem a segurança, qualidade ou legalidade do produto)
3. Em reclamações dos clientes que indiquem desvio às normas de segurança e qualidade
4. Resultados das medidas de monitorização;
5. Resultados da verificação dos pré-requisitos;
6. Nas auditorias internas e externas realizadas (incluindo verificação de pré-requisitos e respetivas medidas de controlo e monitorização)
- 7.

No entanto poderá ser necessário fazer uma verificação intercalar nas seguintes situações:

1. Alterações nas condições de processamento, fluxograma ou equipamento;
2. Alterações nas condições de embalamento, armazenamento ou distribuição;
3. Alterações da matéria-prima ou do fornecedor de matéria-prima;
4. Desvios aos limites críticos;
5. Verificação que as medidas de monitorização e ações corretivas definidas são insuficientes e que não são atempadas para deter um desvio aos limites críticos;
6. Alteração no pessoal-chave ou de responsabilidades;
7. Alteração do uso pretendido;
8. Desenvolvimentos da informação científica associada aos ingredientes, processo ou produto;
9. Emergência relacionada com um novo risco, (ex.: a adulteração de algum ingrediente);

Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 21	Data 07/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág. 1

10. Após uma recolha do produto;
11. Introdução de novos produtos no processo produtivo;
12. Quaisquer outros motivos que alterem o processo produtivo.

Concluir se o Sistema HACCP é ou não eficaz e definir as alterações julgadas necessárias.

Elaborado por Raquel Ramos	HACCP 21	Data 07/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 15	Pág.

## Plano de Comunicação

### 1) Comunicação interna

Objeto de Comunicação	Emissor	Recetor	Quando	Meios
Instruções de limpeza	Responsável Qualidade	Todos os funcionários do armazém	Aquando da elaboração das Instruções	Escrito
Regras de higiene e segurança		Todos os funcionários do armazém	Anual	Formação interna, Documento afixado em vários locais no armazém para consulta
Procedimento e Fichas de Avaliação de fornecedores		Responsáveis pela avaliação	Anual	Escrito
Incidentes e Recolha de Produto	Equipa de Gestão de Incidentes	Membros da Equipa HACCP	Sempre que necessário	Escrito, Reunião, E-mail
HACCP	Líder da Equipa HACCP	Membros da Equipa HACCP	Revisão anual ou quando há alterações significativas	Reunião
Procedimentos do Manual de Qualidade e Segurança	Responsável Qualidade e Responsável do CQ	Todos os funcionários	Anual	Escrito, Reunião, Formação interna
Programa de alertas de segurança	Administração	Todos os funcionários	Contínuo	Documento afixado em vários locais no armazém para consulta
Legislação comunitária e nacional, artigos científicos e outras matérias relacionadas com a segurança alimentar	Responsável da Qualidade	Equipa HACCP	Trimestral	Escrito, Reunião, E-mail

Elaborado por Raquel Ramos	SGQ - EGT 2.5.3	Data 13/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 07	Pág 367

## 2) Comunicação externa

<b>Objeto de Comunicação</b>	<b>Emissor</b>	<b>Recetor</b>	<b>Quando</b>	<b>Meios</b>
Expetativas do serviço/produto Resultados de performance	Administração	Fornecedores e Contratados	Sempre que necessário	Pessoalmente, Fax, telefone e e-mail
Encomendas Especificações de clientes	Administração Responsável da Qualidade	Clientes	Sempre que necessário	Pessoalmente, fax, correios, e-mail, telefone, feiras de negócios
Novos produtos	Administração Responsável da Qualidade	Consumidores Clientes	Sempre que necessário	Comunicação Social, feiras de negócios
Recolha do produto Incidentes Adulteração/substituição de matérias- primas	Administração Responsável da Qualidade	Comunicação social Cliente Organismo de certificação (incluindo a TESCO) Autoridades Estatuárias e Regulamentares	Aquando da necessidade de recolha do produto (no caso do produto não- conforme ter sido colocado no mercado)	Pessoalmente, fax, correios, e-mail, telefone
Reclamações	Administração Responsável da Qualidade	Clientes	Em caso de ocorrência de reclamação	Pessoalmente, fax, correios, e-mail, telefone

Elaborado por Raquel Ramos	SGQ - EGT 2.5.3	Data 13/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 07	Pág. 368

<b>Objeto de Comunicação</b>	<b>Emissor</b>	<b>Recetor</b>	<b>Quando</b>	<b>Meios</b>
Política da Qualidade e Segurança Alimentar	Administração	Todos os funcionários	Sempre que sofrer alterações	Reuniões da Equipa HACCP, Formação interna, Manual da Qualidade e Segurança Alimentar Afixação no Refeitório
Relatório Revisão do SGQSA	Administração Responsável da Qualidade	Equipa HACCP	Após reunião de revisão	Reunião da equipa HACCP E-mail
Procedimento e Relatório de Auditorias Internas	Responsável Qualidade	Equipa HACCP	Após aprovação / revisão	Reunião Distribuição dos relatórios – papel ou e-mail Formação
Documentos e Registos do SGSA		Funcionários- chave	Após aprovação	Reunião, Formação
Especificações dos clientes	Responsável da Qualidade	Administração Responsável do Armazém Chefe de Armazém Controlador da Qualidade	Aquando da chegada de novas especificações	Afixação das especificações no armazém ou laboratório, se for necessário
				Reunião, Verbal, E-mail
Sistemas e Equipamentos de Produção	Administração	Responsável pela Manutenção	Anual	Escrito
Alertas de segurança alimentar, contaminação cruzada, adulteração ou substituição de matérias-primas	Responsável da Qualidade	Equipa HACCP	Após consulta de informação (ver procedimento SGQ- ORG 2.4.20)	Reunião da equipa HACCP E-mail

## Procedimento de seleção, monitorização e aprovação de fornecedores

O Melro.OP tem implementado um sistema de controlo de fornecedores, por forma a minimizar o risco e impacto no produto final.

Este controlo possui diferentes fases que são: a seleção de fornecedores, a monitorização dos fornecimentos/prestações de serviço e a avaliação anual dos fornecedores.

Os métodos de avaliação dos fornecedores de matéria-prima e das embalagens está baseada na análise risco (SGQ-Forn 2.10.2):

<b>Tipo de fornecedor</b>	<b>Classificação do risco</b>	<b>Método de avaliação</b>
Produtores sócios- certificação GG/TN	Baixo	- Certificação
Produtores sócios- certificação Prodl	Baixo	- Questionário
Produtores sócios- sem certificação	Médio	- Auditoria
Produtores não sócios- certificação GG/TN	Baixo	- Certificação
Produtores não-sócios- certificação Prodl	Baixo	- Questionário
Produtores não-sócios- sem certificação	Alto	- Auditoria
Fruta de compra	Baixo	- Certificado ou auditoria
Fornecedores de embalagem – contato direto	Baixo	- Certificado ou auditoria
Fornecedores de embalagem – contato indireto	Baixo	- Questionário
Cedência de embalagens	Baixo	- Certificado ou auditoria

Elaborado por Raquel Ramos	SGQ – Forn 2.10.1	Data 13/07/2015
Aprovado por Administração	Versão17	Pág. 1

## SELECÇÃO DE FORNECEDORES

Quando por alguma razão a O Melro.OP tem necessidade de novos fornecedores deve seleccioná-los de acordo com critérios mínimos. Estes critérios mínimos estão definidos para cada tipo de fornecedor relativamente aos Produtos/Serviços.

No caso dos Fornecedores de Fruta - Produtores Sócios da Organização de Produtores para além dos requisitos mínimos seguidamente enumerados, há requisitos da legislação das organizações de produtores. As candidaturas são avaliadas e votadas em assembleia de cooperadores que decidiram a sua aceitação.

Um fornecedor é aprovado para trabalhar com a O Melro.OP, tendo em conta a verificação do cumprimento dos requisitos mínimos abaixo indicados e o preenchimento da respetiva ficha de comprovação dos critérios mínimos de fornecimento (ver ponto D) – a avaliação é feita após o término do período experimental.

Elaborado por Raquel Ramos	SGQ – Forn 2.10.1	Data 13/07/2015
Aprovado por Administração	Versão17	Pág. 2

Tipo de fornecedores	Requisitos mínimos	Doc./Reg. Associados	Responsável pela seleção	Período experimental
<b>Produtores Sócios (certificados GG/TN, Prodl e sem certificação)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Respeito pelas boas práticas agrícolas;</li> <li>- Respeito pelo modo de produção integrada: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Aplicação de produtos homologados para a cultura em produção (de acordo com a lista fornecido por O Melro.OP ou de clientes);</li> <li>• Entregar os cadernos de campo/registos de tratamentos;</li> <li>• Cumprir com os Intervalos de Segurança.</li> </ul> </li> <li>- Análise de resíduos de pesticidas com resíduos abaixo dos LMR's (se aplicável, de acordo com o plano de análises em vigor);</li> <li>- Produção certificada em Global GAP e/ ou Tesco Nurture e/ou Prodl ou disponibilizar recursos para a certificação;</li> <li>- Permitir o acesso a toda a informação relevante sobre a parcela em causa.</li> <li>- “Questionário de Fornecedor – Produtores” (reemitidos a cada 3 anos e sempre que haja alterações informar O Melro.OP) – para produtores Prodl e sem certificação</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cadernos de campo/registos de tratamentos</li> <li>- Certificados Global G.A.P./Tesco Nurture</li> <li>- Boletins de análise de resíduos (quando aplicável)</li> </ul>	Técnico de campo Administração	3 meses
<b>Produtores não Sócios (certificados GG/TN, Prodl e sem certificação)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Respeito pelas boas práticas agrícolas;</li> <li>- Respeito pelo modo de produção integrada: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Aplicação de produtos homologados para a cultura em produção (de acordo com a lista fornecido por O Melro.OP ou de clientes);</li> <li>• Entregar os cadernos de campo/registos de tratamentos;</li> <li>• Cumprir com os Intervalos de Segurança.</li> </ul> </li> <li>- Análise de resíduos de pesticidas com resíduos abaixo dos LMR's (se aplicável, de acordo com o plano de análises em vigor);</li> <li>- Apresentar certificações relativas à produção, caso não exista nenhuma (Global GAP e/ ou Tesco Nurture e/ou Prodl).</li> <li>- “Questionário de Fornecedor – Produtores” (reemitidos a cada 3 anos e sempre que haja alterações informar O Melro.OP) – para produtores Prodl</li> <li>- Estar disponível para ser auditado pelo departamento técnico (para produtores sem certificação)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cadernos de campo/registos de tratamentos</li> <li>- Boletins de análise de resíduos (quando aplicável)</li> <li>- Certificados (quando aplicável)</li> <li>- Questionário de fornecedor – produtores (SGQ-Forn 2.10.28)</li> <li>- Auditoria 2º Parte – produtores (SGQ-Forn 2.10.36)</li> </ul>	Técnico de campo Administração	3 meses
<b>Fornecedores de fruta comprada</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Respeitar as Boas Práticas de Agrícolas e Respeitar os critérios de produção estabelecidos pelo departamento técnico de O Melro.OP e de clientes;</li> <li>- Cumprir com os critérios de receção de matéria-prima;</li> <li>- Possuir Certificação Global GAP e/ou Tesco Nurture ou caderno de campo/registos de tratamentos fitossanitários ou Estar disponível para ser auditado pelo departamento técnico.</li> <li>- Análise de resíduos de pesticidas com resíduos abaixo dos LMR's (se aplicável, de acordo com o plano de análises em vigor);</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificados</li> <li>- Boletins de análise de resíduos – pelo fornecedor ou por O Melro.OP</li> <li>- Auditoria de fornecedores (SGQ-Forn 2.10.4)</li> </ul>	Técnico de campo Administração	3 meses

Elaborado por Raquel Ramos	SGQ – Forn 2.10.1	Data 13/07/2015
Aprovado por Administração	Versão17	Pág. 3



Tipo de fornecedores	Requisitos mínimos	Doc./Reg. Associados	Responsável pela seleção	Período experimental
<b>Embalagens e materiais de embalagem – contacto direto com o produto</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Entregar as embalagens e/ou material de embalagem de acordo com as características pedidas e em boas condições de higiene, também o veículo de transporte deve estar devidamente limpo.</li> <li>- Entrega das fichas técnicas dos produtos que fornece indicando que estes estão em conformidade com a legislação em vigor para embalagens e materiais de embalagens que entram em contacto com alimentos;</li> <li>- Assinatura e cumprimento do documento “Caderno de encargos – Fornecedores de embalagens”</li> <li>- Entrega de certificados da empresa ou estar disponível para ser auditado pelo departamento técnico.</li> <li>- Identificação do fabricante matéria-prima que compõe a embalagem ou último embalador</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fichas técnicas</li> <li>- Certificados de conformidade alimentar</li> <li>- Critérios mínimos de aceitação</li> <li>- Cadernos de encargos – embalagens (SGQ-Forn 2.10.7)</li> <li>- Certificados da empresa (se aplicável)</li> <li>- Auditoria de fornecedor (SGQ-Forn 2.10.4)</li> </ul>	Responsável da qualidade Responsável de armazém	3 meses
<b>Embalagens e materiais de embalagem – contacto indireto com o produto</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Entregar as embalagens e/ou material de embalagem de acordo com as características pedidas e em boas condições de higiene, também o veículo de transporte deve estar devidamente limpo.</li> <li>- Entrega das fichas técnicas dos produtos que fornece.</li> <li>- Assinatura e cumprimento do documento “Caderno de encargos – Fornecedores de embalagens”</li> <li>- Questionário de fornecedor</li> <li>- Identificação do fabricante matéria-prima que compõe a embalagem ou último embalador</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fichas técnicas</li> <li>- Cadernos de encargos – embalagens (SGQ-Forn 2.10.7)</li> <li>- Questionário de fornecedor (SGQ-Forn 2.10.35)</li> </ul>	Responsável da qualidade Responsável de armazém Administrativa	3 meses
<b>Tratamento pós-colheita Smartfresh</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Qualificações para a prestação deste serviço;</li> <li>- Aplicação de produtos autorizados de acordo com a legislação em vigor;</li> <li>- Entrega das fichas técnicas dos produtos aplicados;</li> <li>- Elaborar relatórios dos tratamentos realizados;</li> <li>- Assinatura e cumprimento do documento “Cadernos de encargos – Empresas de Tratamento Pós-Colheita”.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fichas técnicas</li> <li>- “Cadernos de encargos – Empresas de Tratamento Pós-Colheita” (SGQ-Forn 2.10.11)</li> </ul>	Técnico de campo	Após primeira aplicação
<b>Produtos de limpeza, manutenção e consumíveis (Luvas, pensos azuis, etc.)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Entrega de fichas técnicas e de segurança dos produtos atualizadas;</li> <li>- Fichas técnicas indicam que o produto é próprio para a indústria alimentar e cumpre a legislação em vigor (quando aplicável);</li> <li>- Comunicar com antecedência sempre que haja alterações dos produtos fornecidos.</li> <li>- Assinatura e cumprimento do documento “Cadernos de encargos – Produtos de higienização e manutenção”.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fichas técnicas e de segurança</li> <li>- “Cadernos de encargos – Produtos de higienização e manutenção” (SGQ-Forn 2.10.10)</li> </ul>	Chefe de armazém Responsável da Qualidade Responsável de manutenção	3 meses

Elaborado por Raquel Ramos	SGQ – Forn 2.10.1	Data 13/07/2015
Aprovado por Administração	Versão17	Pág. 4

<b>Tipo de fornecedores</b>	<b>Requisitos mínimos</b>	<b>Doc./Reg. Associados</b>	<b>Responsável pela seleção</b>	<b>Período experimental</b>
<b>Laboratórios</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Acreditação dos laboratórios;</li> <li>- Fiabilidade dos resultados e relação desses resultados com a legislação em vigor;</li> <li>- Análises pretendidas dentro do âmbito de certificação.</li> <li>- Assinatura e cumprimento do documento “Cadernos de encargos – Laboratórios”.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Comprovativo da acreditação</li> <li>- “Cadernos de encargos – Laboratórios” (SGQ-Forn 2.10.34)</li> </ul>	Técnico de campo Responsável da qualidade	Primeira análise realizada
<b>Armazenamento em frio externo</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Celebração de um contrato (se aplicável);</li> <li>- Acordo para a subcontratação de câmaras de armazenamento externo assinado</li> <li>- Resultado favorável na auditoria interna e check-list inicial de armazenamento externo;</li> <li>- Permitir o acesso, sempre que solicitado, do técnico da O Melro.OP às câmaras onde se encontra o produto.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrato (se aplicável)</li> <li>- Acordo de subcontratação (SGQ-Forn 2.10.3)</li> <li>- Check-list (SGQ-Forn 2.10.5)</li> <li>- Auditoria interna (SGQ-Forn 2.10.4)</li> </ul>	Responsável da Qualidade Administração	3 meses
<b>Transportes</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Garantir a higiene do veículo no carregamento e transporte de produtos, nomeadamente ausência de odores estranhos e sinais de sujidade ou potenciais focos de contaminação.</li> <li>- Garantir a manutenção da temperatura de refrigeração adequada para o transporte do produto de acordo com a temperatura definida no CMR</li> <li>- Assinatura e cumprimento dos requisitos de transporte.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Requisitos de transportes – produto final (Cen TP 3.11.2)</li> <li>- Requisitos de transportes – matérias-primas (Cen TP 3.11.6)</li> </ul>	Responsável da qualidade Responsável de armazém Responsável da Expedição	3 meses
<b>Controlo de pragas</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Celebração de um contrato;</li> <li>- Existência de técnicos com qualificações para executar o serviço;</li> <li>- Relatórios completos;</li> <li>- Produtos usados no controlo de pragas estão aprovados pela Direção Geral de Saúde;</li> <li>- Entregar as fichas técnicas e de segurança de todos os produtos utilizados no controlo de pragas.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrato</li> <li>- Comprovativo da qualificação dos técnicos</li> <li>- Autorização de venda dos produtos</li> <li>- Fichas técnicas e de segurança</li> </ul>	Responsável da qualidade	2 visitas consecutivas
<b>Manutenção de equipamentos</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Qualificações para a prestação deste serviço;</li> <li>- Assinatura e cumprimento do documento “Caderno de encargos – manutenção”.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Caderno de encargos (SGQ-Forn 2.10.8)</li> </ul>	Responsável de manutenção Responsável da Manutenção	3 meses
<b>Recolha de resíduos</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Entrega da licença de recolha de resíduos;</li> <li>- Entregar comprovativo das recolhas efetuadas</li> <li>- Assinatura e cumprimento do documento “Caderno de encargos – recolha de resíduos”.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Comprovativo da licença</li> <li>- Comprovativo das recolhas</li> <li>- “Caderno de encargos – recolha de resíduos” (SGQ 2.10.9)</li> </ul>	Responsável da Qualidade	3 meses

Elaborado por Raquel Ramos	SGQ – Forn 2.10.1	Data 13/07/2015
Aprovado por Administração	Versão17	Pág. 5

<b>Tipo de fornecedores</b>	<b>Requisitos mínimos</b>	<b>Doc./Reg. Associados</b>	<b>Responsável pela seleção</b>	<b>Período experimental</b>
<b>Entidade certificadora</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Celebração de um contrato;</li> <li>- Confidencialidade e imparcialidade;</li> <li>- Acreditação no âmbito pretendido.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrato</li> <li>- Comprovativo da acreditação</li> </ul>	Técnico de campo Responsável da qualidade Administração	Primeira auditoria de certificação
<b>Segurança, higiene e saúde no trabalho</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Celebração de um contrato;</li> <li>- Qualificações para a prestação deste serviço;</li> <li>- Empresa licenciada para o serviço a realizar</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrato</li> <li>- Comprovativo da qualificação dos técnicos</li> <li>- Comprovativo do licenciamento</li> </ul>	Administração	3 meses
<b>Consultor – Controlo de qualidade</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Celebração de um contrato;</li> <li>- Qualificações para a prestação deste serviço;</li> <li>- Imparcialidade e confidencialidade</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrato</li> <li>- Comprovativo da qualificação dos técnicos</li> </ul>	Responsável da qualidade	3 meses
<b>Cedência de embalagens</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fornecer embalagens de acordo com a legislação em vigor de materiais em contato com os géneros alimentícios.</li> <li>- Fornecer as fichas técnicas e certificados de conformidade de todos os materiais fornecidos.</li> <li>- Fornecer certificado da empresa ou estar disponível para ser auditado pelo departamento técnico</li> <li>- Identificação do fabricante matéria-prima que compõe a embalagem ou último embalador</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fichas técnicas</li> <li>- Certificados de conformidade</li> <li>- Certificação da empresa (se aplicável)</li> </ul>	Responsável da Qualidade Administração	3 meses
<b>Recursos humanos</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Possuir contrato de prestação de serviço;</li> <li>- Fornecer recursos humanos na quantidade e tempo solicitado;</li> <li>- Providenciar exames médicos a todos os funcionários destacados na O Melro.OP.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrato de prestação de serviço</li> <li>- Fichas de aptidão médica</li> </ul>	Administração	3 meses
<b>Limpeza externa</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Entrega de fichas técnicas e de segurança dos produtos atualizadas;</li> <li>- Fichas técnicas indicam que o produto é próprio para a indústria alimentar e cumpre a legislação em vigor (quando aplicável);</li> <li>- Comunicar com antecedência sempre que haja alterações dos produtos fornecidos, horários de trabalho, colaboradores, métodos de limpeza.</li> <li>- Assinatura e cumprimento do documento “Cadernos de encargos – Limpeza externa”.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fichas técnicas e de segurança</li> <li>- “Cadernos de encargos – Limpeza externa” (SGQ-Forn 2.10.33)</li> </ul>	Responsável de Armazém Administrativa	3 meses

## B) MONITORIZAÇÃO DE FORNECEDORES

O objetivo da monitorização é acompanhar os fornecimentos/prestações de serviços realizados ao longo da campanha. Este acompanhamento é realizado através de inspeção visual e/ou preenchimento de documentos/registos associados, tendo em conta o quadro abaixo indicado.

<b>Tipo de fornecedores</b>	<b>Pontos a monitorizar</b>	<b>Doc./Reg. Associados</b>	<b>Responsável pela Monitorização</b>
<b>Produtores Sócios e não Sócios</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Realização de controlo de qualidade á receção;</li> <li>- Confirmação da certificação (se aplicável);</li> <li>- Confirmação da resposta ao questionário (se aplicável)</li> <li>- Confirmação da realização da auditoria (se aplicável)</li> <li>- Realização de testes de rastreabilidade e balanços de massas semestralmente (alegações)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- SGQ-Forn 2.10.12</li> <li>- SGQ-Forn 2.10.29</li> <li>- Cprod-RP 4.2.9</li> <li>- Cproc-CQ 5.2.2</li> <li>- SGQ-Forn 2.10.28</li> <li>- SGQ-Forn 2.10.36</li> </ul>	Técnico de campo Responsável da qualidade
<b>Fornecedores de fruta comprada</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Verificar o cumprimento dos Critérios de aceitação da matéria - prima a cada entrega;</li> <li>- Realização de controlo de qualidade á receção.</li> <li>- Confirmação da certificação (se aplicável);</li> <li>- Confirmação da resposta ao questionário (se aplicável)</li> <li>- Realização de testes de rastreabilidade e balanços de massas semestralmente (alegações)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- SGQ-Forn 2.10.29</li> <li>- Cprod-RP 4.2.9</li> <li>- Cproc-CQ 5.2.2</li> <li>- SGQ-Forn 2.10.35</li> </ul>	Técnico de campo Responsável da qualidade
<b>Embalagens e materiais de embalagem – contacto direto e indireto com o produto</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Verificar o cumprimento dos Critérios de aceitação da matéria- prima a cada entrega.</li> <li>- Verificar mensalmente a existência de fichas técnicas e certificados de conformidade atuais, bem como a origem dos materiais de embalagens</li> <li>- Confirmação da certificação (se aplicável) ou Confirmação da resposta ao questionário;</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- SGQ-AI 2.9.4</li> <li>- SGQ-Forn 2.10.17</li> <li>- Cprod-RP 4.2.9</li> <li>- Cprod-Emb 4.4.3</li> <li>- SGQ-Forn 2.10.35</li> <li>- Fatura/Guia de Remessa</li> </ul>	Responsável da qualidade Responsável de armazém Chefe de armazém Operadores de empilhador
<b>Tratamento pós-colheita Smartfresh</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Verificar se a prestação de serviço está de acordo com o solicitado;</li> <li>- Verificar a emissão do relatório do tratamento realizado.</li> </ul>	Relatórios dos tratamentos	Técnico de campo
<b>Laboratórios</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Verificar se a prestação de serviço está de acordo com o solicitado;</li> <li>- Verificar se as análises solicitadas estão de acordo com o plano definido (quando aplicável);</li> <li>- Conferir os documentos entregues referentes á prestação de serviço realizada.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Plano de análises acordado com o laboratório (água)</li> <li>- CProd AP 4.5.3 (resíduos)</li> <li>- Boletins das análises realizadas</li> </ul>	Técnico de campo Responsável da qualidade
<b>Produtos limpeza, manutenção e consumíveis</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Conferir se o material entregue está de acordo com o solicitado.</li> <li>- Verificar mensalmente a existência de fichas técnicas e certificados de conformidade atuais</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- SGQ-AI 2.9.4</li> <li>- Cprod-Emb 4.4.3</li> <li>- Fatura/Guia de Remessa</li> </ul>	Responsável de armazém Responsável de manutenção Responsável da limpeza Administrativa
<b>Armazenamento em frio externo</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Controlo das câmaras de armazenamento externo;</li> <li>- Controlo de qualidade na receção dos produtos provenientes do armazenamento externo.</li> <li>- Check-list de verificação inicial – avaliação prévia antes de a fruta ser enviada para as camaras alugadas</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- SGQ-Forn 2.10.5</li> <li>- SGQ-Forn 2.10.6</li> <li>- Cproc-CQ 5.2.2</li> </ul>	Responsável da qualidade Responsável da manutenção

Elaborado por Raquel Ramos	SGQ – Forn 2.10.1	Data 13/07/2015
Aprovado por Administração	Versão17	Pág. 6

<b>Tipo de fornecedores</b>	<b>Pontos a monitorizar</b>	<b>Doc./Reg. Associados</b>	<b>Responsável pela Monitorização</b>
<b>Transportes</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Verificar a higiene e temperatura do veículo em cada carregamento;</li> <li>- Nas cargas expedidas para o mercado nacional, a verificação do veículo fica registada no documento de encomenda enviado pelo Triportugal (EDI) pelo operador que está a conferir as cargas</li> <li>- Avaliar mensalmente o preenchimento dos registos</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- SGQ-AI 2.9.4</li> <li>- Cprod-PR 4.7.2</li> <li>- CMR</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Responsável da qualidade</li> <li>Responsável de armazém</li> <li>Responsável da expedição</li> </ul>
<b>Controlo de pragas</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Verificar a realização das inspeções previstas no contrato;</li> <li>- Verificar a emissão dos relatórios de inspeções completos;</li> <li>- Acompanhamento das inspeções realizadas.</li> </ul>	Relatórios de inspeção	Responsável da qualidade
<b>Manutenção de equipamentos</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Verificar se o serviço realizado foi o solicitado;</li> <li>- Conferir a emissão de folhas de obra/relatórios de serviço realizado;</li> <li>- Avaliar mensalmente o preenchimento de "Questionário médico de visitantes/prestadores de serviços"</li> <li>- Acompanhamento das intervenções realizadas (quando necessário).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Folhas de Obras/ Relatorios dos serviços</li> <li>- Pes-HP 6.2.7</li> </ul>	Responsável de manutenção
<b>Recolha de resíduos</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Verificar se a recolha de resíduos foi realizada de acordo com o solicitado.</li> <li>- Conferir a entrega de documentos referentes a cada recolha de resíduos realizada.</li> </ul>	Guia de acompanhamento de resíduos	Responsável de armazém Administrativa
<b>Entidade certificadora</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Envio do plano de auditoria atempadamente</li> <li>- Avaliação do PAC dentro dos 42 dias previstos</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Plano de auditorias</li> <li>- Relatório de auditoria</li> </ul>	Responsável da Qualidade
<b>Segurança, higiene e saúde no trabalho</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Verificar se o serviço realizado foi o solicitado.</li> <li>- Conferir a emissão da documentação associada ao serviço realizado.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Relatório de visita/serviço</li> <li>- Fichas de aptidão</li> <li>- Documentos diversos</li> </ul>	Administrativa
<b>Consultor – Controlo de qualidade</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Verificar a realização das tarefas contempladas no contrato.</li> </ul>	- Contrato de prestação de serviço	Responsável da qualidade
<b>Cedência de embalagens</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Verificar o cumprimento dos Critérios de aceitação da matéria- prima a cada entrega.</li> <li>- Confirmação da certificação (se aplicável) ou da realização da auditoria de 2ª parte.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- SGQ-Forn 2.10.17</li> <li>- SGQ-Forn 2.10.35</li> <li>- Cprod-RP 4.2.9</li> <li>- Fatura/Guia de Remessa</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Responsável da qualidade</li> <li>Responsável de armazém</li> <li>Operador de Empilhadores</li> <li>Funcionário de apoio á produção</li> <li>Embaladoras</li> </ul>
<b>Recursos humanos</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Entrega das fichas de aptidão médica nos prazos legais</li> </ul>	- Fichas de aptidão médica	Administrativa
<b>Limpeza externa</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Entrega de fichas técnicas dos produtos</li> <li>- Verificar diariamente a limpeza realizada</li> </ul>	- Fichas técnicas	<ul style="list-style-type: none"> <li>Administrativa</li> <li>Responsável de armazém</li> </ul>

Elaborado por Raquel Ramos	SGQ – Forn 2.10.1	Data 13/07/2015
Aprovado por Administração	Versão17	Pág. 7

## C) AVALIAÇÃO

A avaliação dos fornecedores é contínua e é realizada numa primeira fase pelos funcionários que geralmente têm contacto direto com esses fornecedores e posteriormente confirmada em reunião de equipa HACCP.

Os fornecedores são avaliados numa base anual, mediante:

- ✦ Resultado das fichas de avaliação de fornecedores, relativamente ao cumprimento dos critérios de avaliação definidos (tabela abaixo indicada)
- ✦ Resultados das fichas de comprovação dos critérios mínimos de fornecimento (Ponto D).
- ✦ Existência de não-conformidades, reclamações, incidentes, ocorrências em geral, durante a campanha relacionadas com o serviço/material fornecido

Sempre que é feita uma avaliação anual deve ser preenchida uma ficha de avaliação de fornecedores. Para cada ponto de avaliação da ficha será atribuída uma classificação de 1 a 10, o resultado final será a média das classificações atribuídas na avaliação para cada fornecedor. O responsável pela avaliação deverá indicar, quando aplicável, no espaço destinado às observações, as ocorrências e/ou pontos de avaliação extra, tidos em conta no processo de avaliação, para além dos critérios referidos no presente procedimento.

No caso dos produtores, far-se-á a avaliação global após a fase da receção da fruta.

De um modo geral, os fornecedores são reprovados quando o resultado da avaliação final for <5, nestes casos deverão ser procuradas alternativas as estes fornecedores.

Tendo em conta as avaliações realizadas, deverá ser elaborado um relatório com os resultados da avaliação anual.

Após o processo de avaliação anual dos fornecedores será elaborada/ atualizada a lista dos fornecedores aprovados (Ponto E).

Anualmente deverá ser feita a revisão da análise de risco dos fornecedores (SGQ-Forn 2.10.2) tendo em conta as avaliações de fornecedores realizadas. Se necessário, tendo em conta os resultados da revisão da análise de risco, o presente procedimento será alterado.

Elaborado por Raquel Ramos	SGQ – Forn 2.10.1	Data 13/07/2015
Aprovado por Administração	Versão17	Pág. 8

<b>Tipo de fornecedores</b>	<b>Critérios de Avaliação</b>	<b>Doc./Reg. Associados</b>	<b>Responsável pela avaliação</b>
<b>Produtores sócios e não sócios</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cumprimento dos critérios de aceitação da matéria-prima;</li> <li>- Constância da qualidade da matéria-prima;</li> <li>- Cumprimento das recomendações dadas pelo técnico de campo;</li> <li>- Conformidade das análises de resíduos tendo em conta os limites legais;</li> <li>- Ocorrências relacionadas com a presença de resíduos acima do LMR e substâncias proibidas;</li> <li>- Resultado das auditorias de certificação (se aplicável);</li> <li>- Resposta ao questionário de fornecedor de matéria-prima (no caso de produtores Prodl).</li> <li>- Resultados de testes de rastreabilidade e balanços de massas;</li> <li>- Resultado das auditorias de 2ª parte (produtores sem certificação)</li> </ul>	SGQ-Forn 2.10.12 (sócios) e SGQ-Forn 2.10.31 (não sócios) SGQ-Forn 2.10.28	Técnico de campo
<b>Fornecedor de fruta de compra</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cumprimento dos critérios de aceitação da matéria-prima;</li> <li>- Entrega de certificados Global GAP/Tesco Nurture/BRC, se aplicável;</li> <li>- Entrega de cadernos de campo/registo de tratamentos (se não tiver certificações);</li> <li>- Conformidade das análises de resíduos tendo em conta os limites legais.</li> <li>- Resultado das auditorias de 2ª parte</li> </ul>	SGQ-Forn 2.10.28 SGQ-Forn 2.10.29	Técnico de campo
<b>Embalagens e materiais de embalagem – contacto direto com o produto</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cumprimento dos critérios de aceitação das embalagens e materiais de embalagem;</li> <li>- Cumprimento da data de entrega da encomenda;</li> <li>- Relação Qualidade/Preço da encomenda e Constância da qualidade da encomenda;</li> <li>- Envio de certificado válido (quando aplicável);</li> <li>- Assinatura de cadernos de encargos;</li> <li>- Resultado das auditorias de 2ª parte (produtores sem certificação);</li> <li>- Entrega de documentação e Comunicação de alterações dos produtos e respetivas fichas técnicas;</li> <li>- Ocorrências relacionadas com embalagens e materiais de embalagens fornecidos.</li> </ul>	SGQ- Forn 2.10.17	Responsável da qualidade Responsável de armazém Chefe de armazém
<b>Embalagens e materiais de embalagem – contacto indireto com o produto</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cumprimento dos critérios de aceitação das embalagens e materiais de embalagem;</li> <li>- Cumprimento da data de entrega da encomenda;</li> <li>- Relação Qualidade/Preço da encomenda e Constância da qualidade da encomenda;</li> <li>- Assinatura de cadernos de encargos;</li> <li>- Resposta ao questionário de fornecedor;</li> <li>- Entrega de documentação e Comunicação de alterações dos produtos e respetivas fichas técnicas;</li> <li>- Ocorrências relacionadas com embalagens e materiais de embalagens fornecidos.</li> </ul>	SGQ-Forn 2.10.30	
<b>Tratamento pós-colheita Smartfresh</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cumprimento das datas da prestação de serviço;</li> <li>- Relação Qualidade/Preço do serviço prestado;</li> <li>- Constância da qualidade do serviço prestado;</li> <li>- Cumprimento das regras de higiene da O Melro.OP durante a execução do serviço;</li> <li>- Fornecimento da documentação inerente ao serviço prestado;</li> <li>- Ocorrências relacionadas com o serviço prestado.</li> </ul>	SGQ-Forn 2.10.11	Técnico de campo

Elaborado por Raquel Ramos	SGQ – Forn 2.10.1	Data 13/07/2015
Aprovado por Administração	Versão17	Pág. 8

<b>Tipo de fornecedores</b>	<b>Critérios de Avaliação</b>	<b>Doc./Reg. Associados</b>	<b>Responsável pela avaliação</b>
<b>Laboratórios</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cumprimento do contrato (se aplicável);</li> <li>- Cumprimento da data da prestação de serviço;</li> <li>- Relação Qualidade/Preço do serviço prestado;</li> <li>- Constância da qualidade no serviço prestado;</li> <li>- Rapidez no envio dos resultados das análises;</li> <li>- Cumprimento dos requisitos indicados no caderno de encargos (SGQ-Forn 2.10.34);</li> <li>- Ocorrências relacionadas com o serviço prestado.</li> </ul>	SGQ-Forn 2.10.18 SGQ-Forn 2.10.34	Técnico de campo Responsável da qualidade
<b>Produtos de limpeza, manutenção e consumíveis</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cumprimento da encomenda solicitada;</li> <li>- Cumprimento da data de entrega da encomenda;</li> <li>- Relação Qualidade/Preço dos produtos;</li> <li>- Constância da qualidade dos produtos;</li> <li>- Envio das fichas técnicas dos produtos atualizadas;</li> <li>- Comunicação de alterações dos produtos e respetivas fichas técnicas;</li> <li>- Ocorrências relacionadas com os produtos fornecidos.</li> </ul>	SGQ-Forn 2.10.21	Responsável de armazém Administrativa Técnico de campo Responsável de manutenção
<b>Armazenamento em frio externo</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cumprimento do acordo de subcontratação celebrado;</li> <li>- Relação Qualidade/Preço do serviço prestado;</li> <li>- Constância da qualidade do serviço prestado;</li> <li>- Resultado do controlo das câmaras de armazenamento externo;</li> <li>- Ocorrências relacionadas com o serviço prestado.</li> </ul>	SGQ-Forn 2.10.13	Responsável da Qualidade Responsável da manutenção
<b>Transportes</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cumprimento da data da prestação de serviço;</li> <li>- Relação Qualidade/Preço do serviço prestado;</li> <li>- Cumprimento dos requisitos de transporte;</li> <li>- Constância da qualidade do serviço prestado;</li> <li>- Ocorrências relacionadas com o serviço prestado.</li> </ul>	SGQ-Forn 2.10.24	Responsável da qualidade Responsável de armazém
<b>Controlo de pragas</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cumprimento do contrato;</li> <li>- Cumprimento das visitas acordadas;</li> <li>- Relação Qualidade/Preço do serviço prestado;</li> <li>- Constância da qualidade do serviço prestado;</li> <li>- Cumprimento das regras de higiene de O Melro.OP durante a execução do serviço;</li> <li>- Ocorrências relacionadas com o serviço prestado.</li> </ul>	SGQ-Forn 2.10.15	Responsável da qualidade

Elaborado por Raquel Ramos	SGQ – Forn 2.10.1	Data 13/07/2015
Aprovado por Administração	Versão17	Pág. 9



Tipo de fornecedores	Critérios de Avaliação	Doc./Reg. Associados	Responsável pela avaliação
<b>Manutenção de equipamentos</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cumprimento do contrato (se aplicável);</li> <li>- Cumprimento da data da prestação de serviço;</li> <li>- Relação Qualidade/Preço do serviço prestado;</li> <li>- Constância da qualidade do serviço prestado;</li> <li>- Cumprimento das regras de higiene da O Melro.OP durante a execução do serviço;</li> <li>- Capacidade de resposta no caso de avarias;</li> <li>- Cumprimento dos requisitos indicados no caderno de encargos (SGQ-Forn 2.10.8);</li> <li>- Ocorrências relacionadas com o serviço prestado.</li> </ul>	SGQ-Forn 2.10.19	Responsável de manutenção
<b>Recolha de resíduos</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cumprimento da data da recolha de resíduos;</li> <li>- Relação Qualidade/Preço do serviço prestado;</li> <li>- Entrega da documentação associada às recolhas efetuadas;</li> <li>- Cumprimento dos requisitos indicados no caderno de encargos (SGQ-Forn 2.10.9);</li> <li>- Ocorrências relacionadas com o serviço prestado.</li> </ul>	SGQ-Forn 2.10.22	Responsável de armazém Administrativa
<b>Entidade certificadora</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cumprimento do contrato</li> <li>- Relação Qualidade/Preço do serviço prestado</li> <li>- Imparcialidade</li> <li>- Confidencialidade</li> <li>- Tratamento do processo de certificação</li> <li>- Capacidade de resposta no envio e tratamento da documentação inerente ao processo de certificação</li> <li>- Ocorrências relacionadas com o serviço prestado.</li> </ul>	SGQ-Forn 2.10.25	Técnico de campo Responsável da qualidade
<b>Segurança, higiene e saúde no trabalho</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cumprimento do contrato;</li> <li>- Cumprimento das datas da prestação de serviço;</li> <li>- Relação Qualidade/Preço do serviço prestado;</li> <li>- Constância da qualidade do serviço prestado;</li> <li>- Capacidade de resposta face às solicitações;</li> <li>- Conformidade documentação associada à prestação de serviço</li> <li>- Ocorrências relacionadas com o serviço prestado.</li> </ul>	SGQ-Forn 2.10.20	Administrativa

Elaborado por Raquel Ramos	SGQ – Forn 2.10.1	Data 13/07/2015
Aprovado por Administração	Versão17	Pág. 10

<b>Tipo de fornecedores</b>	<b>CrITÉrios de AvaliaÇão</b>	<b>Doc./Reg. Associados</b>	<b>Responsável pela avaliação</b>
<b>Consultor – Controlo de qualidade</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cumprimento do contrato;</li> <li>- Cumprimento das visitas acordadas;</li> <li>- Relação Qualidade/Preço do serviço prestado;</li> <li>- Capacidade de resposta face às solicitações a nível do serviço prestado</li> <li>- Competência técnica</li> <li>- Imparcialidade</li> <li>- Confidencialidade</li> <li>- Ocorrências relacionadas com o serviço prestado.</li> </ul>	SGQ-Forn 2.10.14	Responsável da qualidade
<b>Cedência de embalagens</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cumprimento do contrato (se aplicável);</li> <li>- Cumprimento da data de entrega da encomenda/ prestação do serviço;</li> <li>- Relação Qualidade/Preço da encomenda/prestação do serviço;</li> <li>- Constância da qualidade da encomenda/prestação do serviço;</li> <li>- Verificação dos certificados (se aplicável);</li> <li>- Resultados da auditoria de 2ª parte ao fornecedor (se aplicável);</li> <li>- Ocorrências relacionadas com o produto/serviço prestado.</li> </ul>	SGQ-Forn 2.10.17	Responsável de armazém
<b>Recursos humanos</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cumprimento do contrato (se aplicável);</li> <li>- Cumprimento da data de entrega da encomenda/ prestação do serviço;</li> <li>- Relação Qualidade/Preço da encomenda/prestação do serviço;</li> <li>- Constância da qualidade da encomenda/prestação do serviço;</li> <li>- Ocorrências relacionadas com o produto/serviço prestado.</li> </ul>	SGQ-Forn 2.10.23	Administrativa
<b>Limpeza externa</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cumprimento da limpeza nas áreas, métodos e frequência de limpeza;</li> <li>- Cumprimento da data de entrega da encomenda;</li> <li>- Relação Qualidade/Preço do serviço;</li> <li>- Envio das fichas técnicas dos produtos atualizadas;</li> <li>- Comunicação de alterações realizadas à prestação de serviços;</li> <li>- Cumprimento dos requisitos indicados no caderno de encargos (SGQ-Forn 2.10.8);</li> <li>- Ocorrências relacionadas com a prestação de serviços.</li> </ul>	SGQ-Forn 2.10.21 SGQ-Forn 2.10.33	Responsável de armazém Administrativa Técnico de campo Responsável de manutenção

Elaborado por Raquel Ramos	SGQ – Forn 2.10.1	Data 13/07/2015
Aprovado por Administração	Versão17	Pág. 11

## D) FICHA DE COMPROVAÇÃO DOS CRITÉRIOS MÍNIMOS DE FORNECIMENTO

Nome do fornecedor \_\_\_\_\_

Serviço prestado/produto comprado \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Data do 1º contacto com o fornecedor \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_

Forma de contacto<sup>4</sup> \_\_\_\_\_

Data de início do serviço do fornecedor em O Melro.OP \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_

<sup>4</sup> Anexar comprovativo de contacto

Elaborado por Raquel Ramos	SGQ – Forn 2.10.1	Data 13/07/2015
Aprovado por Administração	Versão17	Pág. 12

Entregou documentação necessária antes de iniciar o serviço em O Melro.OP?			
Critério mínimo	Sim /Não	Se sim, indicar a data da entrega	Observações

Data do preenchimento \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_

Responsável pelo preenchimento \_\_\_\_\_

Avaliado em ____/____/____
-------------------------------

Elaborado por Raquel Ramos	SGQ – Forn 2.10.1	Data 13/07/2015
Aprovado por Administração	Versão17	Pág. 13

## E) Exceções à avaliação de fornecedores

1. Fornecedores de materiais e serviços novos que ainda não foram avaliados constituem exceções à avaliação. Os fornecedores novos devem passar por um período experimental, durante o qual devem cumprir determinados requisitos mínimos (preencher ficha do ponto D). Inclui produtores novos que entram como associados na organização de produtores. Após o período de teste, a ficha de critérios mínimos deve ser avaliada para verificar se o fornecedor cumpriu os requisitos. O fornecedor será avaliado posteriormente com os restantes fornecedores.
2. Todos os fornecedores que são recomendados pelo cliente e que O Melro.OP não teve responsabilidade na seleção do mesmo ou quando existem algumas situações em que a compra de material é feita através de uma empresa independente, por vezes referida como “agente”. Nesta situação a empresa não tem contacto direto com o produtor/fabricante de material. As empresas produtoras não são avaliadas mas sim esse “agente” que deverá disponibilizar todas as informações necessárias para avaliar a segurança, legalidade e qualidade do material.
3. Fornecedores únicos de determinado serviço, como por exemplo entidades oficiais de verificação metrológica e entidade gestora de água.
4. Serviços pontuais (por falta de matéria-prima ou falha no fornecimento) – preencher ficha de critérios mínimos (ficha D).

Elaborado por Raquel Ramos	SGQ – Forn 2.10.1	Data 13/07/2015
Aprovado por Administração	Versão17	Pág. 14

## **F) Exceções à APROVAÇÃO de fornecedores**

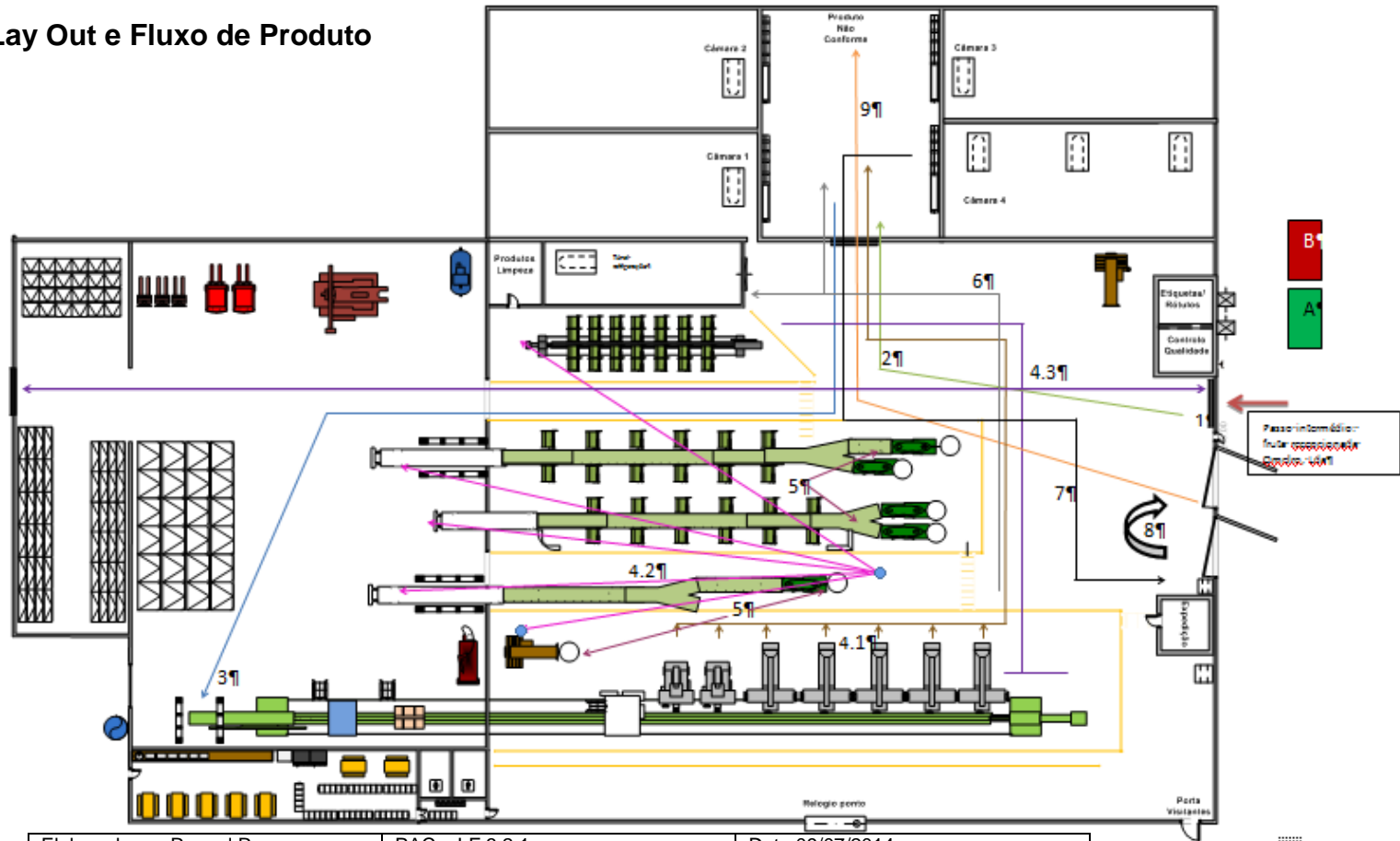
1. Os produtores sócios que não cumpram com os requisitos mencionados (avaliação <5), dependendo da gravidade da situação, podem ver a entrada dos seus produtos condicionada. Sempre que isto suceder, numa primeira fase, devem ser equacionadas novas medidas para otimizar a qualidade do desempenho prestado pelo produtor, entre as quais, acompanhamento mais regular do técnico de campo e sensibilização do produtor para a importância do cumprimento das boas práticas agrícolas. Caso o sócio o apresente consecutivamente, em diversas campanhas, produto que suscite dúvidas relativamente à segurança alimentar, a Administração deverá equacionar a ações a seguir tendo em conta as medidas definidas nos estatutos e regulamento interno.
2. No caso dos fornecedores ou prestadores de serviço que tenham uma classificação <5 e que sejam os únicos a executar o serviço ou fornecer o produto, terão uma aprovação condicionada, devendo ser definidas medidas que visem a melhoria do serviço/produto sempre possível.
3. Serviços pontuais (por falta de matéria-prima ou falha no fornecimento) – preencher ficha de critérios mínimos (ficha D).

## **G) ADEQUABILIDADE DAS FICHAS TÉCNICAS**

No mínimo de três em três anos, a O Melro.OP deve verificar com os seus fornecedores se está na posse das fichas técnicas atualizadas dos materiais e/ou produtos fornecidos. No intervalo destas verificações os fornecedores devem, sempre que houver alterações das fichas técnicas, fornecer a versão atualizada das mesmas. Os certificados relativos a certificação de produto e empresas deverão ser avaliados quanto á sua veracidade.

Elaborado por Raquel Ramos	SGQ – Forn 2.10.1	Data 13/07/2015
Aprovado por Administração	Versão17	Pág. 15

## Lay Out e Fluxo de Produto



Elaborado por Raquel Ramos	PAC – LF 3.2.1	Data 09/07/2014
Autorizado por Administração	Versão 08	Pág. 1

## **Legenda:**

Passo intermédio: a receção da fruta a granel (vinda do campo) é feita nas instalações de O Melro, Lda. Nesta entrada a fruta é pesada, e é iniciado todo o processo de rastreabilidade (com emissão do ticket contendo toda a informação).

1 – Entrada da matéria prima no armazém

2 – Colocação da matéria prima a granel nas câmaras frigoríficas **(linha verde)**

3 – Calibração da matéria prima **(linha azul)**

4 – Saída da fruta depois de pesada para:

4.1 – Câmaras frigoríficas para armazenamento **(linha castanha)**

4.2 – Trabalho de embalagem na(s) bancada(s), e/ou diversos equipamentos de embalagem **(linha rosa)**

4.3 – Das várias zonas e/ou equipamentos de embalagem para ser colocada como lixo e/ou fruta podre **(linha roxa)**

5 – Possível passagem do produto embalado pela máquina do flow pack e/ou máquina (s) de rede (s) **(linha cor de vinho)**

6 – Passagem do produto embalado para o túnel de refrigeração e/ou para câmara de expedição (N.º 4) **(linha cinzento)**

7 - Pesagem final das paletes e etiquetagem das mesmas **(linha preta)**

8 – Saída do produto final embalado **(seta arredondada transparente)**

9 – Entrada de produto devolvido e colocação na zona PNC – Zona de produto não-conforme **(linha laranja)**

A – Contentor resíduos de embalagens (destino final na conclusão o do passo identificado como 5)

B – Contentor de fruta podre (destino final na conclusão do passo identificado como 4.3)

Emitido por Raquel Ramos	PAC – LF 3.2.1	Data 08/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 09	Pág. 2



## **Política de Layout e Fluxo de Produtos**

1. As áreas de armazenamento das matérias-primas, da produção e dos produtos acabados são construídas de forma a minimizar os riscos de contaminação dos produtos e embalagens e cumprir com os requisitos da legislação;
2. A empresa trabalha de acordo com os requisitos documentados no referencial BRC no que diz respeito às instalações e fluxo de produtos, paredes, chão, teto, janelas, portas, e iluminação;
3. O produto trabalhado em O Melro.OP é de baixo risco de contaminação, no entanto estão estabelecidas medidas para evitar contaminação cruzada entre matérias-primas, produto intermédio, produto acabado e embalagens. Essas medidas são as seguintes:
  - Segregação entre matéria-prima e produto intermédio e produto final nas câmaras frigoríficas;
  - Armazenamento separado de embalagens dos produtos alimentares. A receção de embalagens é feita em locais separadas da matéria-prima;
  - A entrada de matéria-prima e saída de produto final são separadas temporalmente;
  - Os percursos de circulação da matéria-prima para ser processada são diferentes dos percursos dos produtos intermédios e produtos finais;
  - Identificação visual de zonas de acesso restrito.
4. A avaliação de risco das instalações está definida no procedimento “Definição das zonas de risco” (PAC-LF 3.2.10);
5. As condições dos edifícios são avaliadas durante a verificação interna mensal e nas auditorias internas BRC; quaisquer recomendações feitas serão acionadas num período apropriado, estipulado no relatório de auditoria;

Emitido por Raquel Ramos	PAC – LF 3.2.1	Data 08/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 09	Pág. 3

6. Todas as obras e operações de reestruturação do edifício deverão ser planeadas com antecedência, para serem tomadas medidas para evitar a proliferação de pragas e potenciais contaminações do produto, como por exemplo pelas poeiras e pela existência de escombros resultantes de obras e operações de reestruturação do edifício. Desta forma foi definido um Plano de Manutenção do Edifício

A Administração,

Data \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_

Emitido por Raquel Ramos	PAC – LF 3.2.1	Data 08/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 09	Pág. 3



## Definição zonas de risco

Para um processo de melhoria contínua eficaz, definiu-se no *layout* das instalações diferentes zonas de risco para o produto, de modo a que seja mais fácil detetar as zonas ou processos onde existe uma maior probabilidade de ocorrer incidentes/não-conformidades ou onde os perigos possam ser de maior severidade. De acordo com o Apêndice 2 e com a Arvore de decisão das zonas de risco do referencial do BRC versão 06, foi determinado que a O Melro.OP se enquadra na totalidade na Zona de Baixo Risco e o maior risco está relacionado com a contaminação física.

Internamente foram definidas três níveis de risco aos quais se atribui uma cor, sendo que:

**Vermelho- Rico de Contaminação Elevada**

**Laranja – Risco de Contaminação Moderado**

**Verde- Risco de Contaminação Baixo**

Estas zonas foram definidas tendo por base o circuito do produto nas instalações, o processo desenvolvido nas diferentes zonas, o plano HACCP e Programa de pré-requisitos (PAC-LF 3.2.8).

Deste modo foi considerado de **Rico de Contaminação Elevada** toda a zona suja:

- Zona de calibragem onde pode ocorrer contaminação ou por excesso de adição de pastilhas de cloro na água do calibrador ou por falta de cloro, ou seja, uma elevada carga microbiana na água
- Zona de alimentação de fruta para a máquinas/linhas de embalagem
- Zona de arrumação de material de embalagem
- Zona de carga de empilhadores e porta-paletes

Elaborado por Raquel Ramos	PAC-LF 3.2.10	Data 09/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 01	Pág. 1

De modo a reduzir a probabilidade das contaminações referidas, são realizados os seguintes controlos: No que diz respeito ao tratamento da água dos calibradores, este é feito através de um equipamento que faz a leitura automática dos ppm de cloro livre da água e injetar a quantidade necessária para corrigir os valores. De modo a garantir que o equipamento está a funcionar, realiza-se um controlo, com a frequência definida nos procedimentos, com um medidor de cloro livre. Outros controlos estão relacionados com a inspeção visual realizada mensalmente.

Considerou-se **Risco de Contaminação Moderado**, a zona de embalamento e câmaras de refrigeração, pois embora seja o local onde existe manipulação do produto pelos funcionários, existem um conjunto de regras de higiene tanto da área como dos funcionários de modo a que o risco de contaminações seja mais reduzido. Nas câmaras de armazenamento pode ocorrer contaminações cruzadas, uma má desinfecção da camara tanto por excesso de produto de limpeza como por deficiência pode originar contaminações e desenvolvimentos de fungos e bactérias. Uma má conservação (temperatura) pode se tornar um ambiente favorável ao desenvolvimento de microrganismos patogénicos. Os controlos realizados nestas zonas passam por uma boa higienização de todas as áreas referidas anteriormente (Camaras, zona de embalamento). A temperatura e gases das camaras são controlados informaticamente sendo feito ainda um controlo desses registos informáticos por parte dos responsáveis técnicos.

Por fim as zonas de **Risco de Contaminação Baixo** são as zonas onde não existe manipulação de produto, ou simplesmente não existe produto na zona.

Neste nível de risco considera-se a zona de instalações sociais, escritórios e armazenamento de produtos de limpeza.

Considerou-se ainda que a zona de expedição se encontra no nível mais baixo de risco, pois o produto já se encontra acondicionado para expedição e o tempo que se encontra neste local é muito reduzido. Todas as áreas estão sujeitas a níveis de higiene elevados, pois as áreas indicadas têm material de embalamento armazenado ou é zona de expedição de produto para o cliente. Deste modo todo o produto que entra é verificado se cumpre os requisitos definidos internamente, e todo o produto que é expedido passa por um conjunto de controlos até ser dado o positive release.

Elaborado por Raquel Ramos	PAC-LF 3.2.10	Data 09/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 01	Pág. 2

Na Zona de armazém da O Melro.OP não é permitida a entrada de pessoas sem estarem devidamente equipadas, identificadas, sem ser preenchido o questionário médico e dado a conhecer as normas de higiene.

Para todas as zonas referidas anteriormente, existem procedimentos e regras de higiene de modo a que a probabilidade de contaminações ou outros incidentes que ponham em causa a segurança alimentar do produto, seja o mais baixa possível.

Estão estabelecidas ainda zonas de acesso restrito que está relacionado com os procedimentos de segurança definidos na “política de localização e segurança” (PAC-LS 3.1.1). As áreas estão identificadas no mapa (“identificação das áreas sensíveis/restritas”) (PAC-LF 3.2.8).

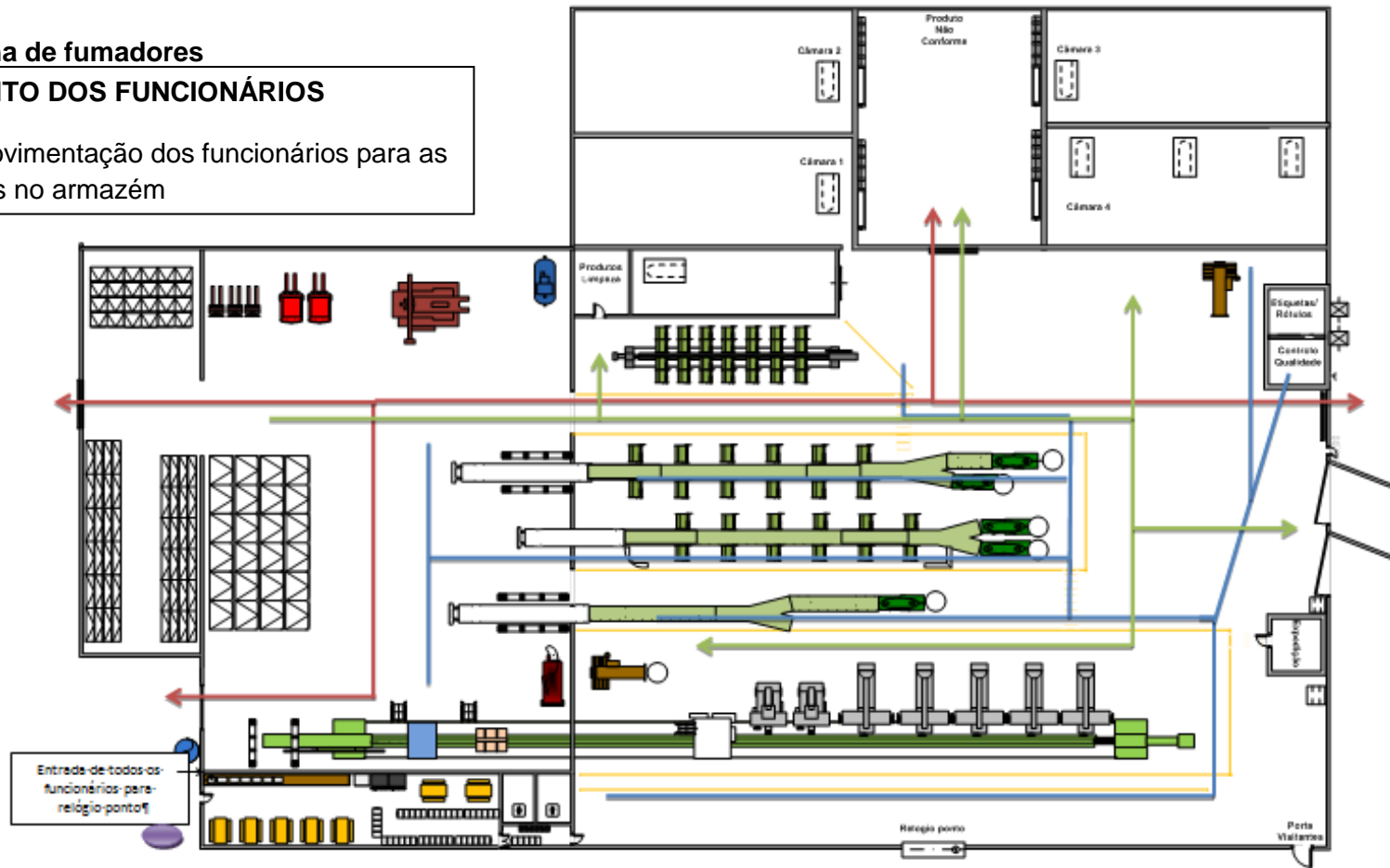
Elaborado por Raquel Ramos	PAC-LF 3.2.10	Data 09/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 01	Pág. 2



Zona de fumadores

### CIRCUITO DOS FUNCIONÁRIOS


LINHA AZUL – movimentação dos funcionários para as várias localizações no armazém



Elaborado por Raquel Ramos  
Autorizado por Administração

PAC – LF 3.2.3  
Versão 09

Data 07/07/2015  
Pág. 1

 Zona de fumadores

1. Nas áreas de produção todo o lixo está identificado em contentores próprios, sendo removido a intervalos regulares;
2. O lixo produzido pela O Melro.OP considerado lixo industrial é o seguinte:
  - Papel e cartão (resíduos de material de embalagem)
  - Plástico
  - Madeira

Esses tipos de resíduos são separados no armazém. Os vasilhames de recolha desses resíduos estão identificados e situados em uma zona afastados da área de embalamento;

3. As paletes danificadas são colocadas no armazém de embalagens para serem reparadas. As paletes que não podem ser reparadas ou os restos danificados das paletes são colocados no lixo para serem recolhidos por uma empresa licenciada;
4. O óleo usado nas máquinas é colocado em bidões que quando estão cheios são entregues em uma oficina;
5. Os resíduos da fruta (refugo) são colocados numa câmara de refrigeração (Não-conforme) a aguardar a recolha por um produtor de animais. Quando essa quantidade é suficiente o produtor é contactado para recolher esse produto o mais depressa possível. Depois do produtor indicar quando vai buscar esse produto, as caixas ou palotes de fruta são colocados no exterior a aguardar a recolha. A saída desses resíduos é registada no sistema informático e deverá ser emitida uma declaração de recolha;
6. Os resíduos de materiais de embalagem são colocados no contentor (sem separação) para serem posteriormente recolhidos por uma empresa licenciada;
7. O material de embalagem com referência a um cliente específico é colocado nesse contentor situado no exterior da O Melro.OP, SA em caso de mútuo acordo entre a O Melro.OP e o cliente. Neste caso, a empresa de recolha e reciclagem tem que emitir um documento como se compromete a destruir integralmente o material, para evitar uso indevido;
8. A libertação do excedente do produto, que não cumpriu as especificação de determinado cliente, a clientes alternativos só deve ter lugar em conformidade com os requisitos específicos do proprietário original da marca. Por exemplo, em muitos casos, a embalagem do produto (ou documentação associada) fará referência ao proprietário da marca e estes nomes de marca terá de ser removido antes de o produto sair do local. A comercialização com a marca só poderá ser feita com a autorização do cliente. Autorização deverá ser dada caso esses produtos sejam vendidos aos funcionários ou doados a instituições de caridade.
9. O lixo considerado doméstico também é recolhido pela Câmara Municipal do Bombarral.

A administração,

Data \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_

Elaborado por Raquel Ramos	PAC – GL 3.9.1	Data 14/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 07	Pág. 395

## **Procedimento para o desenvolvimento de produto**

Atendendo ao tipo de produto com que O Melro.OP trabalha, isto é produto vendido inteiro, o desenvolvimento de produto prende-se, de uma forma geral, não com o produto propriamente dito (isto é, por exemplo alterações ao nível da composição do produto ou de características sensoriais), mas sim com questões ligadas ao embalamento e ao processo produtivo. São exemplo:

1. Alterações ao nível da rotulagem;
2. Alterações ao nível do material de embalagem;
3. Embalamento de produto com denominações específicas, como é o caso das Pera Rochas dos Oeste DOP;
4. Inclusão de novos produtos/etapas/procedimentos derivado a novos desenvolvimentos científicos.

### **1. Alterações ao nível da rotulagem**

Antes de ser iniciado o primeiro embalamento para um novo cliente, deve ser feito um exemplar de etiqueta. Após verificação interna dos parâmetros que constam no rótulo comparativamente com os dados da encomenda, como é exemplo o tipo de fruto, variedade, calibre, categoria, lote entre outras deve ser solicitado a aprovação da mesma ao cliente. A confirmação da informação da rotulagem deves ter em conta a legislação comunitária ou nacional em vigor. Caso a informação dada pelo cliente não está de acordo com a legislação, o cliente deverá ser informado. Só após a aprovação deve ser impressa as restantes etiquetas necessárias para a conclusão da encomenda.

Após a primeira aprovação, e excetuando casos em que o cliente solicite que a confirmação de etiqueta seja efetuada para cada encomenda, é da responsabilidade de O Melro.OP verificar sempre os parâmetros que frequentemente são alterados, nomeadamente se o calibre e o lote estão corretos.

A rotulagem deverá ser revista sempre que há alteração de matérias-primas, alterações a nível de legislação, alteração do fornecedor de matérias-primas ou no país de origem das matérias-primas. Será feito um registo caso haja alterações significativas.

### **2. Alterações ao nível do material de embalagem**

**a) Alterações ao nível da impressão gráfica do material ou caixas novas (resultantes de outra medida ou de mudança do fornecedor)**



Sempre que é solicitado um cartão para embalagem com um grafismo diferente ou novos materiais é solicitado as fichas técnicas e certificado de conformidade do material assim como um comprovativo em como o material é apto para entrar em contacto com produtos alimentares.

#### **b) Novo tipo de embalagem resultante de desenvolvimentos científico**

No caso de serem utilizadas novas embalagens, por exemplo caixas com formatos diferentes, embalagens inteligentes, etc, deve ser feita uma análise de risco de forma a averiguar se o material é adequado ao produto embalado tanto ao nível do acondicionamento como de segurança alimentar.

### **3. Embalamento de produto com denominações específicas**

Tanto os operadores de empilhador, como o chefe de armazém, técnicos de campo e Responsável pela Qualidade têm conhecimento dos produtores que têm produtos certificados.

Em caso de dúvida está disponibilizada uma folha com a identificação dos produtores certificados na sala de embalagem e outra que está na posse do operador de empilhador responsável por entregar a fruta na sala de embalagem.

### **4. Inclusão de novos produtos/etapa/procedimentos derivado a novos desenvolvimentos científicos**

Sempre que no decorrer de desenvolvimentos científico seja possível adicionar um novo produto pós-colheita ou seja necessário acrescentar uma nova etapa ao processo produtivo, devem ser tomadas medidas. No primeiro caso, deve ser verificado se há autorização de aplicação dos produtos, quais as condições de utilização do produto, dosagens, entre outros, de forma a garantir que antes de iniciar a aplicação do produto há um procedimento implementado de forma a garantir a qualidade e segurança alimentar.

No segundo caso, deve ser feita uma avaliação de risco de forma a contemplar todos os riscos que essa nova etapa pode trazer para o produto.

Os procedimentos mencionados acima deverão conduzir à avaliação da necessidade da revisão do Plano HACCP, de modo a avaliar o impacto dos novos desenvolvimentos para a segurança alimentar. A avaliação deverá ser registada no registo de desenvolvimento de novos produtos. As alterações deverão ser formalmente aprovadas pelo Líder da Equipa HACCP e os resultados devem ser sempre comunicados à equipa HACCP e aos funcionários-chave.

Reg. (CE) N. : 543/2011 de 7 de Junho5

1 – CARACTERÍSTICAS MÍNIMAS	
<ul style="list-style-type: none"> <li>- inteiros,</li> <li>- sãs; são excluídos os produtos que apresentem podridões ou alterações que os tornem impróprios para consumo,</li> <li>- limpos, praticamente isentos de matérias estranhas visíveis,</li> <li>- praticamente isentos de parasitas,</li> <li>- praticamente isentos de ataques de parasitas,</li> <li>- isentos de humidades exteriores anormais,</li> <li>- isentos de odores e/ou sabores estranhos.</li> </ul> <p>As ameixas devem ter sido cuidadosamente colhidas.</p> <p>O desenvolvimento e o estado das ameixas devem permitir-lhes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- prosseguir o processo de maturação a fim de poderem alcançar o grau de maturação adequado em função das características varietais,</li> <li>- suportar o transporte e as outras movimentações a que são sujeitos, e</li> <li>- chegar ao lugar de destino em condições satisfatórias.</li> </ul>	
2 – CARACTERÍSTICAS QUALITATIVAS	
<p>Os produtos devem apresentar um desenvolvimento suficiente e encontrar-se num estado de maturação satisfatório. O desenvolvimento e o estado de maturação dos produtos devem permitir-lhes prosseguir o processo de maturação e alcançar um grau de maturação satisfatório.</p>	
3 – TOLERÂNCIAS	
<p>É admitida em cada lote uma tolerância de 10 %, em número ou em peso, de produtos que não correspondam às características mínimas de qualidade. Esta tolerância não abrange, porém, produtos com podridões ou qualquer outra alteração que os torne impróprios para consumo.</p>	
5 – EMBALAGEM E APRESENTAÇÃO	
Homogeneidade na mesma embalagem	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Origem</li> <li>- Variedade</li> <li>- Qualidade</li> <li>- Estado de maturação</li> <li>- Coloração</li> </ul> <p>A parte visível do conteúdo da embalagem deve ser representativa da sua totalidade.</p>
Acondicionamento	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Materiais e papéis adequados, novos, limpos e não nocivos</li> <li>- Embalagens isentas de corpos estranhos</li> <li>- Os rótulos apostos individualmente nos produtos não devem deixar, ao serem retirados, nem vestígios visíveis de cola nem defeitos na epiderme.</li> </ul>
Apresentação	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pequenas embalagens</li> <li>- Numa só camada (cada fruto deve estar isolado dos frutos vizinhos)</li> <li>- Numa ou duas camadas</li> <li>- Granel</li> </ul>
6 – MARCAÇÃO (CADA EMBALAGEM DEVE APRESENTAR, EM CARACTERES LEGÍVEIS, INDELÉVEIS, VISÍVEIS DO EXTERIOR E AGRUPADOS DO MESMO LADO, AS SEGUINTE INDICAÇÕES)	
Identificação	Nome e endereço ou identificação simbólica, do embalador e/ou expedidor, emitida ou reconhecida por um serviço oficial
Natureza do produto	<ul style="list-style-type: none"> <li>- "Ameixas", se o conteúdo da embalagem não for visível do exterior,</li> <li>- Nome da variedade (obrigatório). Caso a embalagem de venda contenha diferentes variedades de ameixas, a indicação de cada uma das variedades presentes na embalagem</li> </ul>
Origem do produto	País de origem e, eventualmente, zona de produção ou denominação nacional, regional ou local
Calibre	Obrigatório, ou para os frutos apresentados em camadas ordenadas, o número de peças.
Teor mínimo de açúcar	Medido por refratometria e expresso em graus Brix (facultativo)
Firmeza máxima	Medida por penetrometria e expressa em kg/0,5 cm <sup>2</sup> (facultativa)
7 – CONDICIONAMENTO E TEMPERATURA À CARGA	
<p>A ameixa deve ser pré-arrefecida para uma temperatura de 2°C logo após a colheita, e serem mantidas em câmara frigorífica até ao ato de carga.</p>	

<sup>5</sup> O Regulamento 594/2013 da Comissão de 21/06/2013 altera o Regulamento n.º 543/2011 no entanto as alterações são pouco significativas (retificação de alguns termos).

Elaborado por Raquel Ramos	Cprod-RP 4.2.9	Data 14/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 01	Pág 1/1

1 – CARACTERÍSTICAS MÍNIMAS	
<ul style="list-style-type: none"> <li>- inteiros,</li> <li>- sãs; são excluídos os produtos que apresentem podridões ou alterações que os tornem impróprios para consumo,</li> <li>- limpos, praticamente isentos de matérias estranhas visíveis,</li> <li>- praticamente isentos de parasitas,</li> <li>- praticamente isentos de ataques de parasitas,</li> <li>- isentos de humidades exteriores anormais,</li> <li>- isentos de odores e/ou sabores estranhos.</li> </ul> <p>As pêssegos devem ter sido cuidadosamente colhidas.</p> <p>O desenvolvimento e o estado das pêssegos devem permitir-lhes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- prosseguir o processo de maturação a fim de poderem alcançar o grau de maturação adequado em função das características varietais,</li> <li>- suportar o transporte e as outras movimentações a que são sujeitos, e</li> <li>- chegar ao lugar de destino em condições satisfatórias.</li> </ul>	
2 – CARACTERÍSTICAS QUALITATIVAS	
<p>Os produtos devem apresentar um desenvolvimento suficiente e encontrar-se num estado de maturação satisfatório. O desenvolvimento e o estado de maturação dos produtos devem permitir-lhes prosseguir o processo de maturação e alcançar um grau de maturação satisfatório. Calibre mínimo para categoria extra (56 mm ou 86g) e para categorias I e II (51 mm ou 65g)</p>	
3 – TOLERÂNCIAS	
<p>É admitida em cada lote uma tolerância de 10 %, em número ou em peso, de produtos que não correspondam às características mínimas de qualidade. Esta tolerância não abrange, porém, produtos com podridões ou qualquer outra alteração que os torne impróprios para consumo.</p>	
5 – EMBALAGEM E APRESENTAÇÃO	
Homogeneidade na mesma embalagem	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Origem</li> <li>- Variedade</li> <li>- Qualidade</li> <li>- Estado de maturação</li> <li>- Coloração</li> </ul>
Acondicionamento	<p>A parte visível do conteúdo da embalagem deve ser representativa da sua totalidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Materiais e papéis adequados, novos, limpos e não nocivos</li> <li>- Embalagens isentas de corpos estranhos</li> <li>- Os rótulos apostos individualmente nos produtos não devem deixar, ao serem retirados, nem vestígios visíveis de cola nem defeitos na epiderme.</li> </ul>
Apresentação	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pequenas embalagens</li> <li>- Numa só camada (cada fruto deve estar isolado dos frutos vizinhos)</li> <li>- Numa ou duas camadas</li> <li>- Granel</li> </ul>
6 – MARCAÇÃO (CADA EMBALAGEM DEVE APRESENTAR, EM CARACTERES LEGÍVEIS, INDELÉVEIS, VISÍVEIS DO EXTERIOR E AGRUPADOS DO MESMO LADO, AS SEGUINTE INDICAÇÕES)	
Identificação	Nome e endereço ou identificação simbólica, do embalador e/ou expedidor, emitida ou reconhecida por um serviço oficial
Natureza do produto	- “Pêssegos”, se o conteúdo da embalagem não for visível do exterior,
	- Nome da variedade (obrigatório). Caso a embalagem de venda contenha diferentes variedades de pêssegos, a indicação de cada uma das variedades presentes na embalagem
Origem do produto	País de origem e, eventualmente, zona de produção ou denominação nacional, regional ou local
Calibre	Obrigatório, ou para os frutos apresentados em camadas ordenadas, o número de peças.
Teor mínimo de açúcar	Medido por refratometria e expresso em graus Brix (facultativo)
Firmeza máxima	Medida por penetrometria e expressa em kg/0,5 cm <sup>2</sup> (facultativa)
7 – CONDICIONAMENTO E TEMPERATURA À CARGA	
<p>A pêssego deve ser pré-arrefecida para uma temperatura de 2°C logo após a colheita, e serem mantidas em câmara frigorífica até ao ato de carga.</p>	

**NOTA:** Qualquer Palete de produto que apresente 1 destes defeitos não pode ser carregada.

<sup>6</sup> O Regulamento 594/2013 da Comissão de 21/06/2013 altera o Regulamento n.º 543/2011 no entanto as alterações são pouco significativos (rectificação de alguns termos).

Elaborado por Raquel Ramos	Cprod-RP 4.2.10	Data 14/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 01	Pág 1/1

Disposições	Categorias			
	Extra	I	II	Indústria
Valor Comercial	Qualidade Superior	Qualidade Boa	Qualidade Mínima	Qualidade inferior
<b>1 – CARACTERÍSTICAS MÍNIMAS</b>				
<ul style="list-style-type: none"> <li>- inteiros,</li> <li>- sãs; são excluídos os produtos que apresentem podridões ou alterações que os tornem impróprios para consumo,</li> <li>- limpos, praticamente isentos de matérias estranhas visíveis,</li> <li>- praticamente isentos de parasitas,</li> <li>- praticamente isentos de ataques de parasitas,</li> <li>- isentos de humidades exteriores anormais,</li> <li>- isentos de odores e/ou sabores estranhos.</li> </ul> <p>As maçãs devem ter sido cuidadosamente colhidas.</p> <p>O desenvolvimento e o estado das maçãs devem permitir-lhes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- prosseguir o processo de maturação a fim de poderem alcançar o grau de maturação adequado em função das características varietais,</li> <li>- suportar o transporte e as outras movimentações a que são sujeitos, e</li> <li>- chegar ao lugar de destino em condições satisfatórias.</li> </ul>				<ul style="list-style-type: none"> <li>- inteiras</li> <li>- Isentas de sabores e odores estranhos</li> <li>- limpas, praticamente isentas de matérias estranhas visíveis,</li> </ul>
<b>2 – CARACTERÍSTICAS QUALITATIVAS</b>				
Forma	Típica da Variedade	Ligeiros defeitos de forma	As que não podem ser classificadas nas categorias superiores	As que não podem ser classificadas na categoria da pera para consumo em fresco
Desenvolvimento	Típico da Variedade	Ligeiros defeitos de desenvolvimento	As que não podem ser classificadas nas categorias superiores	As que não podem ser classificadas na categoria da pera para consumo em fresco
Coloração	Típica da Variedade	Ligeiros defeitos de coloração	As que não podem ser classificadas nas categorias superiores	As que não podem ser classificadas na categoria da pera para consumo em fresco
Defeitos (desde que não prejudiquem o aspeto geral do produto, a sua qualidade, conservação ou apresentação)	Isentos de defeitos, com exceção de alterações muito ligeiras da epiderme	Ligeiros defeitos da epiderme, dentro dos limites: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Comprimento = 2 cm (defeitos de forma alongada)</li> <li>- Superfície total = 1 cm<sup>2</sup> (outros defeitos, exceto pedrado não deve exceder os 0.25cm<sup>2</sup>)</li> </ul> São excluídas as maçãs sem pedúnculo cuja superfície de seccionamento não seja regular e a epiderme adjacente esteja deteriorada.	Ligeiros defeitos da epiderme, dentro dos limites: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Comprimento = 4cm (defeitos de forma alongada)</li> <li>- Superfície total =               <ul style="list-style-type: none"> <li>* 2,5 cm<sup>2</sup> (outros defeitos, exceto pedrado não deve exceder os 1 cm<sup>2</sup>)</li> <li>* 1,5 cm<sup>2</sup> no máximo, para as contusões ligeiras que podem apresentar uma descoloração ligeira.</li> </ul> </li> </ul>	Com carepa rugosa Defeitos maiores, dentro dos limites: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Comprimento superior a 4 cm (defeitos de forma alongada)</li> <li>- Superfície total superior a 2,5 cm<sup>2</sup> (picados, cortes, acastanhamento interno, podres, escaldão, desidratação, descoloração)</li> </ul> Superfície total superior a 1 cm <sup>2</sup> - pisadelas, pedrado
Outras	Polpa isenta de qualquer deterioração			
<b>3 – TOLERÂNCIAS DE CALIBRAGEM (CALIBRE DETERMINADO QUER PELO DIÂMETRO MÁXIMO DA SECÇÃO EQUATORIAL, QUER PELO PESO)</b>				
Calibre Mínimo	<b>60 mm (diâmetro) ou 90 g (peso)</b> São admitidos calibres inferiores a 60 mm, se o °Brix ≥ 10,5 Não são admitidos calibres < 50 mm ou 70g			<b>Abaixo de 60 mm</b>
Homogeneidade de calibres na embalagem:				
Diferença de diâmetro	Para categoria Extra - 5 mm em camadas ordenadas Para categoria I - 10 mm em embalagem de venda ou granel			
Diferença de peso	Para categoria Extra, I e II – 20% em camada ordenada Para categoria I – 25% em embalagem de venda ou granel Não está fixado calibre homogêneo para categoria II em embalagem de venda ou granel			

\*O Regulamento de Execução (UE) n.º 594/2013 de 21 de Junho não introduz alterações relativas às características de qualidade do produto (apenas clarificação de termos). Por isso o Regulamento (UE) n.º 543/2011 ainda está em vigor

Elaborado por Raquel Ramos	Cprod-RP 4.2.11	Data 14/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 01	Pág. 400

4 – TOLERÂNCIAS DE QUALIDADE (NÚMERO OU PESO)				
Qualidade	EXTRA	I	II	INDÚSTRIA
		5%	10%	10%, com exclusão dos frutos com podridões ou alterações que os tornem impróprios para consumo. Com 2%, com os seguintes defeitos: - Ataques graves do encortiçado ou vidrado; - lesões ligeiras ou fendas não cicatrizadas; - Vestígios muito ligeiros de podridão; - Presença de parasitas vivos no fruto e/ou alterações da polpa devidas aos parasitas).
Calibre	10% Limite de: - 5 mm (diâmetro) ou 10 g (peso)			Igual a n.º 3
5 – EMBALAGEM E APRESENTAÇÃO				
Homogeneidade na mesma embalagem	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Origem</li> <li>- Variedade</li> <li>- Qualidade</li> <li>- Estado de maturação</li> <li>- Calibre</li> <li>- Coloração (só para categoria “Extra”)</li> <li>- Embalagens com peso inferior a 5 kg podem conter misturas de maçãs de diferentes variedades (com igual qualidade, origem calibre e estado maturação)</li> <li>- Maçãs em embalagens com peso inferior a 3 kg podem ser misturadas com frutos e produtos hortícolas de espécies diferentes</li> </ul> <p>A parte visível do conteúdo da embalagem deve ser representativa da sua totalidade.</p>			Granel em paloxes de plástico
Acondicionamento	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Proteção adequada do produto, em especial as embalagens com peso inferior a 3 kg</li> <li>- Materiais e papéis adequados, novos, limpos e não nocivos</li> <li>- Embalagens isentas de corpos estranhos</li> </ul>			Granel em paloxes de plástico
Apresentação	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pequenas embalagens</li> <li>- Numa só camada (cada fruto deve estar isolado dos frutos vizinhos)</li> <li>- numa ou duas camadas</li> <li>- Granel, exceto para a categoria “extra”</li> </ul>			Granel em paloxes de plástico

#### 6 – MARCAÇÃO (CADA EMBALAGEM DEVE APRESENTAR, EM CARACTERES LEGÍVEIS, INDELÉVEIS, VISÍVEIS DO EXTERIOR E AGRUPADOS DO MESMO LADO, AS SEGUINTE INDICAÇÕES)

Identificação	Nome e endereço ou identificação simbólica, do embalador e/ou expedidor, emitida ou reconhecida por um serviço oficial	Nome do expedidor
Natureza do produto	- “Maçãs”, se o conteúdo da embalagem não for visível do exterior,	Nome da variedade
	- Nome da variedade (obrigatório). Caso a embalagem de venda contenha diferentes variedades de maçãs, a indicação de cada uma das variedades presentes na embalagem	
Origem do produto	País de origem e, eventualmente, zona de produção ou denominação nacional, regional ou local	País de origem
Categoria	Categoria Extra, Categoria I ou Categoria II	Categoria inferior
Calibre	Obrigatório, ou para os frutos apresentados em camadas ordenadas, o número de peças.	Não aplicável
Teor mínimo de açúcar	Medido por refratometria e expresso em graus Brix (facultativo); Valor mínimo 10º Brix*	Não aplicável
Firmeza máxima	Medida por penetrometria e expressa em kg/0,5 cm <sup>2</sup> (facultativa)	Não aplicável
Peso Líquido	(variável)	

#### 7 – CONDICIONAMENTO E TEMPERATURA À CARGA

A maçã deve ser pré-arrefecida para uma temperatura de 2°C logo após a colheita, e serem mantidas em câmara frigorífica até ao ato de carga.	As maçãs para indústria devem ser armazenada em câmaras refrigeradas
--	--

Elaborado por Raquel Ramos	Cprod-RP 4.2.11	Data 14/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 01	Pág. 2

Disposições	Categorias			
	Extra	I	II	Industria
Valor Comercial	Qualidade Superior	Qualidade Boa	Qualidade Mínima	Qualidade inferior
<b>1 – CARACTERÍSTICAS MÍNIMAS</b>				
<p>- inteiras, - sãs; são excluídos os produtos que apresentem podridões ou alterações que os tornem impróprios para consumo, - limpas, praticamente isentas de matérias estranhas visíveis, - praticamente isentas de parasitas, - praticamente isentas de ataques de parasitas, - isentas de humidades exteriores anormais, - isentas de odores e/ou sabores estranhos. As peras devem ter sido cuidadosamente colhidas. O desenvolvimento e o estado das peras devem permitir-lhes: - prosseguir o processo de maturação a fim de poderem alcançar o grau de maturação adequado em função das características varietais, - suportar o transporte e as outras movimentações a que são sujeitos, e - chegar ao lugar de destino em condições satisfatórias.</p>				
<b>2 – CARACTERÍSTICAS QUALITATIVAS</b>				
Forma	Típica da Variedade	Ligeiros defeitos de forma	As que não podem ser classificadas nas categorias superiores	As que não podem ser classificadas na categoria da pera para consumo em fresco
Desenvolvimento	Típico da Variedade	Ligeiros defeitos de desenvolvimento	As que não podem ser classificadas nas categorias superiores	As que não podem ser classificadas na categoria da pera para consumo em fresco
Coloração	Típica da Variedade	Ligeiros defeitos de coloração	As que não podem ser classificadas nas categorias superiores	As que não podem ser classificadas na categoria da pera para consumo em fresco
Defeitos  (desde que não prejudiquem o aspeto geral do produto, a sua qualidade, conservação ou apresentação)	<p>Epiderme deve estar isenta de carepa rugosa (exceto se esta for característica da variedade)</p> <p>Isentas de defeitos, com exceção de alterações muito ligeiras da epiderme</p> <p>Não devem apresentar concreções na polpa</p> <p>Estar providas do pedúnculo intacto</p>	<p>Ligeiros defeitos da epiderme, dentro dos limites:</p> <p>- Comprimento = 2 cm (defeitos de forma alongada)</p> <p>- Superfície total = 1 cm<sup>2</sup> (outros defeitos, exceto pedrado não deve exceder os 0.25 cm<sup>2</sup>)</p> <p>O pedúnculo pode estar ligeiramente danificado</p> <p>Não devem apresentar concreções na polpa</p>	<p>As que não podem ser classificadas nas categorias superiores</p> <p>Ligeira carepa rugosa (exceto se esta for característica da variedade)</p> <p>Ligeiros defeitos da epiderme, dentro dos limites:</p> <p>- Comprimento = 4cm (defeitos de forma alongada)</p> <p>- Superfície total igual ou inferior a: 2,5 cm<sup>2</sup> (outros defeitos, exceto pedrado não deve exceder os 1 cm<sup>2</sup>) 1 cm<sup>2</sup> no máximo, para as contusões ligeiras que podem apresentar uma descoloração ligeira.</p>	<p>Com carepa rugosa</p> <p>Defeitos maiores, dentro dos limites:</p> <p>- Comprimento superior a 4 cm (defeitos de forma alongada)</p> <p>- Superfície total superior a 2,5 cm<sup>2</sup> (picados, cortes, acastanhamento interno, podres, escaldão, desidratação, descoloração)</p> <p>Superfície total superior a 1 cm<sup>2</sup> - pisadelas, pedrado</p>
Outras	Polpa isenta de qualquer deterioração			
<b>3 – TOLERÂNCIAS DE CALIBRAGEM (CALIBRE DETERMINADO QUER PELO DIÂMETRO MÁXIMO DA SECÇÃO EQUATORIAL, QUER PELO PESO)</b>				
Calibre Mínimo	<b>CATEGORIA EXTRA</b>	<b>CATEGORIA I</b>	<b>CATEGORIA II</b>	<b>INDUSTRIA</b>
	<p><b>55 mm (diâmetro)</b></p> <p>Com tolerância de 5 mm em camadas ordenadas</p>	<p><b>50 mm (diâmetro)</b></p> <p>Com tolerância de 5 mm em camadas ordenadas e 10 mm em embalagens a granel</p>	<p><b>45 mm (diâmetro)</b></p> <p>Com tolerância de 5 mm em camadas ordenadas</p>	<p><b>40 mm (diâmetro)</b></p>

\*O Regulamento de Execução (UE) n.º 594/2013 de 21 de Junho não introduz alterações relativas às características de qualidade do produto (apenas clarificação de termos). Por isso o Regulamento (UE) n.º 543/2011 ainda está em vigor

Elaborado por Raquel Ramos	Cprod-RP 4.2.12	Data 14/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 01	Pág. 1

4 – TOLERÂNCIAS DE QUALIDADE (NÚMERO OU PESO)				
	CATEGORIA EXTRA	CATEGORIA I	CATEGORIA II	INDUSTRIA
Qualidade	5%	10%	10%, com exclusão dos frutos com podridões ou alterações que os tornem impróprios para consumo. Com 2%, com os seguintes defeitos: - ataques graves do encortçado ou vidrado; - lesões ligeiras ou fendas não cicatrizadas (ex: picados, cortes); - vestígios muito ligeiros de podridão; - presença de parasitas vivos no fruto e/ou alterações da polpa devidas aos parasitas).	Presença de podres e acastanhamento (com superfície total inferior a 4 cm) Presença de defeitos maiores, exemplo, parasitas nos frutos, pedrado, picados, cortes, pisadelas, desidratação, deformação, descoloração.
Calibre	10% Limite de: - 5 mm ( diâmetro)			
5 – EMBALAGEM E APRESENTAÇÃO				
Homogeneidade na mesma embalagem	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Origem</li> <li>- Variedade</li> <li>- Qualidade</li> <li>- Estado de maturação</li> <li>- Calibre</li> <li>- Coloração (só para categoria "Extra")</li> <li>- Embalagens com peso inferior a 5 kg podem conter misturas de peras de diferentes variedades (com igual qualidade, origem calibre e estado maturação)</li> <li>- Peras em embalagens com peso inferior a 3 kg podem ser misturadas com frutos e produtos hortícolas de espécies diferentes</li> </ul> <p>A parte visível do conteúdo da embalagem deve ser representativa da sua totalidade.</p>			Indústria: Granel em paloxes de plástico
Acondicionamento	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Protecção adequada do produto, em especial as embalagens com peso inferior a 3 kg</li> <li>- Materiais e papéis adequados, novos, limpos e não nocivos</li> <li>- Embalagens isentas de corpos estranhos</li> <li>- Os rótulos apostos individualmente nos produtos não devem deixar, ao serem retirados, nem vestígios visíveis de cola nem defeitos na epiderme.</li> </ul>			
Apresentação	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pequenas embalagens</li> <li>- Numa só camada (cada fruto deve estar isolado dos frutos vizinhos)</li> <li>- numa ou duas camadas</li> <li>- Granel, exceto para a categoria "extra"</li> </ul>			
Identificação	Nome e endereço ou identificação simbólica, do embalador e/ou expedidor, emitida ou reconhecida por um serviço oficial			Nome do expedidor
Natureza do produto	<ul style="list-style-type: none"> <li>- "Peras", se o conteúdo da embalagem não for visível do exterior,</li> <li>- Nome da variedade (obrigatório). Caso a embalagem de venda contenha diferentes variedades de peras, a indicação de cada uma das variedades presentes na embalagem</li> </ul>			Nome da variedade
Origem do produto	País de origem e, eventualmente, zona de produção ou denominação nacional, regional ou local			País de origem
Categoria	Categoria Extra, Categoria I ou Categoria II			Categoria inferior
Calibre	Obrigatório, ou para os frutos apresentados em camadas ordenadas, o número de peças.			Não aplicável
Teor mínimo de açúcar	Medido por refratometria e expresso em graus Brix (facultativo)			Não aplicável
Firmeza máxima	Medida por penetrometria e expressa em kg/0,5 cm <sup>2</sup> (facultativa)			Não aplicável
Peso Líquido	(Variável)			
7 – CONDICIONAMENTO E TEMPERATURA À CARGA				
A pera deve ser pré-arrefecida para uma temperatura de 2°C logo após a colheita, e devem serem mantidas em câmara frigorífica até ao ato de carga. Humidade relativa – 90 -95%				As peras para indústria devem ser armazenada em câmaras refrigeradas

Elaborado por Raquel Ramos	Cprod-RP 4.2.12	Data 14/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 01	Pág. 1

Lista de fichas técnicas e certificados de conformidade

Data de recepção	Descrição	Origem (para embalagens)	Ficha técnica (data)	Certificado de conformidade (data)	Certificados (validade)	Verificação dos certificados	Responsável

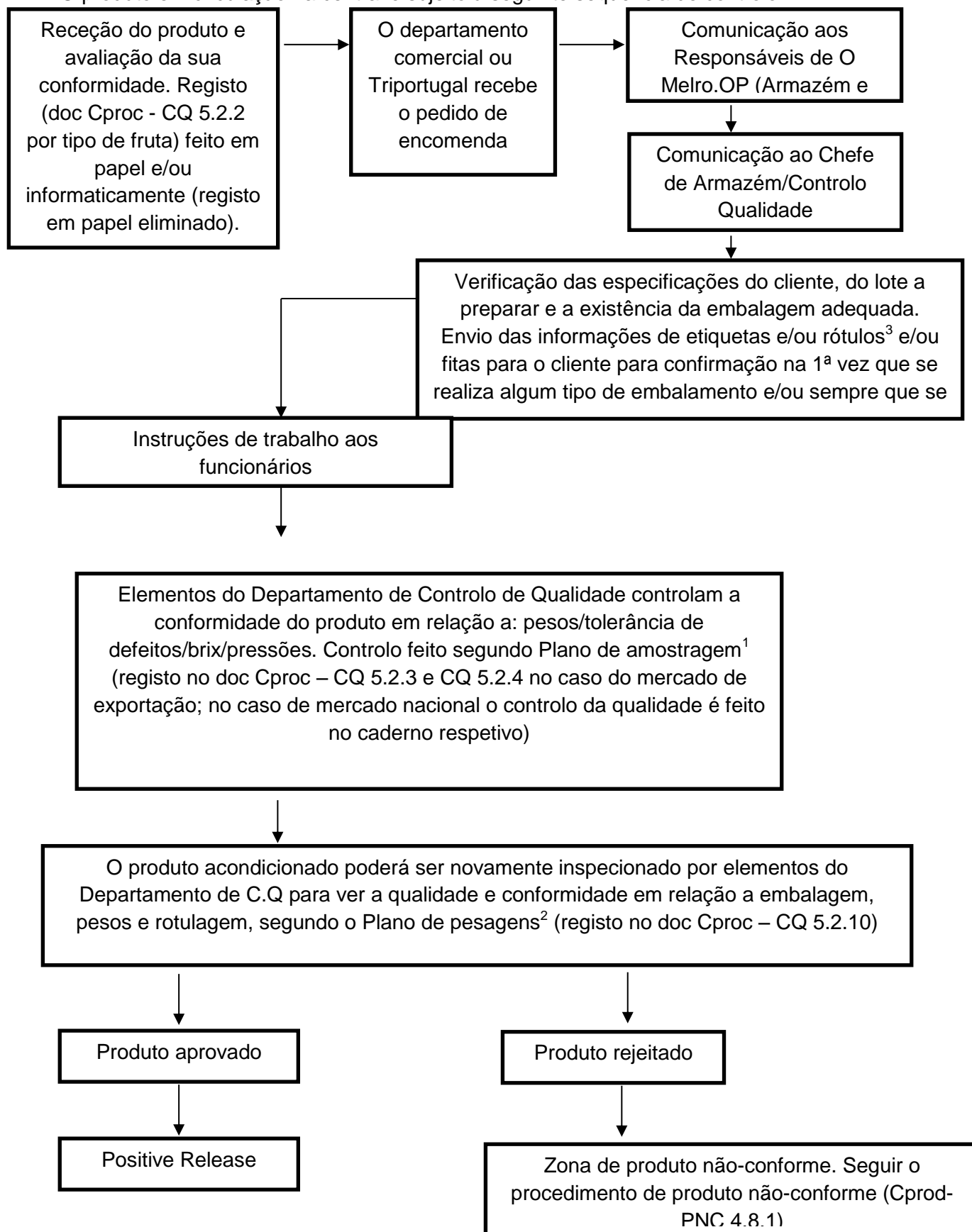
Elaborado por Raquel Ramos	Cprod – Emb 4.4.3	Data 15/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 05	Pág. 1





## Procedimento de controlo de qualidade

O produto em circulação na central é sujeito à seguinte sequência de controlo:



Elaborado por Raquel Ramos	Cproc – CQ 5.2.1	Data 16/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 09	Pag.406

**EXPORTAÇÃO**

Efetuar recolhas de amostras de acordo com a seguinte tabela:

Nº de paletes/carro/tipo embalagem/variedade	Nº de caixas de amostra
1 a 3	1 por palete
4 a 5	3
6 a 8	4
8 a 10	6
11 a 12	7
13 a 18	8
Mais de 18	9

Em todas as amostras será verificado o cumprimento das especificações dos clientes de acordo com o registo em documento próprio (Cproc – CQ 5.2.3; Cproc – 5.2.4).

Para avaliar a penetromia e brix de cada amostra serão considerados 5 frutos, avaliados da seguinte forma:

<b>Frequência:</b>	<b>Nº frutos</b>
Variedade X – 1ª caixa	5
Variedade X – caixas alternadas	5
Mudança variedade/tipo embalagem – 1ª caixa	5
Continuidade – caixas alternadas	5

Em caso de não conformidade em algum aspeto de alguma das amostras, será repetido a recolha de amostra por palete (2 amostras). Em caso de produto rejeitado, deverá ser feita a comunicação à Chefe de Linha e dar seguimento ao registo não-conformidade (SGQ-AC 2.12.3).

Elaborado por Raquel Ramos	Cproc – CQ 5.2.1	Data 16/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 09	Pag.2

## MERCADO NACIONAL

Efetuar recolhas de amostras de acordo com a seguinte tabela:

<b>Nº de paletes/lote/tipo de embalagem</b>	<b>Nº de caixas de amostra</b>
1 a 3	1 por palete
4 a 5	3
6 a 8	4
8 a 10	6
11 a 12	7
13 a 18	8
Mais de 18	9

Entende-se por lote, fruta da mesma referência e com características semelhantes.

Em todas as amostras será verificado o cumprimento das especificações dos clientes de acordo com o registo em documento próprio (Cproc – CQ 5.2.3; Cproc – 5.2.4).

Para avaliar a *penetromia* e *brix* de cada amostra serão considerados:

<b>Grande superfície</b>	<b>Nº frutos</b>	<b>Frequência</b>
Sonae	6	Todas as caixas
Lidl	3	
Pingo Doce	3	

## **<sup>2</sup> : Plano de pesagens**

### EXPORTAÇÃO – MERCADO NACIONAL

<b>Tipos de Caixas</b>	<b>Taras (média)</b>
40 x 30 x 13	0.380g
50 x 30 x 15	0.540 g
60 x 40 x 9	0.500 g
60 x 40 x 10.5	0.610 g
60 x 40 x 13	0.620 g
60 x 40 x 14	0.620 g
60 x 40 x 15	0.680 g
3415 chep (30 x 40 x 15.8)	0.920 g
6410 chep (60 x 40 x 11.1)	1.200 kg
6416 chep (60 x 40 x 16.4)	1.510 kg
6410lfico (60 x 40 x 11.1)	1.340 kg

<b>Tipos de Barquetas</b>	<b>Tara (média)</b>
Modelo K30H75	12 g
Modelo K30H100	16 g
Modelo de 1,5 kg	25 g

Elaborado por Raquel Ramos	Cproc – CQ 5.2.1	Data 16/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 09	Pág. 3

O controlo de pesagens efetuado às embalagens tanto pode ser um realizado durante o embalamento como no fim do mesmo, assumindo-se como um controlo não destrutivo (controlo que não implica a destruição do pré-embalado).

A aplicabilidade do controlo não destrutivo, segundo a portaria n.º 1198/91, é garantida na fase final e cumpre o seguinte plano de amostragem:

<b>PLANO DE AMOSTRAGEM</b>				
<b>Nº caixas ou barquetas da encomenda</b>		<b>Nº amostras</b>	<b>Nº unidades defeituosas</b>	
			<b>Aceitável</b>	<b>Rejeitado</b>
501 a 3200	1ª amostragem	50	2	5
	2ª amostragem (entre aceitável e rejeitado)	50	6	7
Mais de 3200	1ª amostragem	80	3	7
	2ª amostragem (entre aceitável e rejeitado)	80	8	9
No caso de se fazer uma segunda amostragem, o nº de unidades defeituosas deve ser adicionado ao da 1ª. Se o resultado final for $\leq 8$ é aceite; se for $\geq 9$ é rejeitado.				

- Os erros admissíveis por defeito nos conteúdos efetivos são estabelecidos segundo o seguinte critério (segundo a portaria n.º 1198/91):

<b>PESO DE CADA EMBALAMENTO</b>		
<b>Barqueta e/ou caixa</b>	<b>Erros admissíveis por defeito</b>	
	<b>Percentagem</b>	<b>Gramas</b>
300 a 500 g	3%	-
500 g a 1000g	-	15 g
1000g a 10 000g	1.5%	-
10 000g a 15 000g	-	150 g

- De forma a evitar a reclamação de cliente por falta de peso, todo o produto embalado com critério de peso (400g, 500g, 5kg...), deve ser contabilizado com a adição de 5% ao peso líquido.

Elaborado por Raquel Ramos	Cproc – CQ 5.2.1	Data 16/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 09	Pág. 4

1. **Etiquetas de produto pré-embalado/caixas:** no período prévio ao início da campanha são rececionados os modelos de etiquetas (etiquetas gravata e caixas) a usar para clientes específicos – exportação e/ou mercado nacional.

Antes de se iniciar quaisquer tipos de embalagem final para o cliente em questão, são simulados exemplos que são enviados para aprovação pelo cliente (envio por e-mail pelo Responsável da Qualidade / Controlo de Qualidade). Este envio pode ser feito diretamente pelo O Melro.OP ou seguindo a via Triportugal. Deste envio pode resultar a aprovação ou correção que seguirá a mesma linha de trabalho até a aprovação final.

- Etiqueta aprovada: guardado no software de rotulagem (etiquetas gravata/caixa), uma pasta anual/exemplo anual por cliente que servirá de base para encomendas da campanha.

- Receção de encomenda:


Exportação – após receção encomenda são feitos modelos com toda a informação sobre a encomenda em questão (fitas, datas, códigos...) e compilado o registo 5.2.12 e enviado para o cliente. Após aprovação do cliente, o documento é afixado nas máquinas para controlo da encomenda e/ou dado à responsável de emissão de etiquetas.

Durante o embalamento, sempre que há mudança na informação da etiqueta, é dado um exemplar ao Dep. C.Q. para aprovação/confirmação (que no final da encomenda tem um exemplo de todas as etiquetas elaboradas).

Mercado nacional – após receção da encomenda é feita a etiqueta que depois de aprovada pelo departamento de controlo de qualidade, segue o percurso de embalamento. Durante o embalamento, sempre que há mudança na informação da etiqueta, é dado um exemplar ao Dep. C.Q. para aprovação/confirmação (que fica com exemplares nos cadernos de registos).

- Em relação às etiquetas das caixas/sacos, existe um controlo extra, visto que de todas as cargas expedidas (mercado nacional e exportação) existe um caderno com exemplares e número de etiquetas emitidas.

Elaborado por Raquel Ramos	Cproc – CQ 5.2.1	Data 16/07/2015
Autorizado por Administração	Versão 09	Pág. 4

 <b>Manual de Iniciativa de Comércio ético (ETI)</b>	1 COMPROMISSO	Referencia: MICE. 1.1
		Versão 1 Data 15/05/2015
		Elaborado por Raquel Ramos
		Autorizado por Administração
<b>1.1 Política das questões éticas</b>		


## Política das questões éticas

A **O Melro.OP** segue os mais elevados padrões de qualidade dos produtos e integridade comercial no tratamento com clientes e fornecedores. Da mesma forma os fornecedores e os funcionários da **O Melro.OP** também devem agir segundo os mais elevados padrões de honestidade, justiça e integridade pessoal.

É fundamental para a empresa manter altos padrões éticos cumprindo os direitos humanos assim como todas as leis aplicáveis em vigor e evitando até mesmo situações que possam dar a impressão de impropriedade ou conflito de interesses.


Assim, por recomendação da Administração de **O Melro.OP**, nomeadamente do Administrador Francisco Torres estabeleceu a seguinte **Política de Ética**:

- Melhoria contínua de todos os aspetos da iniciativa de comércio ético (ETI) via Auditorias Internas (AI).
- Desenvolvimento de ligações mais fortes com clientes e fornecedores de modo a garantir que estes sejam melhor informados sobre os códigos de conduta laboral.
- Atualização dos colaboradores com os processos relacionados com o ETI estabelecer, planos de formação interna e pela atualização constante do quadro de comunicação com o pessoal da central, de acordo com as necessidades. Garantir que os recursos são adequados para atingir os objetivos estabelecidos em cada campanha (humanos e financeiros).
- Garantir que os sistemas, produtos e atividades estão totalmente de acordo com toda a legislação, padrões e códigos de prática relevantes,
- Garantir boas condições de trabalho e segurança a todos colaboradores.
- Redução do nível de reclamações e queixas dos colaboradores.
- Dar sempre uma resposta à insatisfação dos colaboradores.

 <b>Manual de Iniciativa de Comércio ético (ETI)</b>	1 COMPROMISSO	Referencia: MICE. 1.1
		Versão 1 Data 15/05/2015
		Elaborado por Raquel Ramos
		Autorizado por Administração
1.1 Política das questões éticas		

- O emprego é escolhido livremente, não havendo trabalho involuntário, forçado ou de escravo;
- Os trabalhadores sem distinção alguma, têm o direito de se unir ou constituir sindicatos por iniciativa própria e realizar negociações coletivas;
- Os representantes dos trabalhadores não são discriminados e têm o direito de exercer as suas funções representativas no seu lugar de trabalho;
- São proporcionadas condições de trabalho seguras e higiénicas, tendo em conta as características do tipo de indústria e os possíveis perigos associados;
- Mediante avaliações de risco à saúde e segurança no local de trabalho, são tomadas as medidas razoáveis e práticas, para prevenir acidentes e perigos para a saúde que possam surgir;
- Os trabalhadores recebem formação documentada sobre saúde e segurança. Sendo essa formação repetida a quando da entrada de novos trabalhadores;
- Os trabalhadores têm acesso a instalações sanitárias limpas, água potável e instalações para armazenamento dos seus alimentos;
- A Direção da O Melro.OP é responsável pela saúde e segurança dos trabalhadores;
- É proibida a contratação de mão-de-obra infantil de acordo com a lei em vigor no país,
- Os salários e benefícios dos trabalhadores respeitam a legislação em vigor e são suficientes para satisfazer as necessidades básicas;
- As horas de trabalho estão de acordo com a legislação nacional. Não ultrapassando as 40+8 horas semanais com regularidade, tendo no mínimo dois dias de descanso por semana.
- O trabalhador pode pedir que a sua folga semanal seja excepcionalmente alterada, por quaisquer motivos de conveniência pessoal. Também a empresa pode solicitar o trabalho em dia de descanso, sendo atribuído um dia de descanso complementar, com consentimento prévio do trabalhador.




 <b>Manual de Iniciativa de Comércio ético (ETI)</b>	1 COMPROMISSO	Referencia: MICE. 1.1
		Versão 1 Data 15/05/2015
		Elaborado por Raquel Ramos
		Autorizado por Administração
1.1 Política das questões éticas		

- As horas extra são voluntárias, não podendo ultrapassar as 22 horas mensais, e não sendo solicitadas com regularidade;
- Não existe discriminação na contratação, remuneração, acesso a formação, promoção, despedimento e reforma dos trabalhadores por motivos de raça, idade, género, religião, estado civil, origem, deficiência, orientação sexual, filiação a sindicato ou partido político e saúde;
- A empresa apoia e promove medidas de apoio à Natalidade, nomeadamente na proteção da saúde da gestante ou lactente, adaptando as tarefas à condição. É ainda permitido a deslocação a consultas e exames pré-natais, sem qualquer tipo de prejuízo. Após o gozo da licença de maternidade ou paternidade, o/a colaborador/a retoma as suas funções anteriores.
- Não existe permissão nem encorajamento para qualquer tipo de assédio, bullying, corrupção e/ou suborno com recurso a qualquer tipo de favorecimento;
- Em todas as condições possíveis, o trabalho é baseado numa relação de reconhecimento laboral, segundo a legislação e normas nacionais;
- É proibido qualquer tipo de tratamento desumano e severo, nomeadamente abuso físico ou disciplinar, ameaça de abusos físico ou verbal ou outras formas de intimidação.

Todos os sectores de atividade dentro da empresa aderirão ao espírito e à intenção da ETI e à documentação de suporte. O Melro.OP continuará a tudo fazer para garantir que a satisfação do cliente e o bem estar dos colaboradores seja sempre atingida.

A Administração,

Data \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_

 <b>Manual de Iniciativa de Comércio ético (ETI)</b>	<b>1 COMPROMISSO</b>	Referencia MICE 1.1.1
		Versão 1 Data 15/05/2015
Elaborado por Raquel Ramos		
Autorizado por Administração		
<b>1.1.1 Organigrama e responsabilidades</b>		


## Organigrama e Responsabilidade

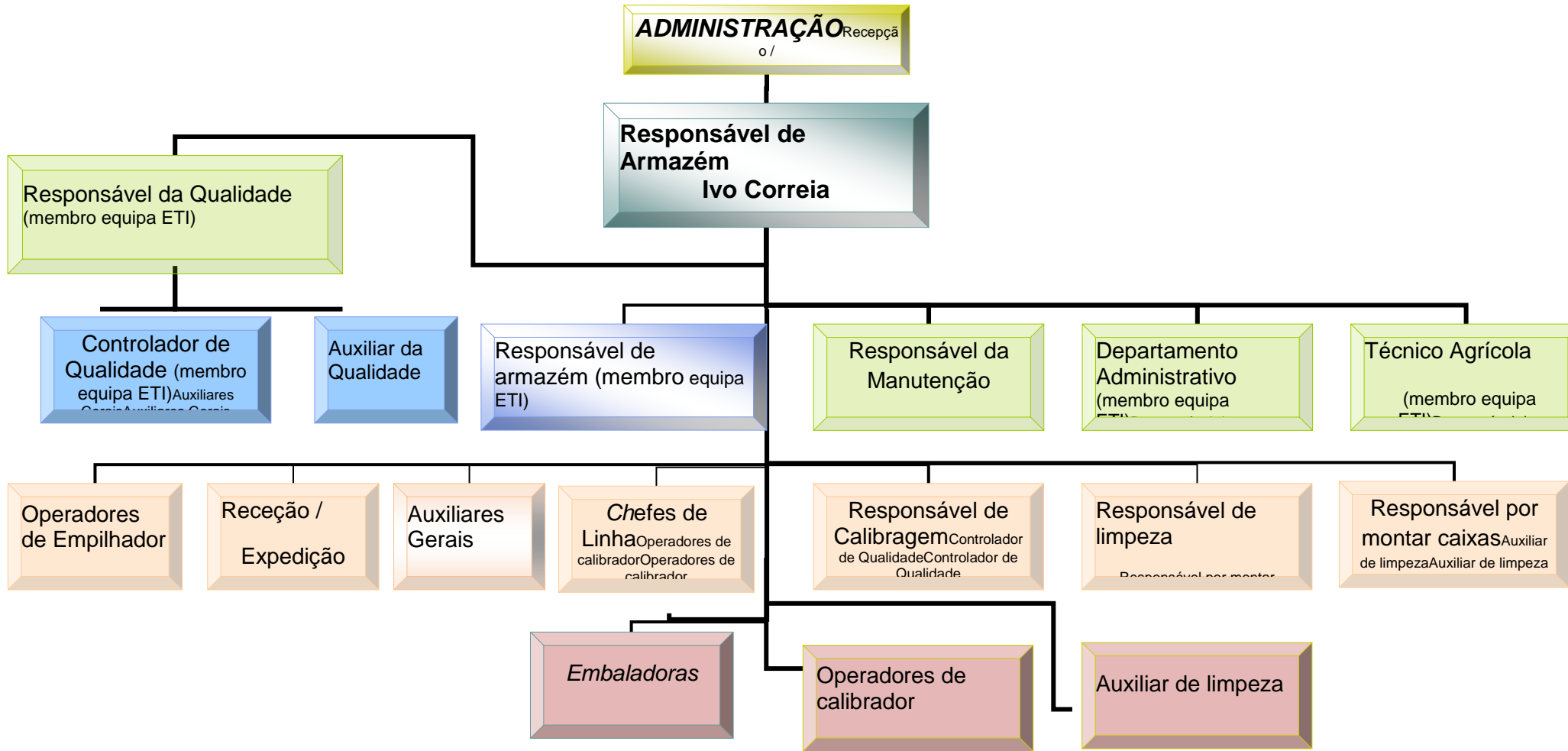
A autoridade e a relação mútua de todo o pessoal que gere, efetua e verifica o trabalho relevante para os códigos de conduta ETI, está definida no organigrama da empresa. A responsabilidade pelos códigos de conduta do ETI é partilhada por todos os colaboradores, de acordo com a responsabilidade de cada colaborador face aos seus deveres e obrigações.

A responsabilidade da administração centra-se disposição de todos os recursos necessários e no empenho de todos os seus colaboradores para a implementação do código de conduta ETI.

As responsabilidades pelos códigos de conduta ETI são definidas pela administração. Posteriormente são assumidas e postas em prática por cada um dos colaboradores da empresa, de forma a dar resposta aos requisitos decorrentes dos códigos de conduta ETI.

A compilação do código de conduta ETI e a sua atualização é da responsabilidade do Gestor do código de conduta ETI, cabendo à Administração a sua aprovação

 <b>Manual de Iniciativa de Comércio ético (ETI)</b>	<b>1 COMPROMISSO</b>	Referencia MICE 1.1.1
		Versão 1
		Data 15/05/2015
		Elaborado por Raquel Ramos
		Autorizado por Administração
<b>1.1.1 Organigrama e responsabilidades</b>		



 <b>Manual de Iniciativa de Comércio ético (ETI)</b>	<b>1 COMPROMISSO</b>	Referencia MICE1.2
		Versão 1 Data 15/05/2015
Elaborado por Raquel Ramos		
Autorizado por Administração		
1.2. Plano de Comunicação		

## 2) Comunicação interna


Objeto de Comunicação	Emissor	Recetor	Quando	Meios
Compromisso da implementação da ETI	Administração	Todos os funcionários	Sempre que sofrer alterações	Reuniões da Equipa ETI, Formação internam, Manual de Iniciativa de comércio ético Afixação no Refeitório
Relatório Revisão de ETI	Administração Responsável da Qualidade Responsável de Recursos Humanos	Equipa ETI	Após reunião de revisão	Reunião da equipa ETI E-mail
Procedimento e Relatório de Auditorias Internas	Responsável Qualidade	Equipa ETI	Após aprovação / revisão	Reunião; Distribuição dos relatórios – papel ou e-mail Formação
Documentos e Registos Manual de iniciativa de comércio ético		Funcionários-chave	Após aprovação	Reunião, Formação
Opinião dos fornecedores	Responsável de compras	Administração	Sempre que necessário	Escrito; Reunião
Procedimentos do Manual Iniciativa de Comercio Ético	Responsável Qualidade Responsável de Recursos Humanos	Todos os funcionários	Anual	Escrito, Reunião, Formação interna

 <b>Manual de Iniciativa de Comércio ético (ETI)</b>	<b>1 COMPROMISSO</b>	Referencia MICE1.2
		Versão 1 Data 15/05/2015
Elaborado por Raquel Ramos		
Autorizado por Administração		
1.2. Plano de Comunicação		

Objeto de Comunicação	Emissor	Recetor	Quando	Meios
Legislação comunitária e nacional, artigos científicos e outras matérias relacionadas com ETI	Responsável da Qualidade	Equipa ETI	Anual	Escrito, Reunião, E-mail
Reclamações dos colaboradores	Porta voz dos Colaboradores	Departamento Recursos Humanos Administração	Sempre que necessário	Escrito, Reunião

## 2) Comunicação externa

Objeto de Comunicação	Emissor	Recetor	Quando	Meios
Apoio aos fornecedores em tudo o que diz respeito ao código base e comércio ético.	Responsável de compras Responsável de Recursos Humanos	Fornecedores	Sempre que Solicitado	Escrito, Reunião, e-mail
Resultado da Avaliação de Fornecedor	Responsável de compras	Fornecedores	Anual	Escrito, Reunião, e-mail

	<b>1 - COMPROMISSO</b>	Referencia: MICE 1.4
		Versão 1 Data 10/06/2015
Elaborado por Raquel Ramos		
Autorizado por Administração		
<b>1.4 Compromisso de Honra</b>		

### Compromisso de Honra


O Melro.OP é uma empresa que tem como objetivo a comercialização de fruta para o mercado nacional e o mercado externo. Desta forma, pretende que todos os produtos comercializados sejam produzidos de acordo com as regras e especificações dos clientes desde a produção ao embalamento. Os princípios pelos quais se rege são de praticar boas práticas agrícolas, garantir higiene e segurança alimentar assim como assegurar a segurança das instalações e o bem de estar dos trabalhadores.

Espera-se que todos os fornecedores ou prestadores de serviços tenham um compromisso comercial com O Melro OP e cumpram as seguintes diretrizes do código básico da ETI:

1. Os seus colaboradores estão a trabalhar de forma livre e voluntária;
2. Os seus colaboradores têm liberdade de associação e o direito à negociação coletiva;
3. Proporciona boas condições de trabalho, seguras e higiénicas;
4. Não têm não de obra infantil (16 anos idade mínima), nem menores de 18 anos em horários noturnos ou condições perigosas;
5. Todos os colaboradores têm direito ao salário mínimo nacional, assim como a receber informação por escrito sobre as condições de pagamento e o recibo de vencimento sempre que forem pagos;
6. Os funcionários só devem trabalhar 40 horas por semana e se houver necessidade podem fazer de livre vontade 2 horas extras por dia;
7. Não haverá qualquer tipo de discriminação;
8. Os colaboradores devem ter trabalho regularmente;
9. Não é permitido qualquer tratamento desumano ou severo.

Caro fornecedor ou prestador de serviços,

Assine este documento como prova que tomou conhecimento das diretrizes acima descritas, assumindo que se compromete a respeitar as mesmas, tendo consciência que poderão ser tomadas medidas penalizadoras em caso de incumprimento, a nível de encomendas ou realização de trabalhos.


	<b>1 - COMPROMISSO</b>	Referencia: MICE 1.4
		Versão 1 Data 10/06/2015
Elaborado por Raquel Ramos		
Autorizado por Administração		
<b>Manual de Iniciativa de Comércio ético (ETI)</b>		
<b>1.4 Compromisso de Honra</b>		

Caso tenham sido detetadas infrações os contratos podem ficar suspensos até provar que efetuou todas as correções necessárias para continuar a trabalhar com O Melro OP.

\_\_\_\_\_  
(O Melro.OP)  
serviços)

\_\_\_\_\_  
(O fornecedor ou prestador de

Data \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_

 <b>Manual de Iniciativa de Comércio ético (ETI)</b>	<b>2 INTEGRAÇÃO DO COMERCIO ÉTICO NA CULTURA DA EMPRESA E NAS PRÁTICAS DE NEGÓCIO.</b>	Referencia: MICE 2.1
		Versão 1 Data 15/05/2015 Elaborado por Raquel Ramos Autorizado por Administração
<b>2.1 Procedimento de seleção, monitorização e aprovação de fornecedores ETI</b>		

## **Procedimento de seleção, monitorização e aprovação de fornecedores**

O Melro.OP tem implementado um sistema de controlo de fornecedores, por forma a minimizar o risco e impacto no produto final.

Este controlo possui diferentes fases que são: a seleção de fornecedores, a monitorização dos fornecimentos / prestações de serviço e a avaliação anual dos fornecedores.


### **SELECÇÃO DE FORNECEDORES**

Quando por alguma razão a O Melro.OP tem necessidade de novos fornecedores deve seleccioná-los de acordo com critérios mínimos. Estes critérios mínimos estão definidos para cada tipo de fornecedor relativamente aos Produtos / Serviços e estes têm de estar de acordo com a norma BRC e com os critérios do referencial ETI.


No caso dos Fornecedores de Fruta - Produtores Sócios da Organização de Produtores para além dos requisitos mínimos seguidamente enumerados, há requisitos da legislação das organizações de produtores. As candidaturas são avaliadas e votadas em assembleia de cooperadores que decidiram a sua aceitação.

Um fornecedor é aprovado para trabalhar com a O Melro.OP, tendo em conta a verificação do cumprimento dos requisitos mínimos de acordo com o referencial BRC e ETI. O preenchimento da respetiva ficha de comprovação dos critérios mínimos de fornecimento (ver ponto D) – a avaliação é feita após o término do período experimental.




 <b>Manual de Iniciativa de Comércio ético (ETI)</b>	<b>2 INTEGRAÇÃO DO COMERCIO ÉTICO NA CULTURA DA EMPRESA E NAS PRÁTICAS DE NEGÓCIO.</b>	Referencia: MICE 2.1
		Versão 1
		Data 15/05/2015
		Elaborado por Raquel Ramos
		Autorizado por Administração
2.1 Procedimento de seleção, monitorização e aprovação de fornecedores ETI		

Tipo de fornecedores	Requisitos mínimos	Doc./Reg. Associados	Responsável pela seleção	Período experimental
Produtores Sócios (certificados GG/TN, Prodl e sem certificação)	-Respeito pelas questões de ética e responsabilidade social; -	implementação dos requisitos ETI e Walmart e / ou compromisso de Honra (MICE 1.4) perante os requisitos do código base	Técnico de campo Administração Responsável da qualidade Responsável da equipa ETI	3 meses após a auditoria ao fornecedor
Produtores não Sócios (certificados GG/TN, Prodl e sem certificação)				
Fornecedores de fruta comprada				
Embalagens e materiais de embalagem – contacto direto com o produto				
Embalagens e materiais de embalagem – contacto indireto com o produto				
Tratamento pós-colheita Smartfresh				
Laboratórios				
Produtos de limpeza, manutenção e consumíveis (Luvas, pensos azuis, etc.)				
Armazenamento em frio externo				

	<b>2 INTEGRAÇÃO DO COMERCIO ETICO NA CULTURA DA EMPRESA E NAS PRÁTICAS DE NEGÓCIO.</b>	Referencia: MICE 2.1
		Versão 1 Data 15/05/2015
<b>Manual de Iniciativa de Comércio ético (ETI)</b>		Elaborado por Raquel Ramos
		Autorizado por Administração
<b>2.1 Procedimento de seleção, monitorização e aprovação de fornecedores ETI</b>		


Tipo de fornecedores	Requisitos mínimos	Doc./Reg. Associados	Responsável pela seleção	Período experimental
Controlo de pragas	-Respeito pelas questões de ética e responsabilidade social; -	Implementação dos requisitos ETI e Walmart e / ou compromisso de Honra (MICE 1.4) perante os requisitos do código base	Responsável da qualidade Responsável da equipa ETI	
Transportes			Responsável da qualidade Responsável de armazém Responsável da Expedição Responsável da equipa ETI	
Manutenção de equipamentos			Responsável de manutenção Responsável da qualidade Responsável da equipa ETI	
Recolha de resíduos			Responsável da Qualidade Responsável da equipa ETI	
Entidade certificadora			Técnico de campo Responsável da qualidade Administração Responsável da equipa ETI	
Consultor – Controlo de qualidade			Responsável da qualidade Responsável da equipa ETI	
Cedência de embalagens			Responsável da Qualidade Administração Responsável da equipa ETI	
Recursos humanos			Administração Responsável da qualidade Responsável da equipa ETI	
Limpeza externa			Responsável de Armazém Administrativa Responsável da qualidade Responsável da equipa ETI	

 <b>Manual de Iniciativa de Comércio ético (ETI)</b>	<b>2 INTEGRAÇÃO DO COMERCIO ETICO NA CULTURA DA EMPRESA E NAS PRÁTICAS DE NEGÓCIO.</b>	Referencia: MICE 2.1
		Versão 1 Data 15/05/2015
		Elaborado por Raquel Ramos
		Autorizado por Administração
2.1 Procedimento de seleção, monitorização e aprovação de fornecedores ETI		


## B ) MONITORIZAÇÃO DE FORNECEDORES

O objetivo da monitorização é acompanhar os fornecimentos/prestações de serviços/ realizados ao longo da campanha e respeito pelo código base ETI. Este acompanhamento é realizado através de inspeção visual (auditoria a fornecedores e visitas) e/ou preenchimento de documentos/registos associados, tendo em conta o quadro abaixo indicado.

Tipo de fornecedores	Pontos a monitorizar e avaliar	Doc./Reg. Associados	Responsável pela Monitorização
Produtores Sócios e não Sócios Fornecedores de fruta comprada Embalagens e materiais de embalagem – contato direto e indireto com o produto Tratamento pós-colheita Smartfresh Laboratórios	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Verificar contratos de trabalho da empresa e de empresas de trabalho temporário;</li> <li>✓ Nos contratos de trabalho e durante a visita verificar se há de obra infantil (16 anos idade mínima), ou menores de 18 anos em horários noturnos ou condições perigosas.</li> <li>✓ Verificar o processo de recrutamento;</li> <li>✓ Verificar documentos assinados pelos funcionários caso exista acordo coletivo;</li> <li>✓ Verificar se há registo da Análise da qualidade da água para consumo humano;</li> <li>✓ Verificar se todos os funcionários têm registos de medicina no trabalho;</li> <li>✓ Verificar se as instalações apresentam avaliação de risco saúde e segurança</li> </ul>	-MICE 1.4 -MICE 2.1.1	Responsável da Equipa ETI acompanhado por um Responsável da secção (Ponto A)

 <b>Manual de Iniciativa de Comércio ético (ETI)</b>	<b>2 INTEGRAÇÃO DO COMERCIO ETICO NA CULTURA DA EMPRESA E NAS PRÁTICAS DE NEGÓCIO.</b>	Referencia: MICE 2.1
		Versão 1 Data 15/05/2015 Elaborado por Raquel Ramos Autorizado por Administração
2.1 Procedimento de seleção, monitorização e aprovação de fornecedores ETI		

Tipo de fornecedores	Pontos a monitorizar e avaliar	Doc./Reg. Associados	Responsável pela Monitorização
Produtos limpeza, manutenção e consumíveis	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Verificar estatísticas de acidentes de trabalho;</li> <li>✓ Verificar se foi dada formação para utilização de extintores e primeiros socorros e treino de planos de emergência</li> <li>✓ Verificar as renumerações dos últimos 12 meses;</li> <li>✓ Verificar pagamentos de seguros profissionais e segurança social;</li> <li>✓ Verificar se existiu pagamentos de férias;</li> <li>✓ Verificar registo de horas trabalhadas nos últimos 12 meses</li> <li>✓ Verificar se existe uma política de recursos humanos sobre temas éticos</li> <li>✓ Verificar lista de produtos químicos</li> <li>✓ Verificar se há formação para manusear produtos fitofarmacêuticos</li> </ul>		
Armazenamento em frio externo			
Transportes			
Recolha de resíduos			
Entidade certificadora			
Segurança, higiene e saúde no trabalho			
Consultor – Controlo de qualidade			
Cedência de embalagens			
Recursos humanos			
Limpeza externa			

 <b>Manual de Iniciativa de Comércio ético (ETI)</b>	<b>2 INTEGRAÇÃO DO COMERCIO ETICO NA CULTURA DA EMPRESA E NAS PRÁTICAS DE NEGÓCIO.</b>	Referencia: MICE 2.1
		Versão 1
		Data 15/05/2015
		Elaborado por Raquel Ramos
		Autorizado por Administração
<b>2.1 Procedimento de seleção, monitorização e aprovação de fornecedores ETI</b>		

### C) Avaliação Contínua

A avaliação dos fornecedores é contínua e é realizada numa primeira fase pelos funcionários que geralmente têm contacto direto com esses fornecedores e pelo responsável da equipa ETI e posteriormente confirmada em reunião pela equipa ETI, equipa HACCP e administração

Os fornecedores são avaliados numa base anual, mediante:


As visitas realizadas aos fornecedores e realização de auditorias

Empenho na realização das ações corretivas

Empenho na realização de medidas complementares ao código ETI

De um modo geral, os fornecedores são reprovados em última circunstância (quando for evidente que não foram resolvidos problemas graves e este não demonstra intenção de os resolver.)

Após o processo de avaliação anual dos fornecedores será elaborada/atualizada a lista dos fornecedores aprovados

 <b>Manual de Iniciativa de Comércio ético (ETI)</b>	<b>2 INTEGRAÇÃO DO COMERCIO ÉTICO NA CULTURA DA EMPRESA E NAS PRÁTICAS DE NEGÓCIO.</b>	Referencia: MICE 2.1
		Versão 1 Data 15/05/2015 Elaborado por Raquel Ramos Autorizado por Administração
2.1 Procedimento de seleção, monitorização e aprovação de fornecedores ETI		

D) FICHA DE COMPROVAÇÃO DOS CRITÉRIOS MÍNIMOS PARA O FORNECIMENTO

Nome do fornecedor

\_\_\_\_\_

Serviço prestado/produto comprado

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_


Data do 1º contacto com o fornecedor \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_ Forma de contacto \_\_\_\_\_

Data de início do serviço do fornecedor em O Melro.OP \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_

Data do preenchimento \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_

Responsável pelo preenchimento \_\_\_\_\_

Avaliado em ____/____/____  Rubrica:
---

 <b>Manual de Iniciativa de Comércio ético (ETI)</b>	<b>2 INTEGRAÇÃO DO COMERCIO ÉTICO NA CULTURA DA EMPRESA E NAS PRÁTICAS DE NEGÓCIO.</b>	Referencia: MICE 2.1.1
		Versão 1
		Data 15/05/2015
		Elaborado por Raquel Ramos
		Autorizado por Administração
2.1.1 <i>Check List</i> auditoria a fornecedores		

<i>CHECK LIST</i> AUDITORIA FORNECEDORES	
<b>Nome da Empresa</b>	
<b>Data da auditoria</b>	
<b>Data de elaboração do relatório</b>	
<b>Duração</b>	
<b>Áreas abrangidas</b>	
<b>Auditor</b>	
<b>Sumário</b>	

**Pessoas entrevistadas:**

Nome	Departamento

**Legenda:**


S – Sim

N - Não

NA – Não aplicável


ETI – *Ethical Trading Initiative* (iniciativa de comércio ético)

OIT – Organização internacional do trabalho

	<b>2 INTEGRAÇÃO DO COMERCIO ETICO NA CULTURA DA EMPRESA E NAS PRÁTICAS DE NEGÓCIO.</b>	Referencia: MICE 2.1.1
		Versão 1 Data 15/05/2015
<b>Manual de Iniciativa de Comércio ético (ETI)</b>		Elaborado por Raquel Ramos
		Autorizado por Administração
<b>2.1.1 Check List auditoria a fornecedores</b>		

Questões dos princípios de Implementação	Conformidade (NA / C/ NC)	Observações / evidências
<b>1. Liberdade de escolha do trabalho.</b>		
9.1. Verifica situações de trabalho forçado, obrigado?		
9.2. Os trabalhadores são obrigados a entregar "depósitos" ou deixar documentos de identidade ao empregador? Estes são livres de abandonar o empregador após o período de aviso prévio razoável?		
<b>10. . O respeitado pela liberdade de associação assim como o direito à negociação coletiva.</b>		
10.1. Todos os trabalhadores, sem distinção têm o direito de se juntar a um sindicato à sua escolha ou formar um e de negociar coletivamente?		
10.2. O empregador tem uma atitude aberta em relação às atividades de organizações e ou de outro tipo de sindicatos?		
10.3. Os representantes dos trabalhadores não serão discriminados e terão a oportunidade de desenvolver suas funções como representantes no local de trabalho?		
10.4. Se lei que restringir a liberdade de associação ou de negociação coletiva, o empregador facilita o desenvolvimento de meios paralelos para a associação e negociação livre e independente?		



 <b>Manual de Iniciativa de Comércio ético (ETI)</b>	<b>2 INTEGRAÇÃO DO COMERCIO ÉTICO NA CULTURA DA EMPRESA E NAS PRÁTICAS DE NEGÓCIO.</b>	Referencia: MICE 2.1.1
		Versão 1 Data 15/05/2015 Elaborado por Raquel Ramos
		Autorizado por Administração
2.1.1 <i>Check List</i> auditoria a fornecedores		

Questões dos princípios de Implementação	Conformidade (NA / C/ NC)	Observações / evidências
<b>11. As condições de trabalho seguras e higiénicas.</b>		
11.1. O ambiente de trabalho é seguro e higiénico? São conhecidos os eventuais riscos específicos do sector? São tomadas medidas preventivas em relação aos acidentes e problemas de saúde devido ao ambiente de trabalho, ou riscos associados a este?		
11.2. Os trabalhadores recebem formação regular em matéria de segurança e higiene? A formação está registada?		
11.3. Os trabalhadores têm acesso a balneários limpos e água potável, instalações sanitárias e local para o armazenamento de alimentos?		
11.4. O alojamento, se for o caso, deverá estar limpa, segura e satisfazer as necessidades básicas dos trabalhadores?		
11.5. A administração da empresa è responsável pela saúde segurança e higiene?		
<b>12. O trabalho infantil é proibido.</b>		
12.1. Não existem contratos de trabalho infantil?		
12.2. A empresa desenvolve ou participa de políticas e programas que permitam as crianças usadas como mão-de-obra infantil deixem o trabalho, e usufruam de condições para frequentar e manter-se uma educação de qualidade, até atingir a maioridade?		
12.3. Existem crianças, e jovens com menos de 18 anos à trabalhar noite ou em condições perigosas?		

Questões dos princípios de Implementação	Conformidade (NA / C / NC)	Observações / evidências
12.4 Estes princípios e procedimentos estão em conformidade com as disposições das regras da OIT aplicáveis nesta área?		
<b>13. O trabalho infantil é proibido.</b>		
13.1. Não existem contratos de trabalho infantil?		
13.2. A empresa desenvolve ou participa de políticas e programas que permitam as crianças usadas como mão-de-obra infantil deixem o trabalho, e usufruam de condições para frequentar e manter-se uma educação de qualidade, até atingir a maioridade?		
13.3. Existem crianças, e jovens com menos de 18 anos à trabalhar noite ou em condições perigosas?		
13.4. Estes princípios e procedimentos estão em conformidade com as disposições das regras da OIT aplicáveis nesta área?		
<b>14. É pago um salário mínimo.</b>		
14.1. Os vencimentos e benefícios são pagos de acordo com o Decreto-Lei n.º 144/2014 de 30 de setembro que definiu como ordenado mínimo 505€ mensais?		
14.2. Todos os trabalhadores recebem informações por escrito no que diz respeito ao vencimento, antes de iniciar um trabalho e cada vez que forem pagos?		
14.3. Os vencimentos são reduzidos como medida disciplinar? Estas são apenas registadas?		

Questões dos princípios de Implementação	Conformidade (NA / C / NC)	Observações / evidências
<b>15. Horários de trabalho não excessivos.</b>		
15.1. Os horários de trabalho respeitam as leis nacionais de trabalho lei 21/96, de 23 Julho?		
15.2. O contrato de trabalho inclui o total de 48 horas semanais com as horas extras?		
15.3. Todas as horas extras são voluntárias? São pagas a 125% da hora regular?	?	
15.4. O horário de trabalho não é superior a 60 horas em 7 dias?		
15.5. O horário de trabalho supera as 60horas em 7 dias em condições excepcionais como pico de campanha?		
<b>16. Não haverá qualquer discriminação.</b>		
16.1. Não há discriminação na contratação, na remuneração, no acesso a formação, promoção, demissão ou reforma, com base em raça, classe social, nacionalidade, religião, idade, deficiência, sexo, estado civil, orientação sexual, filiação sindical ou política?		

Questões dos princípios de Implementação	Conformidade (NA / C/ NC)	Observações / evidências
<b>17. Proporcionar trabalho de uma forma regular</b>		
17.1. O trabalho é realizado no âmbito de uma relação laboral e estabelecida pela legislação e costumes nacionais?		
17.2. As obrigações para com os funcionários, são estabelecidas em leis e regulamentos laborais ou de segurança social derivadas de uma relação de emprego normal não deve ser evitado mediante o uso de contratos só por trabalho, subcontratação ou acordos para executar o trabalho em casa, nem através de programas de aprendizagem, onde não exista a real intenção de ensinar um ofício ou proporcionar um emprego permanente. Nem serão evitadas mediante o uso excessivo de contratos temporários?		
<b>18. Não é permitido um tratamento violento ou desumano.</b>		
18.1. São proibidos abuso ou castigos físicos, ameaça de abusos físicos, assédio sexual ou de qualquer outra forma de assédio, abuso verbal ou qualquer outra forma de intimidação?		

Questões do Código base:	Conformidade (NA / C / NC)	Observações / evidências
<b>7. Compromisso com comércio ético</b>		
7.1 O comércio ético, inclui a adoção do Código Base e estes princípios, são reconhecidos como um objetivo da empresa e a implementação desta política é atribuído à administração?		
7.2 O compromisso com o comércio ético é comunicado ao público, a toda a empresa, aos fornecedores e às pessoas que trabalham na cadeia de abastecimento?		
7.3 A empresa avalia se tem recursos suficientes para garantir que os seus compromissos são cumpridos e que há uma melhoria contínua na aplicação destes princípios?		
7.4 A empresa exige que os fornecedores cumpram o Código Base e também pretende que estes se envolvam com os seus fornecedores para cumprir o Código em toda a cadeia de abastecimento?		
7.5 A empresa tem uma estratégia para a implementação do Código Base e estes Princípios, têm base ações mensuráveis tempo limite?		
7.6 A empresa desempenha um papel ativo nas convenções e atividades da ETI e aplica sempre que possível as boas práticas aprendidas?		
7.7 A empresa trabalha em colaboração com outros Membros ETI e com outras partes, incluindo fornecedores afetados pelas suas atividades?		

Questões do Código base:	Conformidade (NA / C / NC)	Observações / evidências
<b>8. Integração do comércio ético na cultura da empresa e nas práticas de e negócios</b>		
8.1 A empresa seleciona fornecedores com boas práticas laborais que possam observar as disposições ao Código Base?		
8.2 A empresa reconhece o contributo que as relações comerciais estáveis, podem dar ao cumprimento das boas práticas de trabalho e esforços para estabelecer relacionamentos de longo prazo com os seus fornecedores?		
8.3 Os termos acordados com os fornecedores, tais como preços, tempos de espera e as quantidades são consistentes com a capacidade do fornecedor em relação ao Código Base?		
8.4 Os responsáveis pelas compras e/ou outros colaboradores cujas decisões afetem as condições e as práticas laborais têm de estar cientes do potencial impacto que essas decisões pressupõem. Eles recebem a devida formação e orientações que permitem o cumprimento da política ética e a sua performance é convenientemente avaliada e gerida?		

Questões do Código base:	Conformidade (NA / C/ NC)	Observações / evidências
<b>9. Aptidão de fornecedores e outros</b>		
9.1 A empresa fornece aos fornecedores informações, orientação, formação e apoio de forma verificar o cumprimento do Código Base e todas as outras políticas sobre comércio ético exigido aos mesmos?		
9.2 A empresa procura as opiniões dos fornecedores sobre a sua capacidade de atender ao Código Base? O histórico de compras auxilia-os para a compreensão das suas preocupações?		
9.3 A empresa garante que todos os trabalhadores abrangidos pelo código, e os seus representantes, estão cientes das disposições do Código Base e dos compromissos comércio ético ?		
9.4 A empresa apoia e incentiva o desenvolvimento de uma gestão eficaz de sistemas entre os fornecedores e sistemas de relações laborais maduros que exigem completo respeito à liberdade de associação e negociação coletiva?		


Questões do Código base:	Conformidade (NA / C / NC)	Observações / evidências
<b>10. Identificação de problemas na cadeia de abastecimento</b>		
10.1 A empresa está ciente das condições de trabalho e práticas laborais na sua cadeia de abastecimento, a fim de compreender a natureza e localização dos riscos de comércio ético, e usa essas informações e partilha com outros membros?		
10.2 A empresa recolhe e analisa informações verificáveis sobre o desempenho no cumprimento do Código Base dos fornecedores e usa essas informações para tomar decisões no fornecimento?		
10.3 A empresa garante que existem mecanismos que permitem os trabalhadores da cadeia de fornecimento, informar de forma confidencial e sem prejuízo de qualquer inobservância do Código Base, para atuar nessas reclamações		



Questões do Código base:	Conformidade (NA / C / NC)	Observações / evidências
<b>11. Ações de melhoria</b>		
11.1 A empresa trabalha com os fornecedores para corrigir quaisquer problemas identificados e implementar melhorias que são consistentes com as disposições do Código Base?		
11.2 A empresa negocia planos e prazos de melhorias com os fornecedores e certifica-se de que as melhorias são realmente feitas?		
11.3 A empresa fornece apoio e aconselhamento para ajudar os fornecedores fazerem as melhorias acordadas?		
11.4 A empresa reconhece a importância fundamental da independência e organizações democráticas da própria escolha dos trabalhadores – tais como sindicatos – para alcançar melhorias sustentáveis e incentiva uma atitude aberta e positiva em relação a sindicatos e negociação coletiva, porque eles são os elementos essenciais de todos sistemas de relações laborais?		
11.5 A empresa suspende relacionamento com os fornecedores, onde graves violações do Código persistam (existência de apenas tentativas feitas para trabalhar para implementar melhorias, sem perspectiva razoável de obter melhorias.) A suspensão é feita de uma maneira responsável?		
11.6 A empresa trabalha com fornecedores, outros membros do ETI e outras partes afetadas pela sua atividade para abordar as causas de não-conformidade através da concepção e implementação de atividades que identifiquem e testem as boas práticas e soluções eficazes?		

Questões do Código base:	Conformidade (NA / C / NC)	Observações / evidências
<b>12. Transparência</b>		
12.1 A empresa relata de forma justa e precisa as suas atividades de comércio ético?		
12.2 A empresa está em conformidade com a ETI declaradas?		
12.3 A empresa reporta publicamente, e de forma detalhada o crescimento das suas experiência, os seus compromissos com a ETI, as suas atividades de comércio ético e impactos?		
12.4 A empresa incentiva os fornecedores à transparência sobre o seu comércio ético desempenhado?		
12.5 A empresa responde rapidamente, totalmente e abertamente a quaisquer reclamações sobre código violações na cadeia de fornecimento?		



 <b>Manual de Iniciativa de Comércio ético (ETI)</b>	<b>2 INTEGRAÇÃO DO COMERCIO ETICO NA CULTURA DA EMPRESA E NAS PRÁTICAS DE NEGÓCIO.</b>	Referencia: MICE 2.2
		Versão 1
		Data 15/05/2015
		Elaborado por Raquel Ramos
		Autorizado por Administração
<b>2.2 Relações comerciais e garantia dos termos acordados</b>		

O O Melro.Op preserva as suas relações comerciais, de forma a incentivar os seus fornecedores a fazer as melhorias que são propostas nas auditorias. Para tal existe um vínculo entre o departamento de compras e a equipa ETI com os fornecedores. Com este processo pretende-se resolver a lógica contraditória de diminuir os preços e reduzir os prazos de entrega, ao mesmo tempo que se procura assegurar o cumprimento das normas de trabalho.


Esta ligação tem como objetivo:

- -identificar as práticas de compras com impacte negativo e de forma a maximizar as condições de trabalho dos colaboradores;
- Estabelecer relações estáveis e duradouras;

Deste modo, a empresa garante que os termos acordados com os fornecedores são sólidos com a capacidade que estes têm de fornecer, tendo em conta o código base.

Os termos acordados são:

- Preços;
- Tempos de espera;
- Quantidades;
- Modo de pagamento;

 <b>Manual de Iniciativa de Comércio ético (ETI)</b>	<b>2 INTEGRAÇÃO DO COMERCIO ÉTICO NA CULTURA DA EMPRESA E PRÁTICAS DE NEGÓCIO.</b>	Referencia: MICE 2.4
		Versão 1 Data 15/05/2015 Elaborado por Raquel Ramos Autorizado por Administração
<b>2.4 Registo de Formação / Comunicação / Informação</b>		

**Registo de formação/comunicação/informação**

Formação

Comunicação

Informação

Titulo:

Data:

Nome do formador:

Destinatários:

Conteúdo:


Duração:

Foi distribuído material de apoio didático? Sim \_\_\_\_ Não \_\_\_\_

Se sim, qual?

Previsão para renovação da formação:

Assinaturas dos formandos

 <b>Manual de Iniciativa de Comércio ético (ETI)</b>	<b>2 INTEGRAÇÃO DO COMERCIO ÉTICO NA CULTURA DA EMPRESA E PRÁTICAS DE NEGÓCIO.</b>	Referencia: MICE 2.4
		Versão 1 Data 15/05/2015 Elaborado por Raquel Ramos Autorizado por Administração
2.4 Registo de Formação / Comunicação / Informação		

### Avaliação da formação

1. Título da formação:

2. Formação interna † / Formação externa †

3. Data da formação \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_                      Data da avaliação \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_

4. Tipo de avaliação

- a) Teste †
- b) Observação visual †
- c) Auditoria interna †
- d) Outra † Qual? \_\_\_\_\_

5. Descrição da avaliação

6. Resultado

7. Conclusão

Acção corretiva necessária? Sim \_\_\_\_ Não \_\_\_\_ . Se sim, qual?

O responsável \_\_\_\_\_

 <b>Manual de Iniciativa de Comércio ético (ETI)</b>	<b>3</b> <b>APTIDÃO DE FORNRCDORES</b>	Referencia: MICE 3.2
		Versão 1 Data 15/05/2015
		Elaborado por Raquel Ramos
		Autorizado por Administração
<b>3.2 Questionários de satisfação dos fornecedores – produtores sócios e não-sócios</b>		

### Identificação do Fornecedor

Nome da Empresa/Produtor:

Morada:

Pessoa de Contacto:

Número de contacto:

e-mail:

Produtos fornecidos:

Questionário	Classificação
1 – Os prazos limites para entrega dos produtos são os adequados;	1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/>
2 – A empresa é flexível aos prazos de entrega, quando o fornecedor não as consegue cumprir?	1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/>
3- O prazo de pagamento das faturas é adequado, de modo a ter recursos disponíveis para o pagamento dos ordenados	1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/>
4 – A empresa fornece o apoio e o acompanhamento necessário para a melhoria da implementação do código base?	1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/>
5 – Como classifica a relação de estabilidade das empresas?	1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/>

Legenda: 1 Muito insuficiente

2 Insuficiente

3 Suficiente

4 Bom

5 Muito Bom

**Em caso de futuras alterações às respostas indicadas no presente questionário (acima descritas) deverá informar O Melro.OP.**

Responsável pelo preenchimento	Posição que ocupa na empresa	Data de preenchimento



### **Eleição do Representante dos Trabalhadores**

Foi eleito pelos trabalhadores por voto direto e por maioria, em Reunião Geral Extraordinária, o representante dos Trabalhadores.

No cumprimento deste desiderato, foi votado o Ivo Miguel Ximenes Correia, no passado dia 24 de Maio de 2015.

Cabe ao representante eleito cooperar para a melhoria de todo o sistema, assegurando a defesa dos interesses comuns e a confidencialidade de toda e qualquer informação transmitida.

Sanguinhal, 24 de Maio de 2015



## **POLÍTICA DE RECURSOS HUMANOS DO MELRO.OP, SA**

### **INTRODUÇÃO**

Reconhecemos que os nossos colaboradores são parte integrante do Sucesso.

Conscientes das adversidades e dificuldades do dia-a-dia, pretendemos estabelecer objetivos e estratégias empresariais capazes de fazer a diferença. Para isso, contamos com o empenho e dedicação de cada um, numa perspetiva humana e de respeito, mas igualmente focada nos objetivos e estratégias da empresa.

No Melro, a dinâmica, motivação, capacidade de iniciativa, facilidade de relacionamento interpessoal, e o gosto de trabalhar em equipa são características que procuramos estimular e valorizar em cada colaborador

### **RECONHECIMENTO**

As chefias intermédias vão avaliar o desempenho individual e coletivo de cada colaborador, que deverá ser reconhecida na forma que a administração entender.

O reconhecimento de um bom desempenho impulsiona a produtividade e motivação dos colaboradores, é um agente catalisador do trabalho em equipa

### **CONDIÇÕES DE TRABALHO E EMPREGO**

O Melro, enquanto entidade contratante, compromete-se a garantir a todos os colaboradores boas condições de trabalho, num ambiente seguro e saudável., e políticas de flexibilidade que permitam um melhor equilíbrio trabalho-família.

Paralelamente, existem chefias que são responsáveis pela higiene e segurança, dentro da sua área de responsabilidade. Todas as pessoas serão ainda dotadas de formação e informação, bem como dos meios necessários para prevenir acidentes e eventuais riscos específicos, associados ao trabalho.

Não será, nunca, em qualquer situação, considerada a hipótese da contratação de mão de obra infantil

## **POLÍTICA DE RECURSOS HUMANOS DO MELRO.OP, SA - Continuação**

### **ÉTICA E CONDUTA**

O crescimento saudável e sustentável e a manutenção da boa reputação que possui nas comunidades em que opera, assim como a construção dessa boa reputação nas comunidades em que de futuro se insira, dependem do respeito permanente destes valores, assim como do respeito integral do Código de Conduta que agora se divulga.

Ao estabelecer este Código, o Melro. OP desenvolve um esforço para manter e fortalecer a confiança, tanto entre todos os seus trabalhadores como com todos os seus parceiros, representantes, clientes, fornecedores, entidades governamentais e terceiros.

O objetivo deste Código de Conduta consiste em inculcar nos seus colaboradores a consciência e a necessidade de todos, com atitudes pessoais e competências profissionais, que lhes permitam um desenvolvimento a longo prazo na empresa. É fundamental, neste sentido, garantir que existe um forte alinhamento entre os valores do candidato e a cultura da empresa.

Apenas as atitudes, as experiências relevantes e o alinhamento com os princípios do Melro são considerados no processo de seleção e recrutamento. Não teremos, nunca, em linha de conta, a origem, a nacionalidade, a raça, o género, deficiência, orientação sexual ou a idade do candidato.

Garantimos ainda a todos os trabalhadores, que não haverá nenhum abuso físico ou disciplinar, ameaças, assédio de qualquer tipo, ou quaisquer outras formas de intimidação

## **POLÍTICA DE RECURSOS HUMANOS DO MELRO.OP, SA Continuação**

### **REMUNERAÇÕES**

Atrair novos colaboradores e manter os atuais não se resume somente à remuneração. Aqui valorizamos outros aspetos igualmente importantes: a confiança, as relações estabelecidas com as chefias e os colegas de trabalho, o reconhecimento e a experiência particular de trabalhar para uma empresa líder, bem como as oportunidades de aprendizagem e crescimento.

A Remuneração Total é portanto estabelecida no âmbito social e jurídico do nosso país, respeitando, sempre que aplicável, acordos coletivos. Todos os colaboradores são esclarecidos sobre a sua situação específica em termos de remuneração e benefícios, sempre de forma clara e com transparência.


### **JORNADA DE TRABALHO**

A jornada de trabalho obedece às Leis do Código de Trabalho.

O Horário de trabalho é definido em contrato, e não supera as 40 horas semanais.

Todas as horas extra são de carácter voluntário, utilizadas de maneira responsável, não visando a substituição de contratações regulares. Estas horas são remuneradas de acordo com o estabelecido na lei.

Todos os colaboradores têm dois dias de folga por semana, sendo que um será fixo, ao Domingo, e o outro poderá ser acordado previamente entre as partes, de acordo com as necessidades da empresa e a disponibilidade do colaborador


	<b>6 TRANSPARÊNCIA</b>	Referencia: MICE 6.4
		Versão 1 Data 15/05/2015
Elaborado por Raquel Ramos		
Autorizado por Administração		
<b>Manual de Iniciativa de Comércio ético (ETI)</b>	<b>6.4 Procedimento de Resposta as reclamações, violações e sugestões ao código base</b>	

## 1. ÂMBITO

Procedimento de resposta Reclamações, Violações e sugestões de melhoria ao código base

## 2. PROCEDIMENTOS

Procedimentos	Responsável
Colocar o documento próprio para as reclamações, violações e sugestões de melhoria junto do Relógio de Ponto	Todos os interessados
Depois de preenchido o documento deve ser colocado no envelope próprio para o efeito, que está junto dos formulários e colocados no compartimento identificado.	Todos os interessados
Verificar semanalmente a existência de reclamações, violações ou elogios e entrega ao responsável.	Margarida Damil
È feita a analisa ao documento, de forma a verificar o tipo urgência e encaminhar para os Responsáveis de Armazém, da Qualidade e equipa ETI ou para a Administração	Joana Almeida Ferreira
Caso não se verifique a condição de urgência expressa no ponto anterior, oportunamente será apresentada em reunião a existência de sugestões e encaminha, se necessário, para o responsável.	Joana Almeida Ferreira
Analisar a violação ou reclamação ao código, decidir sobre a necessidade de implementação de ações para o seu devido tratamento.	Responsável de Armazém / Responsável da Qualidade/ Responsável equipa ETI / Administração

 <b>Manual de Iniciativa de Comércio ético (ETI)</b>	6 TRANSPARÊNCIA	Referencia: MICE 6.4.1
		Versão 1 Data 15/05/2015 Elaborado por Raquel Ramos
		Autorizado por Administração
<b>6.4.1 Formulário de Reclamação, Violação ou sugestão de melhoria</b>		

### FORMULÁRIO DE

Sugestão

Reclamação

Violação

Data

#### ELEMENTOS DE INTERESSE

A(o) presente Sugestão/Reclamação/violação já foi apresentada(o) anteriormente?

Não

Sim

Quando?

Foi obtida resposta?

Não

Sim

Caso tenha feito apenas de forma verbal a quem?


MOTIVO DA SUGESTÃO/ RECLAMAÇÃO/ VIOLAÇÃO?

DESCRIÇÃO E DATA DOS FACTOS, C/ IDENTIFICAÇÃO DOS INTERVENIENTES

PRETENSÃO?

TESTEMUNHAS

OBSERVAÇÕES

 <b>Recursos Humanos / ETI</b>	<b>1 RECRUTAMENTO</b>	Referencia RH 1
		Versão 1 Data 23/06/2015
		Elaborado por Raquel Ramos
		Autorizado por administração
<b>1.Procedimento de recrutamento</b>		

### **Procedimento de recrutamento através da empresa de trabalho temporário**

Para iniciar o processo de recrutamento e seleção de pessoal há necessidade do preenchimento do formulário de requisição de pessoal da empresa de trabalho temporário com a assinatura do requisitante, a fotocópia do documento de identificação e o currículo caso se aplique. Estes dados são introduzidos no sistema da empresa de trabalho temporário.

A seleção das pessoas é feita de acordo com as funções pretendidas pelo O Melro.OP. A empresa de trabalho temporário procura na sua base de dados o perfil que mais se adequa a cada função. Este pode entrar diretamente para o seu posto de trabalho ou ser submetido a entrevista de seleção.


O futuro colaborador é contactado para trabalhar na empresa e é-lhe fornecida toda a informação;

- Função a desempenha;
- Tipo de contrato de trabalho;
- Renumerações;
- Folgas
- Horários;
- Regras de higiene e ética;

O colaborado é informado que terá de entregar o seu registo criminal, para arquivar com o seu processo.

É preenchida a ficha de funcionário de trabalho temporário CB1.1

A responsabilidade pelo processo de recrutamento e seleção de pessoal é da agência de trabalho temporário com a participação efetiva do chefe de produção e dos recursos humanos.

 <b>Recursos Humanos / ETI</b>	<b>1 RECRUTAMENTO</b>	Referencia RH 1
		Versão 1
		Data 23/06/2015
		Elaborado por Raquel Ramos
		Autorizado por administração
1.Procedimento de recrutamento		


## FICHA DE INSCRIÇÃO

Candidato n.º \_\_\_\_\_/2015

G3Tn.º \_\_\_\_\_



NOME COMPLETO: _____	
MORADA: _____	
CÓDIGO POSTAL: _____ LOCALIDADE: _____	
TELEFONE: _____ TELEMÓVEL: _____ E-MAIL: _____	
DATA DE NASCIMENTO: ____/____/____	ESTADO CIVIL: _____
NACIONALIDADE: _____	HABILITAÇÕES LT.: _____
BI/CARTÃO CIDADÃO/AUT. RESIDÊNCIA Nº: _____	
VALIDO ATÉ: ____/____/____	DATA DE EMISSÃO: ____/____/____
CONTRIBUINTE Nº _____	SEG. SOCIAL Nº _____
<b>AGREGADO FAMILIAR:</b>	
Nº TITULARES COM RENDIMENTO: _____	
Nº DEPENDENTES: _____	DEPENDENTES DEFICIENTES: SIM <input type="checkbox"/> NÃO <input type="checkbox"/>
VIATURA PRÓPRIA: SIM <input type="checkbox"/> NÃO <input type="checkbox"/>	PODE DAR BOLEIA: SIM <input type="checkbox"/> NÃO <input type="checkbox"/>
DISPONIBILIDADE DE HORÁRIO: 08H00-17H00 <input type="checkbox"/>	17H00-02H00 <input type="checkbox"/>
DIA PREFERENCIAL DE FOLGA ALTERNATIVA (Folga Fixa ao Domingo): SEGUNDA <input type="checkbox"/> TERÇA <input type="checkbox"/> QUARTA <input type="checkbox"/> QUINTA <input type="checkbox"/> SEXTA <input type="checkbox"/>	
DISPONIBILIDADE PARA HORAS EXTRA: SIM <input type="checkbox"/> NÃO <input type="checkbox"/>	
POSSUI EXPERIÊNCIA NESTA EMPRESA? SIM <input type="checkbox"/> NÃO <input type="checkbox"/> EM QUE ANO? _____	
FUNÇÕES A QUE SE CANDIDATA:	
EMBALADOR <input type="checkbox"/>	POSSUI EXPERIÊNCIA NO SETOR DA FRUTA: SIM <input type="checkbox"/> NÃO <input type="checkbox"/>
OPERADOR DE EMPILHADOR <input type="checkbox"/>	COM CAP: SIM <input type="checkbox"/> NÃO <input type="checkbox"/>
CONDUTOR PORTA PALETES ELETRICO <input type="checkbox"/>	EXPERIÊNCIA NA FUNÇÃO: SIM <input type="checkbox"/> NÃO <input type="checkbox"/>
Assinatura: _____	
Data: ____/____/____	

 <b>Recursos Humanos / ETI</b>	1 RECRUTAMENTO	Referencia RH 1
		Versão 1 Data 23/06/2015
		Elaborado por Raquel Ramos
		Autorizado por administração
1.Procedimento de recrutamento		

### **Procedimento de recrutamento pelo O Melro.OP**

O procedimento de recrutamento e seleção do pessoal pelo O melro OP, pode ser feita de duas formas: através de entrega de curriculum diretamente na empresa ou através da empresa de trabalho temporário.

A seleção do funcionário é feita de acordo com o perfil pretendido e as habilitações e experiencia de acordo com a função.

Os candidatos são contactados para entrevistas até serem selecionados.


O futuro colaborador é contactado para trabalhar na empresa e é-lhe fornecida toda a informação;

- Função a desempenha;
- Tipo de contrato de trabalho;
- Renumerações;
- Folgas
- Horários;
- Regras de higiene e ética;

O colaborado é informado que terá de entregar o seu registo criminal, para arquivar com o seu processo.

É aberta uma ficha de funcionário no programa PHC ficha RH1.2



 <b>Recursos Humanos / ETI</b>	<b>1 RECRUTAMENTO</b>	Referencia RH 1.1
		Versão 1
		Data 23/06/2015
		Elaborado por Raquel Ramos
		Autorizado por Administração
<b>1.1 Ficha de funcionário da empresa de trabalho temporário</b>		

**Nome:**

*Dados de Identificação*

<p>Morada:</p> <p>Cód. Postal:</p> <p>Localidade:</p> <p>Telefone:</p> <p>Telemóvel</p> <p>Contacto(s) Emergência:</p> <p>Naturalidade:</p> <p>Nacionalidade:</p> <p><i>E-mail:</i></p>
---

*Outros Dados*


Data de Nascimento:		Estado Civil:	
Documento de Identificação:	CC/BI <input checked="" type="checkbox"/>	Passaporte <input type="checkbox"/>	Outro <input type="checkbox"/>
N.º Documento:		Local Emissão:	
Data de Emissão:		Válido até:	
NIF:	NISS:		
Habilitações Literárias:			

*Situação Fiscal*

N.º Titulares	Deficiente: S <input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/>	Cônjuge Deficiente: S <input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/>
N.º Dependentes:	Dep. Deficientes: S <input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/>	

*Notas*

--

 <b>Recursos Humanos / ETI</b>	<b>1 RECRUTAMENTO</b>	Referencia RH1.2
		Versão 1
		Data 23/06/2015
		Elaborado por Raquel Ramos
		Autorizado por Administração
<b>1.2 Ficha de funcionário O Melro OP</b>		

## Ficha do Funcionário

Nome:

Número:

### Identificação

Morada:  
 Código Postal:  
 Telefone:  
 Concelho:  
 Bairro Fiscal:  
 N.º Contribuinte:  
 N.º Beneficiário:  
 Hab. Literárias:  
 Nível Qualificação:

### Dados do B.I.

N.º B. I.:  
 Data de emissão:  
 Local de emissão:  
 Data Nascimento:  
 Sexo:  
 Estado Civil:  
 Nome do  
 Nome da

### Vencimentos

Vencimento Base:  
 Vencimento Diário:  
 Horas Semanais:  
 Subsídio de Turno:  
 Valor das Diuturnidades:  
 Subsídio de Refeição:  
 Desconto por Hora:  
 Ajudas de Custo no País:  
 Ajudas Custo Estrangeiro:

### Outras Remunerações e Subsídios Fixos

### Descontos

### Dados para a Segurança Social

C.R.S.S. :  
 Tx. Seg. Social do Funcionário:  
 Tx. Seg. Social da Empresa:

Obs. :

### Outros dados identificativos

Código  
 Profissão:  
 Centro Analítico:  
 Categoria  
 Local de Trabalho:  
 Instrum. Reg. Colec. :  
 Secção:  
 Turno

### Dados para o IRS

N.º de Filhos:                      N.º de Titulares:  
 Tabela:                                      Ou taxa fixa:

### Historial

Data de Admissão:  
 Início do Contrato:  
 Fim do Contrato:  
 Data da Última  
 Data de Saída:  
 Historial:

### Dados do Sindicato

Sindicato:                                      N.º Sócio:  
 Valor da Quota:

### Dados Bancários


Banco:  
 N.º Conta:                                      N.I.B.  
 Cód. Banco:                      Balcão:                      Recebe por Transferência ?

### Observações

### Acumulados

Vencimento acumulado no ano actual:  
 I.R.S. acumulado no ano actual:

Outras Obs. :

 <b>Recursos Humanos / ETI</b>	<b>1 RECRUTAMENTO</b>	Referencia RH1.3
		Versão 1 Data 23/06/2015
		Elaborado por Raquel Ramos
		Autorizado por Administração
<b>1.3 Procedimento para rescisão de contrato</b>		

## Procedimento para rescisão de contrato


**De acordo com a secção V do contrato de trabalho a cessação de contrato de trabalho por iniciativa do trabalhador por ser de duas maneiras:**

### **A) Artigo 394.** Justa causa

- 1 – Por justa causa, o trabalhador pode fazer cessar imediatamente o contrato.
- 2 – Considera-se justa causa os seguintes comportamentos do empregador:
  - a) Falta culposa de pagamento pontual da retribuição (período de 60 dias, ou quando o empregador, a pedido do trabalhador, declare por escrito a previsão de não pagamento da retribuição em falta, até ao termo daquele prazo);
  - b) Violação culposa de garantias legais ou convencionais do trabalhador;
  - c) Aplicação de sanção abusiva;
  - d) Falta culposa de condições de segurança e saúde no trabalho;
  - e) Lesão culposa de interesses patrimoniais sérios do trabalhador;
  - f) Ofensa à integridade física ou moral, liberdade, honra ou dignidade do trabalhador, punível por lei, praticada pelo empregador ou seu representante.
- 3 – Constituem ainda justa causa de resolução do contrato pelo trabalhador:
  - a) Necessidade de cumprimento de obrigação legal incompatível com a continuação do contrato;
  - b) Alteração substancial e duradoura das condições de trabalho no exercício lícito de poderes do empregador;
  - c) Falta não culposa de pagamento pontual da retribuição.

### **B) Artigo 395.** Por vontade do trabalhador

- 1 – O trabalhador deve comunicar a rescisão do contrato ao empregador, por escrito, com indicação sucinta dos factos que a justificam, nos 30 dias subsequentes ao conhecimento da sua decisão.

 <b>Recursos Humanos / ETI</b>	1 RECRUTAMENTO	Referencia RH 1.4
		Versão 1
		Data 23/06/2015
		Elaborado por Raquel Ramos
		Autorizado por Administração
<b>1.4 Ficha de Avaliação de Colaborador</b>		


Nome do Colaborador		Empresa		Fotografia
Nº Colaborador		Data de Admissão		Função

AVALIAÇÃO DE DESEMPENHO <sup>(1)</sup>										AVALIAÇÃO DE DISCIPLINA <sup>(2)</sup>				Avaliação global <sup>(3)</sup>	Tomei conhecimento <sup>(4)</sup>	Avaliador <sup>(4)</sup>
Data de Avaliação	Assiduidade	Pontualidade	Empenho nas funções	Disponibilidade e para a função	Interação c/ chefias	Interação C7 colegas	Cumprimento das normas de Higiene e Segurança	Autonomia	Motivação	Advertências Verbais	Processos Disciplinares	Recomendações verbais / escritas	Histórico do comportamento			

ADVERTENCIAS				
Data	Tipo <sup>(5)</sup>	Motivo	O Colaborador <sup>(6)</sup>	O Responsável <sup>(7)</sup>

Legenda:

(1) Pontuação de 0 a 10 sendo 0 muito mau e 10 muito bom    (2) Pontuação de 0 a 10 sendo 0 muito mau e 10 muito bom  
(3) Pontuação de 0 a 10 sendo 0 muito mau e 10 muito bom    (4) Nome / assinatura do colab. avaliado / avaliador  
(5) Tipo de advertência escrita/oral    (6) Assinatura do colaborador advertido  
(7) Assinatura do responsável pela advertência

 <b>Recursos Humanos / ETI</b>	<b>1 RECRUTAMENTO</b>	Referencia RH1.5
		Versão 1
		Data 23/06/2015
		Elaborado por Raquel Ramos
		Autorizado por administração
<b>1.5 Procedimento Disciplinar</b>		

## **PROCEDIMENTO DISCIPLINAR.**

### ENQUADRAMENTO LEGAL:

Código do Trabalho

### **I – Âmbito do regime**

1. A Empresa tem poder disciplinar sobre os trabalhadores que se encontrem ao seu serviço, enquanto vigorarem os contratos de trabalho.


2. Constitui infração disciplinar a inobservância culposa dos deveres profissionais, designadamente o incumprimento das disposições legais, convencionais e regulamentares, e das orientações estabelecidas na Empresa, bem como quaisquer atos atentatórios da disciplina inerente às relações de trabalho.

3. A Empresa pode aplicar, dentro dos limites fixados em I – 4, as seguintes sanções disciplinares:

- Repreensão;
- Repreensão registada;
- Sanção Pecuniária;
- Perda de dias de férias;
- Suspensão do trabalho com perda de retribuição e de antiguidade;
- Despedimento sem indemnização ou compensação.

#### 4. Proporcionalidade e limites

4.1. As sanções pecuniárias aplicadas a um trabalhador por infrações praticadas no mesmo dia não podem exceder 1/3 da retribuição diária e, em cada ano civil, a retribuição correspondente a 30 dias.

 <b>Recursos Humanos / ETI</b>	<b>1 RECRUTAMENTO</b>	Referencia RH1.5
		Versão 1
		Data 23/06/2015
		Elaborado por Raquel Ramos
		Autorizado por administração
1.5 Procedimento Disciplinar		

4.2. A Empresa deve entregar ao serviço responsável pela gestão financeira do orçamento da segurança social o montante de sanção pecuniária aplicada.

4.3. A perda de dias de férias não pode pôr em causa o gozo de 20 dias úteis de férias.

4.4. A suspensão do trabalho com perda de retribuição não pode exceder por cada infração 30 dias e, em cada ano civil, o total de 90 dias.

4.5. A Empresa não pode aplicar mais do que uma sanção pela mesma infração disciplinar.

4.6. A sanção disciplinar deve ser proporcional à gravidade da infração, às suas consequências e ao grau de culpabilidade do infrator.

4.7. A aplicação da sanção deve ter lugar nos três meses subsequentes à decisão, sob pena de caducidade.


## 5. Prescrição

5.1. O direito de exercer o poder disciplinar prescreve um ano após a prática da infração, salvo se os factos constituírem igualmente crime, caso em que são aplicáveis os prazos prescricionais da lei penal;

5.2. O procedimento prescreve decorrido um ano contado da data em que é instaurado quando, nesse prazo, o trabalhador não seja notificado da decisão final.

## II – Exercício do poder disciplinar

1. O procedimento disciplinar deve iniciar-se nos 60 dias subsequentes ao dia em que a Empresa, ou o superior hierárquico com competência disciplinar, teve conhecimento da infração.

 <b>Recursos Humanos / ETI</b>	<b>1 RECRUTAMENTO</b>	Referencia RH1.5
		Versão 1
		Data 23/06/2015
		Elaborado por Raquel Ramos
		Autorizado por administração
<b>1.5 Procedimento Disciplinar</b>		

2. As sanções disciplinares – repreensão, repreensão registada, sanção pecuniária e perda de dias de férias – não podem ser aplicadas sem a prévia audiência do trabalhador.

3. As sanções disciplinares de suspensão do trabalho com perda de retribuição e de antiguidade e de despedimento não podem ser aplicadas sem precedência de procedimento disciplinar.

4. Nos casos em que os factos não estejam devidamente caracterizados (modo, tempo, lugar, causas e consequências) e/ou não esteja determinada a responsabilidade pelos mesmos, deve ser instaurado procedimento prévio de inquérito destinado ao seu apuramento, por forma a fundamentar a nota de culpa, desde que ocorra nos 30 dias seguintes à suspeita de comportamentos irregulares, interrompendo a contagem dos prazos referidos em I.5.1 e II.1.

### **III – Competência disciplinar**

1. A instauração de procedimentos prévios de inquérito e procedimentos disciplinares com intenção de despedimento, e a aplicação das sanções disciplinares deles resultantes, são da exclusiva competência do Conselho de Administração, que poderá, se assim o entender, delegar a responsabilidade da sua execução noutra órgão.

2. No âmbito dos restantes procedimentos disciplinares, a competência para instaurar procedimentos prévios de inquérito e procedimentos disciplinares, bem como a aplicação das sanções disciplinares deles resultantes, será exercida de acordo com a Delegação de Competências em vigor.


3. Poderá haver lugar à subdelegação de competências pelos órgãos delegados, desde que autorizada pelo Administrador do respetivo pelouro, devendo dela ser dada conhecimento ao Conselho de Administração.

 <b>Recursos Humanos / ETI</b>	<b>1 RECRUTAMENTO</b>	Referencia RH1.5
		Versão 1
		Data 23/06/2015
		Elaborado por Raquel Ramos
		Autorizado por administração
<b>1.5 Procedimento Disciplinar</b>		

#### **IV – Procedimento prévio de inquérito**

1. Os procedimentos prévios de inquérito são instaurados apenas nas situações referidas em II.4. e quando tal seja necessário para fundamentar a nota de culpa, no prazo máximo de 30 dias, contado a partir da suspeita de existência de comportamentos irregulares.
2. O procedimento prévio de inquérito deve ser conduzido de forma diligente, no mais curto espaço de tempo e, logo que concluído, apresentado de imediato à entidade que o mandou instaurar.
3. No caso de o inquérito apurar a existência concreta de comportamentos irregulares e conduzir à instauração de procedimento disciplinar, a notificação da respetiva nota de culpa ao trabalhador infrator deve ocorrer no prazo de 30 dias contado a partir da conclusão do procedimento prévio de inquérito.
4. Os inquéritos são confidenciais.
5. No despacho que ordenar a realização do procedimento prévio de inquérito será nomeado o inquiridor ou a comissão de inquérito, designando-se, neste caso, o trabalhador que deve presidir.
6. O despacho que instaurar o procedimento prévio de inquérito poderá estabelecer um prazo para a conclusão do mesmo, o qual apenas em casos excepcionais, devidamente justificados, poderá ser prorrogado.
7. Sem prejuízo do disposto na presente Orientação Normativa, devem os procedimentos prévios de inquérito para apuramento de comportamentos irregulares, dos quais possam vir a resultar responsabilidades disciplinares, ser elaborados de acordo com a prática existente na Empresa.



 <b>Recursos Humanos / ETI</b>	<b>1 RECRUTAMENTO</b>	Referencia RH1.5
		Versão 1
		Data 23/06/2015
		Elaborado por Raquel Ramos
		Autorizado por administração
1.5 Procedimento Disciplinar		

#### **V – Audiência prévia do trabalhador**

Procedimento a adotar nas situações em que não esteja em causa a aplicação das sanções disciplinares de suspensão do trabalho com perda de retribuição e de antiguidade e de despedimento.

1. A audiência prévia do trabalhador para efeitos da aplicação das sanções de repreensão, repreensão registada, sanção pecuniária e perda de dias de férias deve concretizar-se através das seguintes formalidades:

a) Comunicação escrita dos factos que são imputados ao trabalhador;

b) Defesa do trabalhador no prazo de 10 dias úteis, indicação de elementos probatórios de que este disponha e requerimento para realização de outras diligências;

c) Apreciação e conclusão do processo;


d) Decisão;

2. O superior hierárquico com competência para aplicar as sanções disciplinares em causa poderá designar um trabalhador para realizar as formalidades atrás referidas, que será designado por Instrutor.

3. Sem prejuízo do correspondente direito de ação judicial, o trabalhador pode reclamar para o escalão hierarquicamente superior ao que aplicou a sanção.

#### **VI – Procedimento disciplinar**

1. Nos casos em que se verifique algum comportamento suscetível de integrar o conceito de justa causa de despedimento deve ser instaurado procedimento disciplinar com intenção de despedimento.

 <b>Recursos Humanos / ETI</b>	<b>1 RECRUTAMENTO</b>	Referencia RH1.5
		Versão 1
		Data 23/06/2015
		Elaborado por Raquel Ramos
		Autorizado por administração
<b>1.5 Procedimento Disciplinar</b>		

1.1. Na apreciação da justa causa, deve atender-se, no quadro de gestão da empresa, ao grau de lesão dos interesses da Empresa, ao carácter das relações entre as partes ou entre o trabalhador e os seus companheiros e às demais circunstâncias que no caso sejam relevantes.

1.2. A instauração dos procedimentos disciplinares com intenção de despedimento é da exclusiva competência do Conselho de Administração.

1.3. Determinada a instauração atrás referida, o Conselho de Administração poderá delegar a responsabilidade pela condução do referido procedimento noutro órgão da Empresa, determinando se o procedimento deve ser instruído com recurso a Instrutor externo.


2. Se ocorrer algum comportamento suscetível de ser punido com a sanção disciplinar de suspensão do trabalho com perda de retribuição e antiguidade será determinada instauração de procedimento disciplinar sem intenção de despedimento.

- No despacho que determinar a instauração de procedimento disciplinar, será nomeado o respetivo instrutor que deverá ser um trabalhador da linha hierárquica do trabalhador infrator e com categoria superior ao mesmo.

3. Os procedimentos disciplinares com intenção de despedimento ficam sujeitos ao condicionalismo e à realização das formalidades seguintes:

a) Comunicação, por escrito, ao trabalhador que tenha praticado algum comportamento suscetível de constituir justa causa de despedimento, a intenção de a Empresa proceder ao seu despedimento, juntando nota de culpa com a descrição circunstanciada dos factos que lhe são imputados.

b) Na mesma data, remessa à Comissão de Trabalhadores de cópia da comunicação de intenção do despedimento e da nota de culpa. - Se o trabalhador for representante sindical será ainda enviada cópia dos dois documentos – comunicação e nota de culpa – à Associação Sindical respetiva.

 <b>Recursos Humanos / ETI</b>	<b>1 RECRUTAMENTO</b>	Referencia RH1.5
		Versão 1
		Data 23/06/2015
		Elaborado por Raquel Ramos
		Autorizado por administração
<b>1.5 Procedimento Disciplinar</b>		

c) A nota de culpa deve indicar de forma precisa:

- Os factos imputados ao trabalhador;
- As circunstâncias conhecidas do modo, tempo e lugar dos factos ou comportamentos;
- As disposições legais, convencionais ou regulamentares, objeto de incumprimento.

d) Com a notificação da nota de culpa a empresa pode suspender preventivamente o trabalhador sem perda de retribuição, sempre que a sua presença na empresa se mostrar inconveniente.


e) Esta suspensão pode ser determinada 30 dias antes da notificação da nota de culpa, desde que a empresa, por escrito, justifique que, tendo em conta indícios de factos imputáveis ao trabalhador, a sua presença no local de trabalho é inconveniente, nomeadamente para a averiguação de tais factos, e que não foi ainda possível elaborar a nota de culpa.

f) O trabalhador dispõe de 10 dias úteis para consultar o processo e para responder à nota de culpa, deduzindo, por escrito, os elementos que considere relevantes para o esclarecimento dos factos e da sua participação nos mesmos, podendo juntar documentos e solicitar as diligências probatórias que se mostrem pertinentes para o esclarecimento da verdade.

g) O instrutor nomeado procederá às diligências probatórias requeridas na nota de culpa, salvo se as considerar patentemente dilatórias ou impertinentes, devendo, nesse caso, alegá-lo fundamentadamente por escrito.

h) Não é obrigatório proceder-se à audição de mais de 3 testemunhas por cada facto descrito na nota de culpa, nem mais de 10 no total.

i) Para o efeito, cabe ao trabalhador assegurar a comparência das testemunhas que indicar.

 <b>Recursos Humanos / ETI</b>	<b>1 RECRUTAMENTO</b>	Referencia RH1.5
		Versão 1
		Data 23/06/2015
		Elaborado por Raquel Ramos
		Autorizado por administração
<b>1.5 Procedimento Disciplinar</b>		

j) Concluídas as diligências probatórias o processo deve ser apresentado, por cópia integral, à Comissão de Trabalhadores e, no caso do trabalhador ser representante sindical, à Associação Sindical respetiva, que pode, no prazo de 5 dias úteis, juntar ao processo o seu parecer fundamentado.

- Para este efeito, o trabalhador pode comunicar à Empresa, nos três dias úteis posteriores à receção da nota de culpa, que o parecer sobre o processo é emitido por determinada Associação Sindical, não havendo neste caso lugar a apresentação de cópia do processo à Comissão de Trabalhadores.


k) Recebido o parecer da Comissão de Trabalhadores e da Associação Sindical, se for caso disso, ou decorrido o prazo estabelecido para esse efeito, o instrutor procederá à elaboração do relatório final, do qual deve constar proposta de decisão.

l) O processo será então enviado, através dos Recursos Humanos, ao Conselho de Administração, para decisão.

m) Decorrido o prazo estabelecido para o parecer da Comissão de Trabalhadores ou da Associação Sindical, se for caso disso, a Empresa dispõe de 30 dias para proferir decisão que deve ser fundamentada e constar de documento escrito.

n) Na decisão são ponderadas as circunstâncias do caso, nomeadamente as referidas em VI-1.-1.1., a adequação do despedimento à culpabilidade do trabalhador e os pareceres dos representantes dos trabalhadores, não podendo ser invocados factos não constantes da nota de culpa ou da resposta do trabalhador, salvo se atenuarem a responsabilidade.

o) A decisão fundamentada é comunicada, por cópia ou transcrição ao trabalhador, à Comissão de Trabalhadores e, no caso de o trabalhador infrator ser representante sindical, à Associação Sindical respetiva.

 <b>Recursos Humanos / ETI</b>	<b>1 RECRUTAMENTO</b>	Referencia RH1.5
		Versão 1
		Data 23/06/2015
		Elaborado por Raquel Ramos
		Autorizado por administração
<b>1.5 Procedimento Disciplinar</b>		

p) A decisão determina a cessação do contrato de trabalho logo que chega ao poder do trabalhador ou é dele é conhecida ou, ainda, quando só por culpa do trabalhador não foi por ele oportunamente recebida.

4. Os processos disciplinares sem intenção de despedimento, instaurados por factos suscetíveis de serem punidos com a pena de suspensão do trabalho com perda de retribuição e antiguidade, ficam sujeitos às mesmas formalidades dos processos disciplinares com intenção de despedimento, com as seguintes exceções:

a) Omite-se a comunicação escrita, sobre a intenção da empresa quanto à sanção a aplicar (é apenas apresentada a respetiva Nota de Culpa).


b) Dispensa-se a remessa da nota de culpa à Comissão de Trabalhadores e à Associação Sindical nos casos em que está prevista no processo disciplinar com intenção de despedimento.

c) Dispensa-se a apresentação do processo, por cópia integral, à Comissão de Trabalhadores e à Associação Sindical quando prevista no processo disciplinar com intenção de despedimento.

d) Após a elaboração do relatório final, o processo será enviado ao superior hierárquico com competência para aplicar a sanção, para decisão.

e) O prazo para proferir a decisão deve ser contado a partir do momento em que o processo é apresentado, para esse efeito, ao superior hierárquico com competência para aplicar a sanção.

f) Dispensa-se a comunicação da decisão fundamentada à Comissão de Trabalhadores e, no caso de o trabalhador infrator ser representante sindical, à Associação Sindical correspondente.

 <b>Recursos Humanos / ETI</b>	<b>1 RECRUTAMENTO</b>	Referencia R.H1.6
		Versão 1
		Data 23/06/2015
		Elaborado por Raquel Ramos
		Autorizado por administração
<b>1.6 Procedimento Disciplinar</b>		

### Procedimentos de disciplina

<b>SANÇÃO DISCIPLINAR LABORAL</b> <b>SANÇÃO DISCIPLINAR APLICÁVEL</b>	<b>ANO</b> <b>2015</b>
<b>Nome do Colaborador:</b>	<b>N.º 000.2015</b>
<b>Instrutor do Processo:</b>	<b>Data: 01-01-1900</b>

## COMUNICAÇÃO

*Nome do Colaborador*, portador do Bilhete de Identidade/ Cartão do Cidadão n.º *N. cartão do Cidadão*, residente *morada*, toma conhecimento da Sanção Disciplinar que lhe é aplicada, sob a forma de *Sanção Disciplinar Aplicável*, pelos factos que passamos a descrever:

*Descrição pormenorizada dos factos imputados ao trabalhador*


*Circunstâncias conhecidas do modo, tempo e lugar dos factos ou comportamentos.*

*Disposições legais, convencionais ou regulamentares objetos de incumprimento*

Descritos os acontecimentos, cumpre-nos informar que *Nota de decisão*, nos termos da legislação em vigor.

Tomei Conhecimento:


Data:

 <b>HST</b>	<b>Segurança</b>	Referencia PES.EPI.6.4.7
		Versão 2
		Data 31/07/2015
		Elaborado por Raquel Ramos
		Autorizado por Administração
<b>PES.EPI.6.4.7 Controlo do KIT EPI</b>		

**PES.EPI.6.4.7 Controlo do KIT EPI**

<b>NOME</b>	<b>KIT( bata, chapéu ou touca e luvas)</b>	<b>Roupa de frio</b>	<b>Capacete</b>	<b>Calçado de proteção</b>	<b>Assinatura do Colaborador</b>	<b>Data de entrega</b>	<b>Assinatura do Colaborador</b>

Nota Colocar um x nos equipamentos entregues.

 <b>HST</b>	Segurança	Referencia HST2
		Versão 1
		Data 08/08/2015
		Elaborado por Raquel Ramos
		Autorizado por Administração
2 Verificação mensal de extintores e carretais		

## 2 Verificação mensal de extintores e carretais

Mês: \_\_\_\_\_

Nº do extintor	ok	Não ok	Observações	Nº do extintor	ok	Não ok	Observações
1				17			
2				18			
2				1			
4				9			
5				20			
6				21			
7				22			
8				23			
9				24			
10				25			
11				26			
12				27			
13				28			
14				29			
15				30			
15				31			
				32			

Carretel	1	2	3
OK			
Não ok			