



INSTITUTO POLITÉCNICO
DE VIANA DO CASTELO

AVALIAÇÃO DA APLICAÇÃO DAS REGRAS DE HIGIENE E SEGURANÇA
ALIMENTAR EM PASTELARIAS, RESTAURANTES E TALHOS

2021



INSTITUTO POLITÉCNICO
DE VIANA DO CASTELO

AVALIAÇÃO DA APLICAÇÃO DAS REGRAS DE HIGIENE E SEGURANÇA ALIMENTAR EM PASTELARIAS, RESTAURANTES E TALHOS

Cátia Alexandra Gomes Cardoso

Escola Superior de Tecnológica e Gestão



INSTITUTO POLITÉCNICO
DE VIANA DO CASTELO

Cátia Alexandra Gomes Cardoso

AVALIAÇÃO DA APLICAÇÃO DAS REGRAS DE HIGIENE E SEGURANÇA ALIMENTAR EM PASTELARIAS, RESTAURANTES E TALHOS

Mestrado em Engenharia Alimentar

Trabalho efetuado sob a orientação da
Professora Doutora Maria Alberta Fonseca Araújo

Julho de 2021

Agradecimentos

À QUALIMINHO – Consultoria em Gestão da Qualidade, LDA pela oportunidade concebida para a realização do mesmo no âmbito da obtenção do grau de mestre em engenharia alimentar

À minha orientadora externa, Engenheira Susana Sousa pelo apoio e pela disponibilidade prestada no esclarecimento de todas as minhas dúvidas e pela sua orientação durante estes meses.

À minha orientadora interna, Professora Doutora Alberta Araújo e a toda a restante equipa coordenadora de estágios, por proporcionar este tipo de aprendizagem a nós jovens. Pelo empenho e disponibilidade prestadas!

Aos meus pais, à minha mana e ao Ricardo, porque sem eles, nada disto seria possível!

Obrigada a todos!

Resumo

A falta de segurança alimentar é um dos problemas mais importantes de saúde pública em todo o mundo. No controlo dos processos de produção, a segurança alimentar baseia-se na implementação de medidas preventivas, sendo a metodologia HACCP (Análise de Perigos e Controlo de Pontos Críticos) a referência internacionalmente reconhecida como sistema de autocontrolo. A sua implementação, nomeadamente em unidades de restauração, auxilia o cumprimento das exigências legais e permite aumentar a confiança e a segurança em questões relacionadas com alimentos.

Este estágio realizou-se na empresa de consultoria Qualiminho, em plena pandemia, entre setembro de 2020 e março de 2021, tendo como objetivo o acompanhamento do HACCP em restaurantes, pastelarias e talhos, e avaliar o grau de cumprimento das empresas nos pré-requisitos estabelecidos. Estes pré-requisitos são baseados no Código de Boas Práticas para o Setor Alimentar.

Segundo o Regulamento (CE) N° 852/2004, na União Europeia é obrigatório desde 2006, a implementação de requisitos de higiene e segurança alimentar para todos os operadores do sector alimentar, embora ainda subsistam diversas falhas.

A necessidade de avaliar o grau de implementação dos requisitos de higiene e segurança alimentar, permitiu ter conhecimento das dificuldades na implementação e no cumprimento das regras legais em vigor em estabelecimentos de pequena dimensão (talhos, pastelarias e restaurantes).

Para uma correta avaliação da implementação de pré-requisitos é necessário realizar no mínimo duas auditorias. No entanto, este estágio foi realizado em contexto pandémico e com várias restrições, sendo possível apenas realizar uma auditoria inicial, impossibilitando a realização de uma segunda para verificar a aplicação das propostas de melhoria e ações corretivas recomendadas. Assim, numa primeira fase procedeu-se ao preenchimento de listas de verificação, onde foram analisados onze parâmetros. Estas listas foram elaboradas pela empresa como instrumento de trabalho utilizado nas diferentes auditorias de higiene e segurança alimentar.

Foram analisados vários requisitos nomeadamente de higiene pessoal, higiene das instalações e equipamentos, condições de armazenamento e conservação, onde foram contabilizados os requisitos não cumpridos.

Os resultados obtidos nas auditorias não foram satisfatórios, uma vez que as percentagens globais de incumprimentos foram elevadas. O setor da restauração apresenta a maior percentagem de incumprimentos (33,3%). As restantes percentagens de incumprimentos obtidas foram de aproximadamente 25% para as pastelarias e 23% para os talhos.

Estes resultados são expectáveis, já que se previa no setor da restauração maior percentagem de incumprimentos (33,3%), uma vez que apresenta um maior número de etapas, nomeadamente de receção de matérias-primas, preparação/confeção das matérias-primas e tratamento térmico, ou seja, este é o setor onde existe uma maior manipulação, logo há um maior contacto com os alimentos, daí a percentagem de incumprimentos ser a mais elevada. As principais não conformidades detetadas são por exemplo: Tetos e paredes em mau estado de conservação, ausência de lavatórios de serviço com água

quente e fria, equipamentos mal higienizados e com vestígios de muita sujidade, produtos fora do prazo de validade e produtos não acondicionados/embalados corretamente.

A seguir à restauração, as pastelarias são o setor que apresenta maior percentagem de incumprimentos. Neste setor, embora também haja transformação, a percentagem é menor.

O setor com uma percentagem mais pequena de NC é o setor dos talhos. Neste setor, não se verifica uma elevada transformação, visto que a carne só está exposta e não é transformada. Muitos dos incumprimentos verificados nos talhos referem-se a questões de organização, por exemplo, ausência de tabela de preço e ausência do rótulo para a carne de bovino.

De forma a ultrapassar as não conformidades detetadas, sugeriu-se a implementação de algumas medidas, nomeadamente, promover a formação e qualificação, definir responsabilidades para as diversas funções e adquirir novos métodos e instruções de trabalho e envolvendo todos os operadores e promovendo a cultura da segurança alimentar.

No final do presente trabalho, verificou-se que é imprescindível a implementação de novas medidas de sensibilização e informação para todos os operadores envolvidos na área alimentar, de modo a assegurar a formação e o empenho de todas as partes interessadas e assim garantir a segurança, qualidade e higiene alimentar de todos os géneros alimentícios.

Como este estágio foi realizado em contexto pandémico, as fiscalizações aos estabelecimentos em estudo foram realizadas com algumas restrições, nomeadamente uma redução na duração da visita. No entanto, todas as empresas em estudo colaboraram de forma a permitir que este estudo fosse realizado e que se conseguisse recolher toda a informação necessária para a sua realização. Cumprindo sempre com as normas impostas para mitigar a propagação da COVID-19.

Palavras-Chave: Segurança alimentar, pré-requisitos, HACCP, lista de verificação, código de boas práticas, auditorias internas.

Abstract

Food safety is one of the most important public health issues worldwide. Regarding the control of production processes, food safety is based on the implementation of preventive measures being HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Point) methodology the international reference as a self-control system. Its implementation, namely in catering units, helps to comply with legal requirements and allows to increase confidence and security in matters related to food.

This internship took place at the consultancy company named Qualiminho between september 2020 and march 2021 - in the midst of a pandemic – with the objective of not only supporting the HACCP implementation in restaurants, pastry shops and butchers, but also assessing the degree of their compliance to different requirements based on the code of good practices for food industry.

According to Regulation (CE) N° 852/2004, in the European Union it has been mandatory since 2006, the implementation of hygiene and food safety requirements for all operators in the food sector, although there are still several shortcomings.

The need to assess the degree of implementation of hygiene and food safety requirements, made it possible to acquire profound knowledge of the difficulties in implementing and complying with legal rules in small-medium establishments (butchers, pastry shops and restaurants).

For a correct evaluation of requirements implementation, it is necessary to carry out at least two audits. However, this internship was carried out in a pandemic context where several restrictions took place, making it impossible to carry out a second audit to verify the application of the improvement proposals and recommend corrective actions. Thus, in the first phase, checklists were filled in and eleven parameters were analyzed. These lists were prepared by the company as a working tool used in the several hygiene and food safety audits.

Several requirements were analyzed, namely personal hygiene, hygiene of facilities and equipment, storage, and conservation conditions, where unfulfilled requirements were accounted for.

The results obtained in the audits were unsatisfactory, since the global percentages of non-compliance were high. The catering sector had the highest percentage of defaults (33.3%) with the remaining percentages of defaults being approximately 25% for pastry shops and 23% for butchers.

These results were somewhat expected as the number of stages in the catering sector are higher when compared to the others. Raw materials reception, preparation and confection and thermal treatment are some examples of processes where a greater contact with food happens, contributing for higher non-compliance percentages. The main non-conformities detected were, for instance: ceilings and walls in poor conditions, lack of

bathrooms with cold and hot water, poorly sanitized equipment with traces of dirt, products out of date and products not conditioned/packaged correctly.

After catering, pastry shops are the sector with the highest percentage of defaults. Although in this sector also takes place transformation processes, the percentage of non-conformities is smaller.

The sector with a smaller percentage of NC is the butchery sector. In this sector, there is no transformation since the meat is only exposed and not transformed. Many of the non-compliances verified in the butchers refer to organizational issues, for example, lack of a price list and lack of a label for beef.

To overcome the detected non-conformities, it was suggested that some measures should be implemented, namely, promoting training and qualification, defining responsibilities for the various functions, and acquiring new methods and work instructions, involving all operators, and promoting a culture of food security.

At the end of this work, it was possible to conclude that is essential to reinforce the awareness and information measures for all operators involved along the process to ensure the right commitment of all interested parties and thus guarantee safety, food quality and hygiene of all foodstuffs.

As this internship was carried out in a pandemic context, the establishments' inspections under study were carried out with some restrictions, namely a reduction in the duration of the visit. Nevertheless, it is important to highlight that all the companies strongly collaborated to allow this study to be carried out and to collect all the necessary information for its realization, always complying with the rules imposed to mitigate COVID-19.

Keywords: Food safety, requirements, HACCP, verification list, good practices code, internal audits

Sumário

Agradecimentos	ii
Resumo	iii
Abstract	v
1. Enquadramento	1
2. Descrição da Empresa	2
3. Introdução	3
3.1. Sistema HACCP.....	4
3.2. Evolução da história do sistema de HACCP	5
3.3. Benefícios do sistema HACCP	6
3.4 Pré-requisitos do Sistema HACCP	7
3.4.1. Formação.....	7
3.4.2. Seleção e avaliação dos fornecedores	8
3.4.3. Higiene pessoal	8
3.4.4. Plano de limpeza e desinfeção	10
3.4.5. Plano de higiene e segurança dos equipamentos	13
3.4.6. Armazenagem.....	13
3.4.7. Controlo da qualidade do óleo alimentar.....	14
3.4.8. Controlo da qualidade da água.....	15
3.4.9. Eliminação de resíduos.....	15
3.4.10. Higiene e segurança no trabalho e medicina no trabalho	16
4. Metodologia	17
5. Resultados e Discussão	19
5.1. Geral	19
5.2. Zona comum / Talho	19
5.3. Higiene pessoal	20
5.4. Instalações.....	22
5.5. Receção das Matérias-Primas.....	24
5.6. Conservação e Armazenamento	25
5.8. Higienização	31
5.9. Segurança no trabalho	33
5.10. Controlo de pragas	33
5.11. Resíduos.....	34
Considerações Finais	36
Referências Bibliográficas	38
ANEXOS	41
ANEXO I- Lista de verificação para Restaurantes	42
ANEXO II- Lista de verificação para Pastelarias	55
ANEXO III- Lista de verificação para Talhos	67

Índice de Figuras

Figura 1- Logótipo da Qualiminho – Consultoria em Gestão da Qualidade, LDA	2
Figura 2- Resultados dos parâmetros avaliados no setor do talho n=14	19
Figura 3- Resultados da avaliação do parâmetro “higiene pessoal” (a) restaurantes n=30, (b) pastelarias n= 19 (c) talhos n=14.....	21
Figura 4- Resultados da avaliação do parâmetro “instalações” (a) restaurantes n=30, (b) pastelarias n= 19 (c) talhos n=14.....	23
Figura 5- Resultados da avaliação do parâmetro “receção de matérias-primas” de (a) restaurantes n=30, (b) pastelarias n= 19 (c) talhos n=14.....	25
Figura 6- Resultados da avaliação do parâmetro “conservação e armazenamento” de (a) restaurantes n=30, (b) pastelarias n= 19 (c) talhos n=14.....	27
Figura 7- Resultados da avaliação do parâmetro “zona de confeção e manipulação de alimentos “de (a) restaurantes n=30, (b) pastelarias n= 19.....	30
Figura 8- Resultados da avaliação do parâmetro “higienização” de (a) restaurantes n=30, (c) talhos n=14	32
Figura 9- Resultados da avaliação do parâmetro “controlo de pragas” para a restauração.	33
Figura 10- Resultados da avaliação do parâmetro “resíduos” de (a) restaurantes n=30 e (b) pastelarias n=19	34

1. Enquadramento

Nos últimos anos foram muitas as modificações ocorridas no estilo de vida das populações, que levaram ao desenvolvimento de riscos alimentares para a saúde dos consumidores.

A segurança alimentar é hoje uma preocupação crescente das sociedades atuais, bem como das organizações internacionais, nomeadamente a Organização Mundial de Saúde (OMS), a Organização das Nações Unidas para a Alimentação e a Agricultura (FAO) e da própria Comissão Europeia (CE). As doenças alimentares constituem uma das principais preocupações no setor alimentar ao nível da saúde pública, nomeadamente nos grupos mais vulneráveis, como crianças e idosos.

As contaminações alimentares por microrganismos ou suas toxinas podem conduzir ao aparecimento de toxinfecções alimentares. Os alimentos podem até não apresentar alterações no seu cheiro, sabor ou aspeto, podendo, no entanto, estarem contaminados. Assim, torna-se indispensável um controlo eficaz da higiene e do processo, de modo a evitar o aparecimento de doenças e deterioração alimentar (MOTARJEMI et al.,1997) (Comissão do Codex Alimentarius, 2003).

Todos os intervenientes no processo alimentar devem de garantir a segurança dos produtos alimentares em todas as fases em que intervêm, assegurando assim que os alimentos são seguros e aptos para consumo (BATISTA et al.,2003).

A implementação do sistema HACCP permite aumentar a confiança e a segurança do consumidor. Permite o cumprimento das exigências legais e o uso mais eficiente de recursos na resposta imediata a questões relacionadas com a inocuidade dos alimentos (BAPTISTA e ANTUNES, 2005). O sucesso da implementação do sistema HACCP depende da formação e treino a todos os intervenientes. Essa formação e treino deve ser contínua e adaptada às funções desempenhadas na empresa.

Para avaliar a correta implementação do HACCP e seus pré-requisitos, são realizadas auditorias. As auditorias de segurança alimentar representam um procedimento para garantir a segurança e inocuidade dos alimentos. A realização de auditorias internas fornece uma ferramenta importante no grau de implementação dos requisitos de qualidade, segurança, higiene, entre outras.

As auditorias permitem avaliar o grau de conformidade de uma empresa segundo os requisitos fundamentais e a implementação imediata das medidas necessárias para eliminar todas as não conformidades detetadas. Assim, a realização de auditorias internas na indústria alimentar, pode colocar as empresas numa vantagem significativa perante as suas concorrentes (OLIVEIRA, 2014).

Neste contexto, o objetivo geral do presente trabalho consistiu em:

- Realizar auditorias internas para verificar o grau de cumprimento dos pré-requisitos do sistema HACCP dos três setores de atividade em estudo – restaurantes, pastelarias e talhos e por fim analisar os resultados obtidos com base nas listas de verificação fornecidas pela empresa para as diversas áreas e propor ações de melhoria.

2. Descrição da Empresa

A Qualiminho – Consultoria em Gestão da Qualidade, Lda é uma empresa de Consultoria em higiene e segurança alimentar situada em Braga e constituída a 1 de janeiro de 2003. Tem como missão promover a qualidade dos serviços do ramo alimentar assente nos princípios decorrentes do sistema HACCP - *Hazard Analysis and Critical Control Point*.

Atualmente a empresa dispõe de uma equipa qualificada, que assegura as competências para a implementação de sistemas no âmbito da qualidade em vários setores, com vista à certificação de sistemas com base nas normas ISO 9001, ISO 14001 e ISO 22000.

A Qualiminho realiza auditorias no âmbito do sistema HACCP e sistemas de gestão da qualidade.

A empresa apoia os seus clientes na implementação de metodologias e procedimentos que garantam a qualidade, higiene e segurança dos produtos e processos alimentares.



Figura 1- Logótipo da Qualiminho – Consultoria em Gestão da Qualidade, LDA

3. Introdução

Devido às recentes crises no setor alimentar, a segurança alimentar apresenta um papel fundamental na saúde dos consumidores.

Os consumidores esperam que os alimentos que compram e consomem sejam apetecíveis, nutritivos e ao mesmo tempo seguros. Este último aspeto significa que, os alimentos consumidos não podem colocar a saúde e o bem-estar do consumidor em perigo.

A segurança alimentar está relacionada com a presença de perigos alimentares nos géneros alimentícios aquando do seu consumo/ingestão e que pode causar um efeito adverso para a saúde. Estes perigos são classificados de acordo com a sua natureza e normalmente encontram-se agrupados em três categorias:

-Físicos: que ocorrem quando qualquer objeto estranho ao alimento se incorpora acidentalmente ou não, num alimento. (vidro, metal, plástico, joias, ossos, espinhas, tinta, sementes);

-Químicos: que podem estar presentes naturalmente nos alimentos ou podem ser adicionados aos alimentos (exemplos de perigos naturalmente presentes nos alimentos são as micotoxinas, histamina, ciquatoxina, entre outros. Em relação aos perigos que podem ser adicionados, os detergentes e desinfetantes são um dos exemplos).

-Microbiológicos: representam maior risco à segurança dos alimentos. Os microrganismos patogénicos podem causar doença ou dano nos seres humanos. Muitos destes perigos ocorrem naturalmente no ambiente onde os alimentos são processados, sendo a maioria inativada por um adequado tratamento térmico, eliminados por filtração ou mantidos a níveis controlados através do frio. De entre eles, as bactérias são as principais responsáveis pelas toxinfecções alimentares. Encontram-se presentes na maioria dos alimentos crus, proliferando em ambientes favoráveis (calor, humidade, etc) e possuindo uma rápida adaptação a ambientes menos favoráveis. Algumas espécies têm a capacidade de formar toxinas e possuem formas de resistência (esporos) que lhes possibilitam a sobrevivência em ambientes adversos (Afonso, 2008).

O conceito de alimento seguro inclui diferentes componentes. Do ponto de vista nutricional, é um produto alimentar que contém os nutrientes necessários para os seres humanos e os ajudam a prevenir doenças crónicas a longo prazo e por conseguinte promovem a saúde até uma idade mais avançada. Do ponto de vista da segurança alimentar, um alimento seguro é livre de pesticidas, toxinas, mas também de agentes patogénicos como vírus e bactérias, que podem originar doenças.

Garantir a segurança dos alimentos é uma responsabilidade compartilhada por produtores, governo, indústria e consumidores e uma das maiores preocupações da indústria alimentar (Roberts, 2001).

Desta forma, em resposta aos registos de inocuidade, surgiu na década de 60 uma metodologia reconhecida internacionalmente e utilizada pelas entidades do setor alimentar – o sistema HACCP.

3.1. Sistema HACCP

O HACCP (*Hazard Analysis and Critical Control Point*) consiste num sistema baseado na identificação e avaliação de perigos específicos e na implementação de medidas para o seu controlo, focadas na prevenção e não na análise do produto final, de forma a garantir a segurança dos alimentos. Este deve ser aplicado ao longo de toda a cadeia alimentar, desde o produtor primário até ao consumidor final e a sua implementação deverá ser orientada por evidências científicas de riscos para a saúde humana (CARRELHAS, H 2008).

A sigla HACCP significa análise de perigos e controlo de pontos críticos.

Para além de melhorar a segurança dos alimentos, a implementação do HACCP pode oferecer outras vantagens significativas, como facilitar a inspeção por parte das entidades regulamentares e aumentar o comércio internacional ao aumentar a confiança na segurança dos alimentos (CODEX ALIMENTARIUS, 2003).

O HACCP baseia-se numa abordagem sistemática, documentada e verificável.

Para que a implementação do HACCP seja benéfica é necessário o compromisso da administração e dos colaboradores.

O sucesso da aplicação desta metodologia depende do grau de cumprimento das Boas Práticas de Fabrico e das Boas Práticas de Higiene, como pré-requisitos do sistema.

Em 2004, o Regulamento (CE) nº852/2004, do Parlamento Europeu e do Conselho, de 29 de abril de 2004, relativo à higiene dos géneros alimentícios, estipula, no seu artigo 5º, que todos os operadores do setor alimentar devem criar, aplicar e manter um processo ou processos permanentes baseados nos 7 princípios do HACCP (ASAE, 2007).

Princípios do sistema HACCP

1. Identificar os potenciais perigos associados à produção de um dado alimento. Determinar a probabilidade de ocorrência dos perigos e identificar as medidas preventivas para o seu controlo.
2. Determinar os pontos críticos de controlo (PCC) que podem ser controlados para eliminar os perigos ou minimizar a sua probabilidade de ocorrência.
3. Estipular limites críticos, que asseguram que cada Ponto Crítico (PCC) está sob controlo.
4. Designar e aplicar um sistema de monitorização para assegurar o controlo de cada PCC através de testes ou observações programadas.
5. Estabelecer medidas corretivas quando a monitorização indica que determinado PCC não está dentro do limite estabelecido.

6. Indicar os procedimentos de verificação, incluindo os testes e procedimentos complementares destinados a confirmar que o sistema HACCP funciona eficazmente.
7. Estabelecer a documentação respeitante a todos os procedimentos e registos apropriados a estes princípios e à sua aplicação (ASAE,2007)

3.2. Evolução da história do sistema de HACCP

No final da década 50, a NASA (*National Aeronautics and Space Administration*), salientou a necessidade de assegurar a segurança alimentar nas missões ao espaço, uma vez terem sido identificadas intoxicações alimentares nos astronautas, podendo isso vir a comprometer o sucesso das missões (Baptista & Antunes, 2005).

O sistema HACCP foi desenvolvido, então, no final da década 60 pela companhia americana Pillsbury em conjunto com a NASA, nos laboratórios do exército dos Estados Unidos da América do Norte, com o objetivo de criarem alimentos seguros para o programa espacial dos Estados Unidos (Baptista & Antunes, 2005).

Este sistema foi exposto pela primeira vez em 1971, numa conferência sobre segurança alimentar e em 1973 foi publicado o primeiro documento que detalhava a técnica do Sistema HACCP (Baptista & Antunes, 2005).

Nos Estados Unidos o Sistema HACCP serviu de base para a FDA (*Food and Drug Administration*) desenvolver normas legais para a produção de alimentos de baixa acidez e acidificados, sendo posteriormente utilizado como referência para a preparação dos inspetores da FDA (Baptista & Antunes, 2005).

Desde 1980 que esta metodologia é recomendada para empresas do sector alimentar, por parte de organizações tais como a Organização Mundial de Saúde (OMS), a Comissão Internacional de Especificações Microbiológicas dos Alimentos (ICMSF) e a Organização das Nações Unidas para a Agricultura (FAO) (FQA & ESAC/DCTA, 2002).

O Comité da Higiene dos Alimentos da Comissão do Codex Alimentarius publicou, em 1993, um guia para aplicação do sistema HACCP (Vaz et al., 2003). Também em 1993 a União Europeia aprovou a Diretiva nº93/43/CEE, do Conselho, de 14 de junho de 1993, tendo esta sido transposta para o Direito Nacional através do Decreto-Lei n.º 67/98, de 18 de Março, estabelecendo normas gerais de higiene a que estão sujeitos os géneros alimentícios (Vaz et al., 2003).

Posteriormente, ainda vieram a ser aprovadas outras diretivas no âmbito da política agrícola comum, com o objetivo de estabelecer regras de higiene que constituíssem uma base comum para a produção segura de todos os géneros alimentícios. Assim, todas as regras de higiene incluídas nos vários diplomas foram compiladas num único documento, o Regulamento (CE) nº852/2004, de 29 de abril de 2004, em vigor desde 1 de Janeiro de 2006, revogando a Diretiva nº93/43/CEE (Gonçalves, 2006).

Em 2004 foram publicados os Regulamentos (CE) n° 852/2004 e n° 853/2004 relativos à higiene dos géneros alimentícios, e ainda os Regulamentos (CE) n° 854/2004 e 882/2004 relativos à atuação das autoridades de controlo oficial (Regulamento n° 852/2004; Regulamento n° 854/2004).

Tal como já foi referido, o Regulamento (CE) n°852/2004, de 29 de abril de 2004, estabelece regras gerais destinadas aos operadores das empresas do sector alimentar, no que se refere à higiene dos géneros alimentícios, sendo que as empresas são as principais responsáveis pela segurança dos alimentos ao longo da cadeia alimentar (Regulamento n°852/2004).

O Regulamento n° 853/2004 de 29 de abril de 2004 veio reunir num único documento os requisitos da higiene dos géneros alimentícios de origem animal, que se encontravam dispersos por vários documentos (Gonçalves, 2006).

Foi ainda em 2004 que a Agência Portuguesa de Segurança Alimentar (APSA) foi criada, e em 2005 surgiu a Autoridade de Segurança Alimentar e Económica (ASAE) (Gonçalves, 2006). Depois da ASAE estar criada e de iniciar funções, entraram em vigor os Regulamentos (CE) n° 852/2004, n° 853/2004, n° 854/2004 e n° 882/2004 (Gonçalves, 2006)

3.3. Benefícios do sistema HACCP

O sistema HACCP não deve ser entendido meramente como um facilitador do cumprimento de requisitos legais, mas acima de tudo como uma ferramenta de gestão de segurança alimentar à disposição das empresas e que possui um conjunto de benefícios associados, entre os quais (BAPTISTA e ANTUNES, 2005):

- O aumento da segurança do consumidor, decorrentes da abordagem sistemática de identificação e análise de perigos que conduz à minimização da probabilidade de ocorrência de situações que possam pôr em causa a segurança do consumidor, aquando do consumo de produtos elaborados pelo estabelecimento;

- O reforço da qualidade, na medida em que, na restauração como na área alimentar em geral não se pode dissociar a qualidade dos aspetos higino-sanitários e de segurança alimentar associados aos produtos;
- A redução de custos operacionais, diminuindo a necessidade de destruição ou o reprocessamento, por razões de segurança, do produto final;
- O reforço da imagem do estabelecimento junto dos clientes, na medida que esta metodologia transmite uma maior confiança ao consumidor;
- O proporcionar de uma evidência documentada do controlo dos processos no que se refere à segurança, permitindo demonstrar o cumprimento das especificações, códigos de boas práticas e/ou legislação e ao mesmo tempo facilitar o seguimento e rastreabilidade, no caso de ocorrência de um surto de intoxicação alimentar;
- Facilita oportunidades de negócio;
- Facilita as oportunidades de comércio dentro e fora da União Europeia.

3.4 Pré-requisitos do Sistema HACCP

Previamente à implementação do sistema HACCP em qualquer setor alimentar, é necessário implementar um programa de pré-requisitos adequado, baseado no código de boas práticas de higiene e segurança alimentar.

O controlo é atingido quando são cumpridos os aspetos do plano de pré-requisitos e o plano HACCP. Os pré-requisitos fornecem as bases para uma efetiva aplicação do HACCP, pelo que devem ser operacionalizados previamente. Posteriormente, o plano HACCP pode ser desenvolvido e implementado (MORENO, 2011).

Deste modo, antes da implementação do sistema HACCP devem ser assegurados os pré-requisitos apresentados seguidamente.

3.4.1. Formação

A formação dos colaboradores é indispensável para o sucesso do sistema HACCP.

Todas as pessoas envolvidas nos processos de produção, transformação, distribuição e comercialização de produtos alimentares devem estar conscientes das suas responsabilidades. Devem possuir as competências e conhecimentos adequados ao bom desempenho das suas funções, assegurando a proteção dos géneros alimentícios contra possíveis contaminações e deteriorações.

As ações de formação devem ser periódicas, mantendo os trabalhadores atualizados e os novos trabalhadores admitidos.

3.4.2. Seleção e avaliação dos fornecedores

A receção das matérias-primas é uma etapa de grande importância, uma vez que o controlo efetuado aos produtos rececionados constitui uma medida preventiva para evitar a introdução de produtos que não cumpram as especificações e requisitos de higiene e segurança.

Na receção das matérias-primas todas as mercadorias devem ser inspecionadas à chegada (prazo de validade, características organolépticas), bem como as condições de transporte das mesmas.

O colaborador que receciona a mercadoria é responsável pelo controlo da mesma, devendo fazer o registo de receção de mercadorias.

Devem rejeitar as matérias-primas quando:

- As embalagens se encontram sujas, violadas ou danificadas, que colocam em causa a integridade do produto;
- As latas apresentam-se opadas;
- Produtos fora da validade;
- A fruta e os legumes se apresentarem muito maduros, não aptos ao consumo, ou contaminados com bolores;
- Presença de ovos podres ou partidos;
- Os alimentos como carnes, peixes e derivados apresentarem-se com aspeto, cheiro e sabor impróprio.

O registo de não conformidades que conduzam a uma rejeição (de parte ou totalidade do fornecimento), deverá ser preenchido o impresso – Recusa de mercadoria.

Sempre que as mercadorias rejeitadas tiverem de ficar nas instalações, o responsável deve colocar uma etiqueta vermelha onde conste a informação “produto impróprio para consumo”.

3.4.3. Higiene pessoal

O conceito de higiene pessoal refere-se ao estado geral de limpeza do corpo e da roupa das pessoas que manipulam os alimentos. A primeira medida a tomar para minimizar os riscos de contaminação por parte dos colaboradores, é a sua educação/formação em práticas de higiene pessoal. A unidade deve consciencializar os manipuladores no respeito pelas regras de higiene, segurança e saúde. Estas regras devem estar expostas em locais estratégicos da unidade tais como vestiários, instalações sanitárias e junto aos lavatórios.

Higiene das mãos:

Os manipuladores de alimentos devem manter as mãos limpas, lisas e sem fissuras onde os microrganismos se possam alojar e desenvolver.

A lavagem das mãos deve ser frequente e de forma correta. Deve ser realizada num lavatório de uso exclusivo para esse fim, com comando não manual.

Junto a este deverá estar disponível um sabonete líquido bactericida (ou um sabonete líquido e um desinfetante), assim como toalhas de papel descartáveis. O lavatório deverá ser provido de água quente e fria.

Além dos cuidados com as mãos, deve ser efetuada uma correta higienização, que deverá ser realizada da seguinte forma:

1. Molhar as mãos e os antebraços com água corrente quente;
2. Ensaboar as mãos e os antebraços, de preferência com sabão líquido, tendo atenção aos espaços entre os dedos;
3. Escovar as unhas com uma escova apropriada – a escova deverá manter-se sempre limpa e seca entre as utilizações;
4. Passar as mãos e os antebraços por água corrente para retirar todo o sabão;
5. Secar com toalhetes de papel de utilização única;
6. Por fim, esfregar as mãos com solução desinfetante e deixar secar ao ar.

Uniforme:

- Deve-se mudar de roupa antes de entrar no local de trabalho e vestir a farda e bata apropriada;
- Todo o vestuário e calçado exterior à unidade, deve ser colocado em armários individuais, específicos para o efeito, de preferência com chave;
- A farda deve ser de cor clara, lavável e apresentar-se sempre em boas condições de higiene e conservação;
- A responsabilidade de lavagem das fardas é de cada colaborador;
- Se houver necessidade de complementar o fardamento com casacos, estes deverão ser igualmente exclusivos do local de trabalho;
- O calçado e o vestuário nunca poderão ser usados no exterior;
- O calçado deve ser antiderrapante e lavável – não deve ser usado calçado com salto, em tecido ou aberto. O uso de calçado adequado pretende também proteger o próprio manipulador de quedas.

Cabelo:

- É recomendado o uso de touca para quem manipula diretamente alimentos. Esta deverá cobrir todo o cabelo;
- O uso de barba e bigode é desaconselhável, no entanto, se houver indivíduos que possuam, é recomendável a sua proteção;
- Não é recomendável coçar a cabeça, a fim de evitar a queda de cabelo sobre os alimentos.

Unhas:

As unhas deverão apresentar-se sempre curtas, limpas e sem verniz e é proibido o uso de unhas postiças. São também desaconselháveis as unhas roídas, devendo-se alertar os manipuladores para esse facto.

Cada colaborador deverá possuir a sua escova de unhas, para lavar de forma conveniente. É essencial manter a escova de unhas lavada e desinfetada entre as utilizações pois, caso contrário poderá transferir microrganismos.

Comportamento pessoal:

- É proibido fumar, comer, mascar ou mastigar na cozinha;
- É desaconselhável a utilização de lenços de assoar em tecido, dando-se preferência à utilização de lenços de papel de uma única utilização;
- Nas pausas do trabalho não se deve deixar as superfícies e utensílios sujos;
- Não é permitido o uso de adornos (anéis, pulseiras, relógios e brincos), maquilhagem e perfume;
- Nunca se deve limpar as mãos ao avental ou fardamento;
- Nunca se deve manusear produtos químicos, como detergentes e/ou inseticidas, na proximidade dos alimentos.

3.4.4. Plano de limpeza e desinfeção

Uma correta higienização tem como objetivo a remoção da sujidade e a eliminação de microrganismos e deve estar descrita num plano de higienização pré-estabelecido.

Um plano de higienização tem como objetivo descrever os produtos adequados para a limpeza e desinfeção, procedimento e dosagem de utilização, assim como as áreas ou equipamentos aos quais se destinam.

Os utensílios que não estiverem adequadamente higienizados podem originar contaminações cruzadas, daí que deva existir também um plano de manutenção de equipamentos, não só como garantia do bom funcionamento dos equipamentos e utensílios, mas também como medida preventiva. Estes devem também ser substituídos sempre que não cumpram com as exigências legais em matéria de higiene e segurança alimentar.

Os produtos de higienização deverão estar armazenados em local próprio, ou seja, num armário fechado e identificado, afastado de produtos alimentares e dos utensílios que contactem com eles. Os utensílios de limpeza são de uso exclusivo para cada zona, evitando assim possíveis contaminações.

O plano deve encontrar-se exposto num local visível para fácil consulta de todos os colaboradores. Os registos de higienização devem evidenciar o cumprimento do plano de higiene existente (MORENO, 2011).

O setor alimentar deverá mostrar higiene e limpeza ao longo de dia, pelo que a limpeza das instalações deve ser efetuada com a regularidade necessária. Independentemente das limpezas diárias, é fundamental que determinadas áreas das instalações não sejam esquecidas e também se mantenham sempre limpas:

Pavimentos:

- Devem ser construídos em material impermeável, não absorvente, antiderrapante, não tóxico e facilmente lavável e desinfetável;
- Todos os ralos de ligação ao sistema de esgotos devem ter sifões, grelhas de proteção ou tampas, para evitar o retrocesso de odores e a entrada de roedores;
- Duráveis: resistentes aos impactos ou ao atrito por recipientes, equipamentos, tubos, mangueiras, pessoal, monta-cargas;

- Serem passíveis de serem reparados em secções ou parcialmente, caso ocorram estragos ou desgaste excessivo.

Paredes:

- Devem ser de cor clara, impermeáveis, não absorventes, não tóxicos, com superfície lisa e facilmente lavável. O revestimento em azulejo é a melhor opção;
- Os materiais devem ser resistentes às fontes de calor, humidade e agressões físicas;
- As paredes devem ser limpas regularmente e sempre que apresentarem sujidade.

Tetos:

- Devem ser construídos de modo a evitar a acumulação de sujidade, reduzir a condensação e desenvolvimento de bolores;
- Devem ser construídos com materiais lisos e impermeáveis;
- Não devem apresentar sinais de humidade de bolores nem teias de aranhas.

Janelas:

- Não podem ter cortinas;
- Devem ter redes mosquiteiras, removíveis para limpeza;
- Os vidros devem- se manter limpos;
- Devem permanecer fechadas durante o período de laboração;
- Os peitoris das janelas devem ter uma ligeira inclinação para o interior, a fim de facilitar a limpeza e evitar que seja um local para colocação de recipientes.

Portas:

- A largura de uma porta deve ser a suficiente para permitir a circulação de pessoas e mercadorias e permitir a substituição de algum equipamento;
- Devem ser construídas em material não absorvente, resistente e imputrescível, de fácil limpeza e com uma superfície lisa;
- Devem conter borracha na extremidade para que evite a entrada de sujidade, insetos ou roedores;
- A distância entre a porta e o chão deve ser inferior a 5 mm;
- As armações das portas devem ser em metal, resistente à corrosão e não devem ser ocas. Devem ainda ser calafetadas nas junções com as paredes;
- As portas para o exterior só deverão estar abertas para cargas e descargas.

Ventilação:

- As instalações devem ser devidamente ventiladas, de modo a evitar a acumulação de humidade e calores excessivos;
- Todas as entradas de ar nas áreas alimentares devem dispor de um sistema eficaz de retenção de partículas que tenham potencial para causar contaminações do produto ou do ambiente;
- Os sistemas de ventilação devem ser construídos de forma a permitir um fácil acesso aos filtros e outras partes que necessitem de limpeza, desinfeção ou de

substituição. Os filtros acumulam resíduos com facilidade, sendo um fator de crescimento microbiano e de grave risco de incêndio;

- Devem ser facilmente removíveis para sua limpeza ou substituição.

Tubagens:

- A tubagem por onde circula o ar deve ser a mais curta possível, devendo possuir pontos de acesso para limpeza distanciados entre si;
- Devem ser limpas regularmente e estar protegidas com grelhas.

Esgotos:

- A unidade deverá ser dotada de uma rede interna de esgotos, a qual deverá ter ligação à rede pública de saneamento;
- Os esgotos e sistemas de escoamento têm que possuir sifões e serem protegidos com grades em bom estado, para evitar o retrocesso de odores e a entrada de roedores;
- Os canais de drenagem devem ser limpos regularmente e ter coberturas metálicas leves;
- As instalações de esgotos têm de estar tapadas e sempre limpas.

Instalações sanitárias:

- Os pavimentos devem ser construídos em materiais resistentes à humidade;
- As paredes devem ser de cor clara e revestidas de azulejo ou outro material impermeável;
- Têm de estar separadas das zonas de produção, salas de refeições e bebidas, mas com fácil acesso;
- Deverão encontrar-se sempre iluminadas, limpas, ventiladas e arrumadas;
- As portas exteriores devem estar fechadas, ocupar todo o vão e ser providas de molas de retrocesso;
- Devem possuir lavatório fixo provido de água quente e fria, sabão bactericida, toalhetes de papel, escova de unhas e cacifos.

Controlo de Pragas:

Todos os locais onde se armazenam, preparam, manipulam e expõem alimentos são locais propícios ao aparecimento de pragas, o que numa área alimentar pode levar a contaminações e a intoxicações alimentares, uma vez que estes são portadores de microrganismos patogénicos e podem contaminar os alimentos. Assim, o controlo de pragas deve atuar de forma preventiva ao aparecimento de pragas e eliminá-las, no caso de estas já se encontrarem no estabelecimento.

Este controlo deve ser realizado por pessoal com formação específica e periodicamente. Devem existir nas instalações da empresa, documentos comprovativos desse controlo (MORENO, 2011).

3.4.5. Plano de higiene e segurança dos equipamentos

Exaustores/extratores/ventiladores:

- Quando existem sistemas de circulação de ar, os mesmos devem circular de uma zona limpa para uma menos limpa e nunca o inverso;
- A correta ventilação de um local é muito importante, pois condiciona a boa qualidade do ambiente que influenciará, quer na contaminação dos alimentos, quer na formação de condensação nas paredes e tetos e, no rendimento dos trabalhadores;
- Os sistemas de exaustão de fumos e cheiros devem ter uma potência suficiente para retirar toda a presença de fumos e cheiros e conduzirem os mesmos diretamente ao exterior e na parte mais elevada do edifício;
- Deverão ser periodicamente limpos, pois são um local propício à acumulação de gordura, estando na origem da maioria dos incêndios;
- Todos estes equipamentos devem ser lavados regularmente para que se apresentem limpos e sem gordura.

Equipamento de frio:

Para além da limpeza diária geral, os equipamentos de refrigeração devem ser limpos e desinfetados a fundo, pelo menos uma vez por semana.

Os equipamentos de conservação de congelados devem ser limpos e desinfetados, pelo menos uma vez por mês. O conteúdo das câmaras deve ser retirado e colocado em equipamento alternativo – se tal for possível, o conteúdo das câmaras deverá ser retirado e a higienização deverá ser realizada o mais rapidamente possível.

Deve ser dada igual importância às portas (essencialmente às borrachas e puxadores), prateleiras, paredes interiores, chão e teto.

3.4.6. Armazenagem

Temperatura ambiente:

- O armazém/dispensa deve estar sempre limpo;
- As prateleiras devem ser lavadas e desinfetadas com regularidade;
- As prateleiras não podem ser de madeira, devem ser de material lavável;
- Os produtos alimentares devem estar arrumados por famílias;
- Os produtos alimentares devem ser arrumados separadamente dos produtos de limpeza;
- Os alimentos devem ser arrumados de forma a ser possível a rotação de stocks, ou seja, de forma a permitir que o primeiro a entrar seja o primeiro a sair;
- Os produtos devem estar acondicionados na embalagem de origem, devidamente tapados e identificados, depois de abertos;
- Nenhum produto alimentar deverá estar em contato direto com o chão. Devem-se colocar os produtos alimentares a 20 cm do chão, por exemplo, sobre paletes;

- Os óleos vegetais, incluindo azeite, devem estar arrumados em prateleiras, o mais possível, ao abrigo da luz;
- Os produtos mais pesados devem encontrar-se nas prateleiras inferiores.

Armazenagem no frio:

- Os frigoríficos e as arcas devem estar sempre limpos e devem possuir termómetros para o registo diário da temperatura;
- Todos os produtos armazenados devem estar identificados com o nome do fornecedor, data de validade, o lote e a data de congelação (no caso de congelados);
- Sempre que se abrir uma embalagem deve-se colocar uma etiqueta com a data de abertura da embalagem;
- É obrigatório o preenchimento diário da folha de registo das temperaturas dos equipamentos de frio, de manhã antes de iniciar o trabalho e à tarde/noite no fim do trabalho;
- Os alimentos que necessitam de refrigeração devem ser armazenados entre os 0°C e 4°C;
- Os alimentos congelados devem ser armazenados a uma temperatura entre -18°C a -22°C;
- As grelhas de proteção dos ventiladores das câmaras devem estar isentas de bolores e com aspeto limpo;
- A descongelação de alimentos tem sempre de ser feita em câmara de refrigeração, e nunca à temperatura ambiente;
- O suco de descongelação não deve estrar em contato direto com os alimentos a descongelar;
- A armazenagem de carnes, peixes e vegetais deve ser feito separadamente para evitar contaminações cruzadas.

3.4.7. Controlo da qualidade do óleo alimentar

O controlo da qualidade do óleo alimentar é um parâmetro de extrema importância, dentro da implementação do sistema de HACCP. Segundo a portaria 1135/95, a temperatura de uma cuba de fritura deve ser mantida entre 160 e 175°C, de modo a evitar a saturação rápida do óleo de fritura. Quando se utiliza um óleo de fritura, deve haver sempre uma verificação visual das características do mesmo, nomeadamente do odor (nunca se pode apresentar com odor a queimado), na cor (não poderá ser escura e turva) e na formação de fumos e espuma com bolhas. A percentagem de oxidação deve ser verificada, com os kits ou equipamento disponíveis. O óleo deve ser mudado sempre que apresente qualquer uma das características indesejáveis enumeradas. Deve-se realizar sempre o registo da qualidade do óleo de fritura. Os óleos queimados não devem ser deitados fora para o ambiente (esgotos, lixo, etc.). É obrigação da empresa entregar o óleo queimado a uma empresa credenciada/certificada para o transporte, recolha e reciclagem do óleo (MORENO, 2011).

3.4.8. Controlo da qualidade da água

A água potável – água para consumo humano – é aquela cujas características cumprem com o especificado no Decreto-Lei n.º 306/2007 de 27/08.

A água potável usada nos estabelecimentos deverá conter um nível de cloro residual mínimo de 0,2 ppm, de modo a prevenir o crescimento microbiano.

Toda a água destinada a ser bebida, a cozinhar, à preparação de alimentos, à higiene pessoal e à limpeza e desinfeção deve ser própria para consumo.

Para uma análise adequada da água usada num estabelecimento devem ser tidos em consideração a origem da água e o uso pretendido para a mesma.

A água do estabelecimento pode ter duas origens claramente distintas: a da rede pública ou de captação própria. Quando a água é proveniente da rede de abastecimento público ou de uma captação própria utilizada deve cumprir os requisitos de água para consumo humano. São obrigatórias análises completas de verificação do nível de controlo de água, de forma a prevenir o desenvolvimento de microrganismos na água e posterior contaminação dos alimentos por esta (BAPTISTA e ANTUNES, 2005).

3.4.9. Eliminação de resíduos

Os resíduos mais frequentes na restauração são restos de alimentos, descarte de matérias-primas durante os processos de armazenamento e preparação das mesmas, produtos fora de validade e em mau estado resultantes de uma inadequada manipulação ou conservação. São também resíduos os óleos de fritura usados, os quais devem ser recolhidos por empresas certificadas.

A maior parte dos desperdícios que são produzidos na restauração são matéria orgânica, o que permite o crescimento de microrganismos, podendo constituir uma via de contaminação, se não forem removidos regularmente das zonas de preparação e confeção de alimentos.

Nas zonas de preparação devem existir caixotes de lixo, de abertura não manual. Os sacos do lixo devem ser utilizados apenas uma vez, sendo depois descarregues em contentores de lixo.

Apesar dos desperdícios se depositarem em sacos dentro dos caixotes, estes acumulam uma quantidade elevada de sujidade, devido ao possível rompimento dos sacos, pelo que é importante limpar os caixotes periodicamente (BAPTISTA e ANTUNES 2005).

Todos os estabelecimentos, devem realizar a separação de todos os resíduos de embalagens produzidos, de acordo com o ponto 5 do Artigo 126 do Decreto-Lei n.º 10/2015 de 16 de janeiro, relativo ao Regime Jurídico de acesso e exercício de atividades de comércio, serviços e restauração.

3.4.10. Higiene e segurança no trabalho e medicina no trabalho

A higiene e a segurança são duas atividades que estão intrinsecamente relacionadas com o objetivo comum de garantir condições de trabalho capazes de manter um nível de saúde satisfatório dos colaboradores e trabalhadores de uma empresa.

Segundo a Organização Mundial de Saúde (OMS), a verificação das condições de higiene e segurança consiste “num estado de bem-estar físico, mental e social e não somente a ausência de doença e enfermidade”.

Assim, a higiene no trabalho propõe-se combater, de um ponto de vista não médico, as doenças profissionais, identificando os fatores que podem afetar o ambiente de trabalho e o trabalhador, para que os riscos profissionais sejam eliminados ou reduzidos.

A segurança no trabalho tenta controlar, também de um ponto de vista não médico, os acidentes de trabalho quer eliminando as condições inseguras do ambiente, quer educando os trabalhadores para que estes utilizem as medidas preventivas disponíveis.

A medicina no trabalho é a especialidade médica que lida com as relações entre a saúde dos trabalhadores e o seu trabalho, assegurando tanto a prevenção das doenças e dos acidentes do trabalho, como a promoção da saúde e da qualidade de vida (MORENO, 2011).

4. Metodologia

De setembro de 2020 a março 2021 foram auditadas 83 empresas e dessas foram escolhidas 63 para realizar o estudo. As restantes 20 empresas não apresentaram não conformidades relevantes para o estudo. Assim, analisaram-se 30 restaurantes, 19 pastelarias e 14 talhos. Deste modo, os resultados podem estar de certo modo “alterados” pois foram considerados apenas os estabelecimentos com maior número de não conformidades.

As empresas alvo de estudo estão situadas em Valença, Vila Nova de Cerveira, Ponte de Lima, Viana do Castelo, Braga e Barcelos.

Foram utilizadas listas de verificação já existentes na empresa, elaboradas de acordo com as boas práticas e a legislação em vigor. As listas de verificação encontram-se organizadas sob a forma de grelha, nos anexos I (restaurantes), II (pastelarias) e III (talhos).

Estas listas estão divididas nas seguintes seções:

1. Informação geral - relativa à aplicação do sistema HACCP e outra informação genérica;
2. Informação específica – alusiva ao setor em estudo;
3. Higiene pessoal - informação referente ao estado geral de higiene e limpeza dos colaboradores e à existência de exames periódicos;
4. Instalações - informação relativa ao estado de conservação das instalações sanitárias e vestuários;
5. Receção de matérias-primas - informação relativa às infraestruturas;
6. Conservação e armazenamento - informação relativa à temperatura ambiente e à temperatura de frio;
7. Zona de confeção e manipulação de alimentos - referente ao estado de conservação e limpeza das infraestruturas e equipamentos e às boas práticas de higiene;
8. Higienização - informação referente aos produtos de higiene, infraestruturas e procedimentos;
9. Segurança no trabalho – informação correspondente à existência de extintores e outra informação transversal;
10. Controlo de pragas – referente à existência de um contrato com empresa especializada;
11. Resíduos – informação relativa à existência de equipamentos e recipientes adequados para a separação do lixo.

A recolha de informação, efetuada durante a auditoria, teve como método a observação das atividades realizadas pelos funcionários, entrevistas sobre as tarefas desenvolvidas no âmbito da auditoria e a verificação de registos e de outros documentos relevantes para o

sistema de segurança alimentar. Estes últimos incluíram os programas de limpeza, controlo de temperaturas e controlo de pragas.

Após o preenchimento da lista de verificação, foi realizada uma pequena reunião, com o objetivo de transmitir as constatações e conclusões da auditoria, para possível correção/melhoria.

Após recolha dos dados, os resultados foram tratados e procedeu-se à análise das NC e respetivo tratamento.

5. Resultados e Discussão

Seguidamente são apresentados e discutidos os resultados por cada parâmetro e por secção. São apresentados gráficos dos parâmetros separados pelo número de não conformidades registadas.

Serão apresentados só os parâmetros que apresentam não conformidades.

5.1. Geral

Este parâmetro inicial inclui itens transversais ao funcionamento da empresa. Entre outros, analisa a existência de caixa de primeiros socorros. Por outro lado, analisa se os colaboradores cumprem a regra de não fumar dentro das instalações.

Todas as empresas visitadas não possuem caixa de primeiros socorros completa. Tendo como orientação técnica a informação técnica 1/2009 – Primeiros Socorros em Local de Trabalho - da Direcção-Geral da Saúde o conteúdo mínimo de uma caixa de primeiros socorros deverá conter: compressas de diferentes dimensões; pensos rápidos; rolo adesivo; ligadura não elástica; solução antisséptica (unidoses); álcool etílico 70% (unidoses); soro fisiológico (unidoses); tesoura de pontas rombas; pinça e luvas descartáveis em latex.

5.2. Zona comum / Talho

De acordo com a lista de verificação aplicada a zona comum é o local destinado aos clientes e colaboradores (local de refeição) na área da restauração e nas pastelarias. No caso do talho o ponto 2 da lista de verificação tem a denominação de talho.

No setor da restauração e das pastelarias, este parâmetro analisa a eficácia do plano de limpeza e desinfecção, desde a rede interna de esgotos até ao estado de conservação das janelas. Em relação aos **restaurantes** e às **pastelarias** todas as empresas cumprem este segundo parâmetro.

No setor do talho analisam-se itens como a exposição das carnes na montra até ao estado de conservação dos equipamentos.

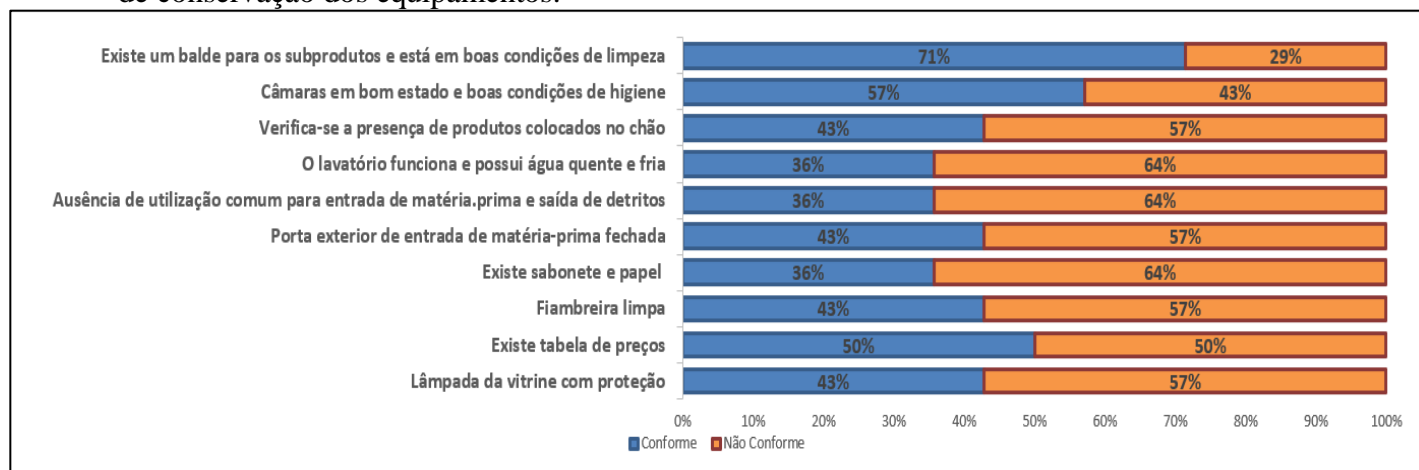


Figura 2- Resultados dos parâmetros avaliados no setor do talho n=14

Pela observação da figura 2 pode-se constatar a presença de algumas não conformidades no setor dos **talhos** tais como:

- A lâmpada da vitrina não tem proteção;
- A tabela de preços não está completa;
- A fiambreira não está devidamente tapada e limpa;
- Não existe sabonete líquido bactericida e papel para a lavagem das mãos;
- A porta exterior de entrada das matérias-primas está aberta;
- É utilizada a mesma porta para entrada de matérias-primas e saída de lixos e detritos;
- O lavatório não funciona nem possui água quente;
- Verifica-se a presença de produtos alimentares colocados diretamente no chão;
- As câmaras não se encontram em bom estado nem em boas condições de higiene;
- Ausência de um balde para os subprodutos em boas condições de limpeza.

Estas não conformidades resultam do não cumprimento do D.L 207/2008 de 23/10 que define que os **talhos** devem:

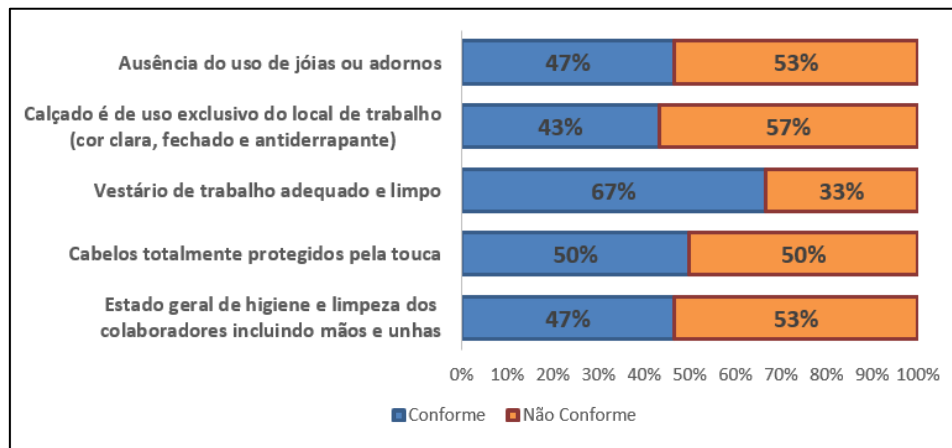
- Apresentar um bom estado de limpeza e conservação, lavatórios em número suficiente, com torneiras de comando não manual e água sob pressão, quente e fria, toalhas descartáveis, sabão líquido bactericida e, quando necessário, escovas de unhas individuais, desde que disponham de sistemas de lavagem, desinfeção e secagem das mesmas;
- Possuir sistema de iluminação adequado de forma a permitir boas condições de visibilidade no estabelecimento, não devendo a luz emitida pelas lâmpadas instaladas com armadura de proteção (contra queda em caso de rebentamento) alterar o aspeto e coloração apresentados pelo produto;
- Os subprodutos de origem animal, nomeadamente as aparas de carnes, as gorduras e os ossos, devem ser recolhidos em sacos não reutilizáveis apropriados para o efeito, colocados em suporte adequado com tampa de comando não manual, devendo este ser despejado, lavado e desinfetado pelo menos uma vez por dia;
- As máquinas utilizadas no corte de carnes e seus produtos destinados à venda a retalho, devem ser colocadas em local próprio para esse efeito, protegidas eficazmente do contato, de raios solares, de insetos, de poeiras e de outros agentes de contaminação.

5.3. Higiene pessoal

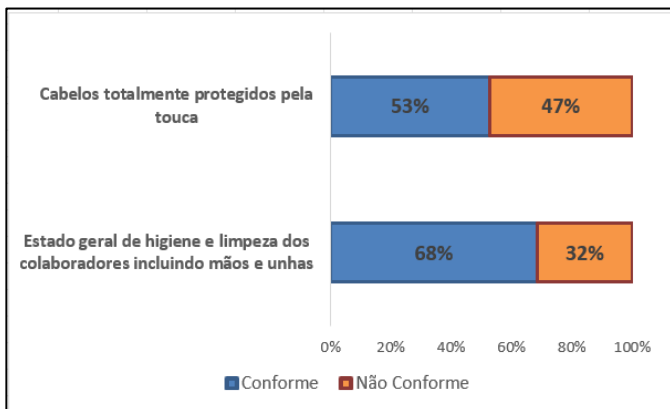
Este parâmetro será dividido em dois tópicos. O primeiro tópico consiste na apresentação, onde se aborda itens relacionados com o estado geral de higiene e limpeza dos colaboradores.

O segundo tópico de atitudes/saúde/visitantes examina a ausência de uso de joias ou adornos, verificando também a existência de exames periódicos e de saúde no trabalho.

(a)



(b)



(c)

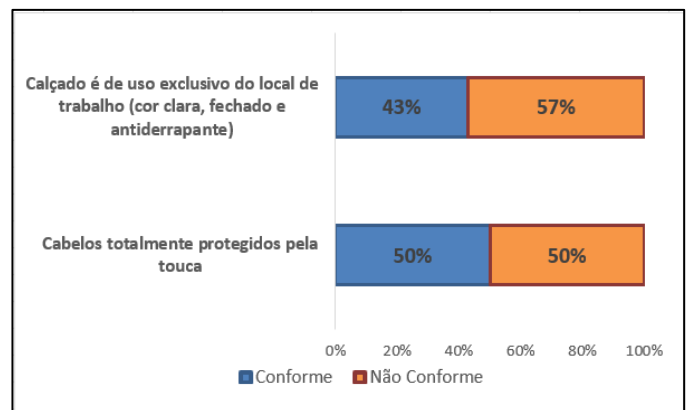


Figura 3- Resultados da avaliação do parâmetro “higiene pessoal” (a) restaurantes n=30, (b) pastelarias n= 19 (c) talhos n=14

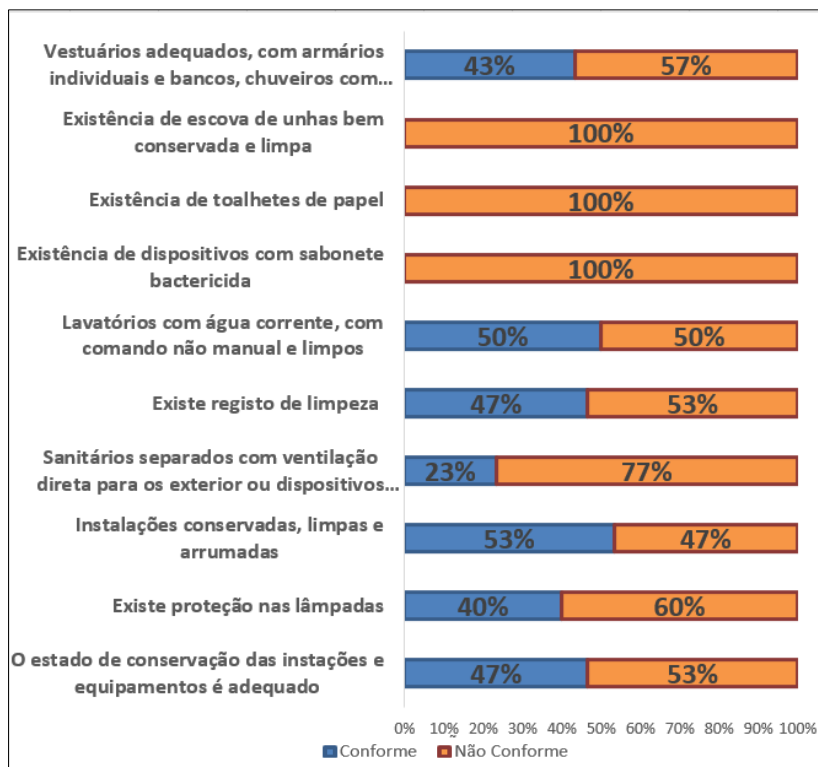
De acordo com o Regulamento (CE) N.º 852/2004 do Parlamento Europeu e do Conselho de 29 de Abril de 2004, qualquer pessoa que trabalhe num local onde sejam manuseados alimentos, deve manter um grau elevado de higiene pessoal e deverá usar vestuário adequado, limpo e, sempre que necessário, que confira proteção. Através das visitas de acompanhamento realizadas verificou-se que existem colaboradores que não cumprem as regras básicas de higiene. Destacam-se a presença de verniz, unhas sujas, ausência de cabelo protegido pela touca, vestuário de trabalho não conforme e a utilização de calçado do local de trabalho fora das instalações (figura 3).

No que concerne às atitudes dos colaboradores foi comprovada a utilização de adornos, como por exemplo, relógio.

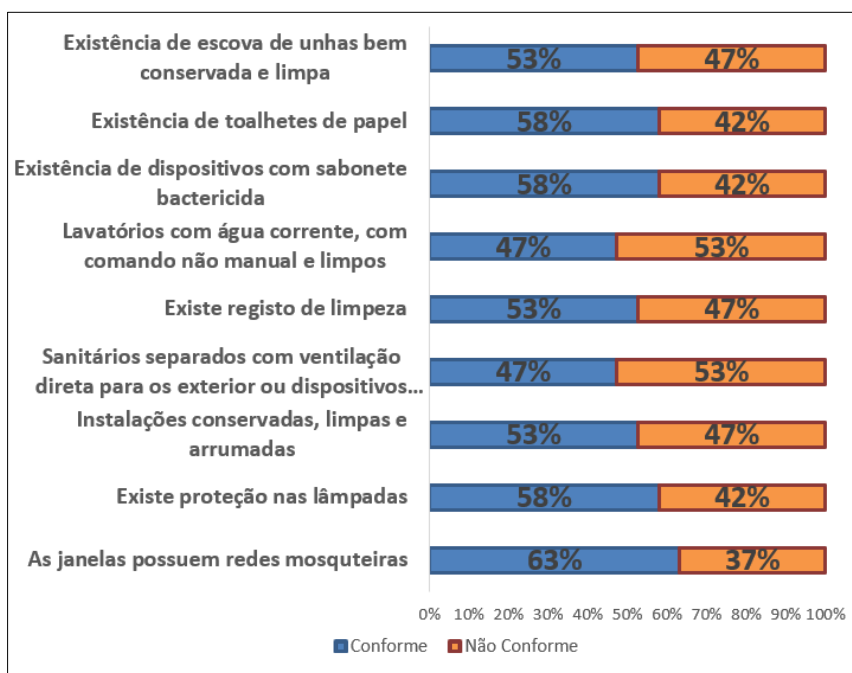
5.4. Instalações

Esta especificação averigua o estado de conservação das instalações e dos equipamentos, bem como a presença de redes mosquiteiras. Neste parâmetro também é avaliado o estado de conservação das instalações sanitárias e vestuários.

(a)



(b)



(c)

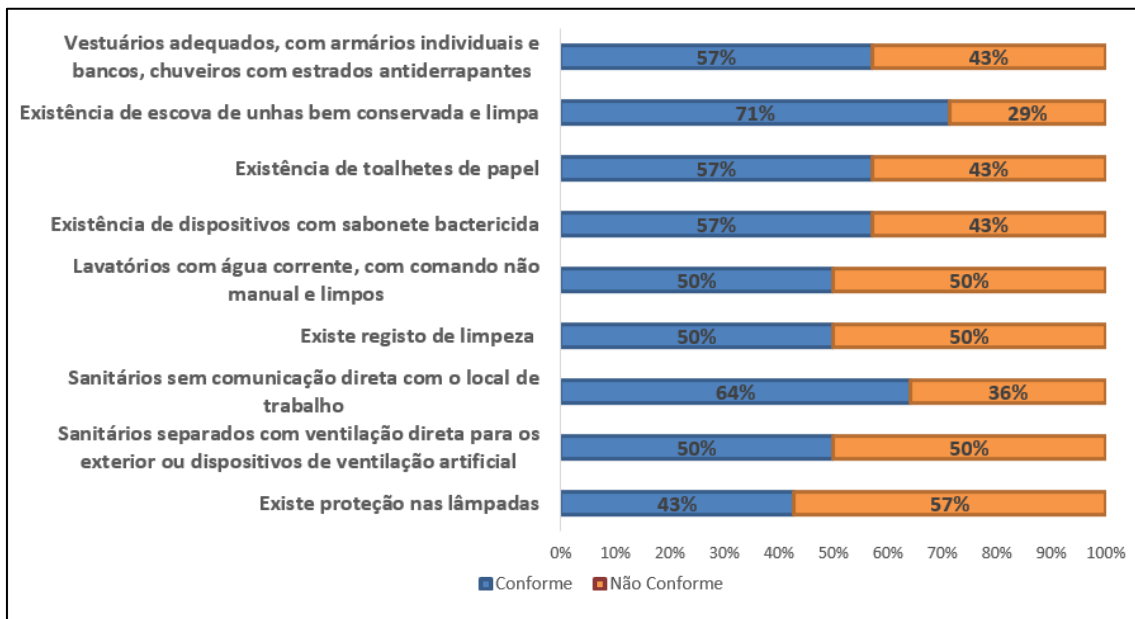


Figura 4- Resultados da avaliação do parâmetro “instalações” (a) restaurantes n=30, (b) pastelarias n= 19 (c) talhos n=14

Observando a figura 4 pode-se concluir que 42% das pastelarias, não possuem proteção na lâmpada e existem empresas que não possuem janelas com redes mosquiteiras (37% nas pastelarias).

De acordo com o capítulo II da alínea d) do Regulamento (CE) N.º852/2004, as janelas e outras aberturas devem ser construídas de modo a evitar a acumulação de sujidade. As que puderem abrir para o exterior devem ser equipadas, sempre que necessário, com redes de proteção contra insetos, facilmente removíveis para limpeza.

Relativamente às instalações sanitárias e vestuários, cerca de 47% dos restaurantes e 47% das pastelarias, não possuem instalações conservadas, limpas e arrumadas, nem possuem armários individuais e bancos (57% nos restaurantes e 43% nos talhos). Observando a figura 4 constata-se ainda que nas instalações não existe:

- Ventilação direta para o exterior ou a presença de dispositivos de ventilação artificial com contínua renovação de ar (77% nos restaurantes, 53% nas pastelarias e 50% nos talhos);
- Registos de limpeza (53% nos restaurantes, 47% nas pastelarias e 50% nos talhos);
- Lavatórios com água corrente, com comando não manual e limpos (50% nos restaurantes, 53% nas pastelarias e 50% nos talhos);
- Dispositivos com sabão líquido bactericida (100% nos restaurantes, 42% nas pastelarias e 43% nos talhos);
- Toalhetes de papel ou secador elétrico (100% nos restaurantes, 42% nas pastelarias e 43% nos talhos);
- Escovas de unhas bem conservadas e limpas (100% nos restaurantes, 47% nas pastelarias e 29% nos talhos).

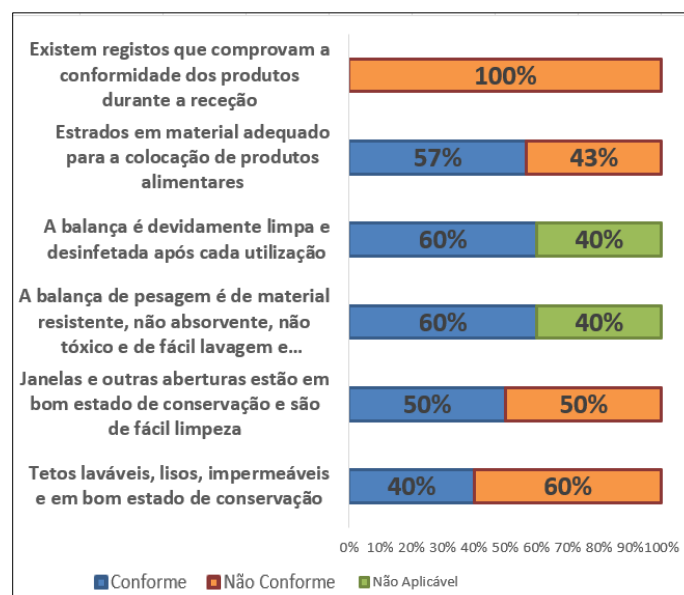
Em conformidade com o capítulo I do anexo II do regulamento (CE) N.º852/2004, os lavatórios para a lavagem das mãos devem estar equipados com água corrente quente e fria, sabonete líquido bactericida e dispositivos de secagem higiénica. As instalações sanitárias devem ter ventilação adequada, natural ou mecânica.

Assim, durante a auditoria sensibilizou-se para importância do cumprimento das boas práticas de higiene e fabrico, através da afixação de algumas regras.

5.5. Receção das Matérias-Primas

Neste parâmetro é avaliado o estado de conservação das infraestruturas (tetos, paredes, pavimentos e janelas), dos equipamentos e modo de receção das matérias-primas, tendo em conta a verificação das temperaturas dos produtos refrigerados, congelados e a qualificação dos fornecedores das matérias-primas.

(a)



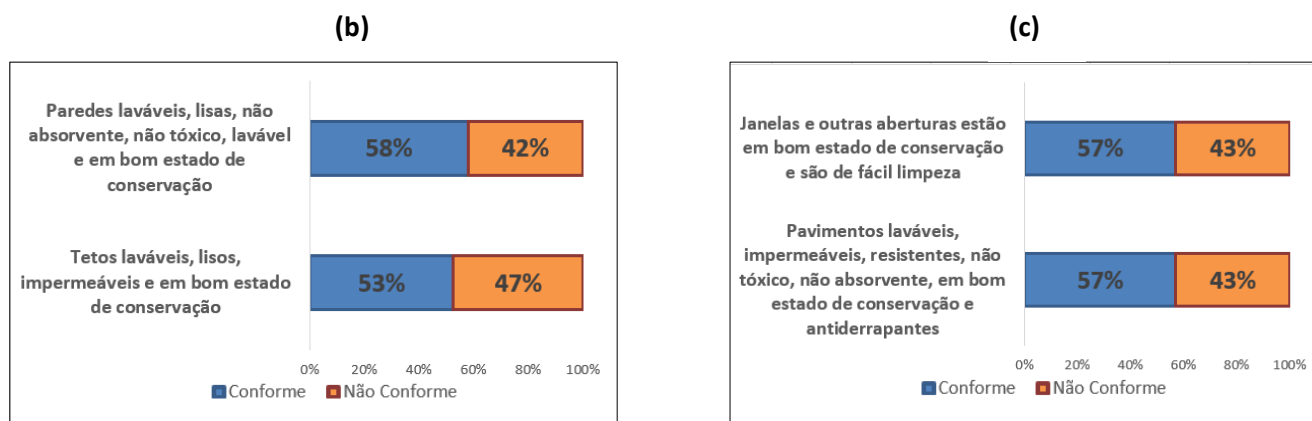


Figura 5- Resultados da avaliação do parâmetro “recepção de matérias-primas” de (a) restaurantes n=30, (b) pastelarias n= 19 (c) talhos n=14

Analisando a figura 5 constata-se que:

- 60% dos restaurantes não possuem tetos em bom estado de conservação;
- 42% das pastelarias não têm paredes e tetos em bom estado;
- 43% dos talhos não possuem pavimentos em bom estado de conservação;
- Janelas e outras aberturas não estão em bom estado de conservação em 50% dos restaurantes e 43% dos talhos;
- Em 43% dos restaurantes, os estrados não são em material adequado para a colocação de produtos alimentares;

Conforme o Regulamento (CE) N.º852/2004, as janelas e outras aberturas devem ser construídas de modo a evitar a acumulação de sujidade.

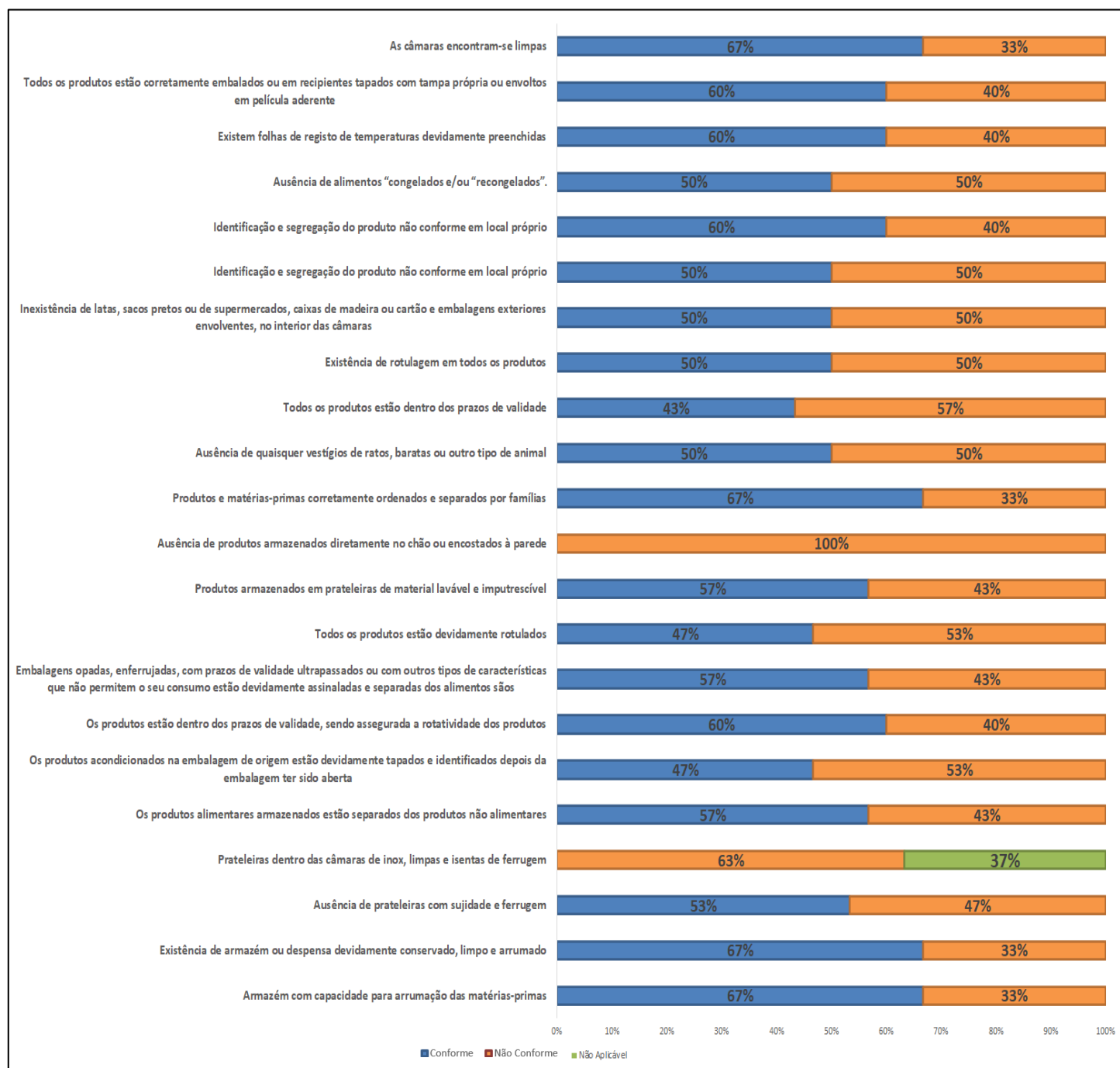
No que se refere à recepção, nenhum dos restaurantes em estudo tinha registos que comprovam a conformidade dos produtos durante a recepção. Registam apenas a conformidade ao nível da faturação e documentação, mas não a conformidade dos produtos como por exemplo o prazo de validade.

Tal como analisado na figura 5, de facto estes setores de atividades apresentam várias não conformidades nas infraestruturas. Durante a auditoria, foram propostas algumas ações de melhoria, nomeadamente, pintar tetos e paredes, reparar o pavimento e substituir os estrados de madeira por outro material que permita uma adequada higienização. Os empresários foram recetivos a estas propostas.

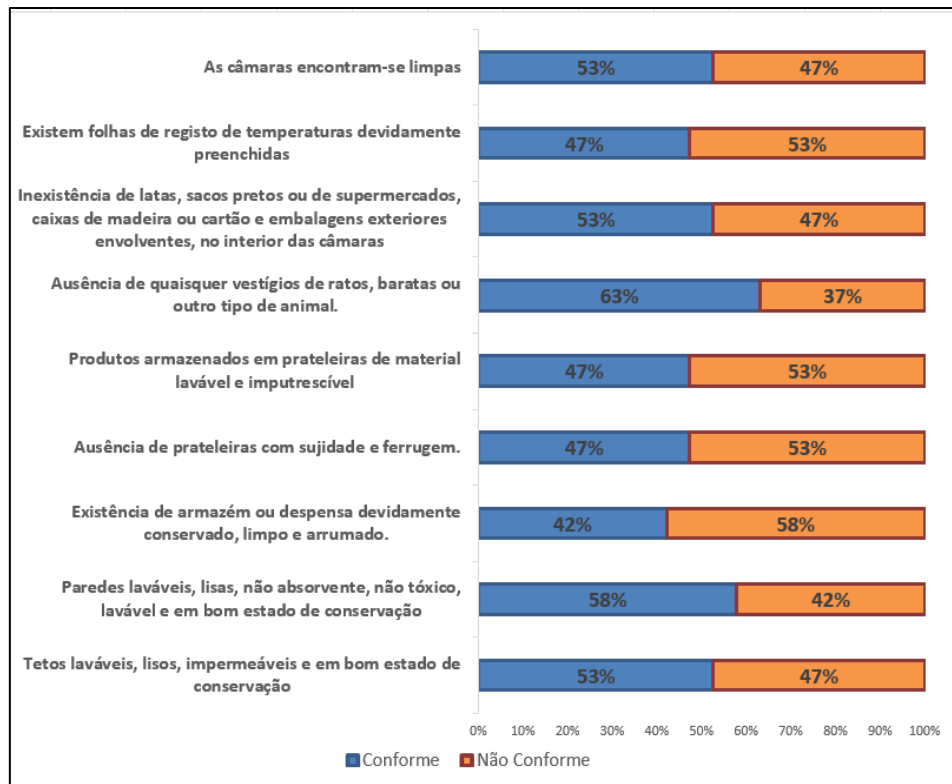
5.6. Conservação e Armazenamento

Neste sexto parâmetro é estudado o estado de conservação das infraestruturas e o armazenamento à temperatura ambiente e de frio.

(a)



(b)



(c)

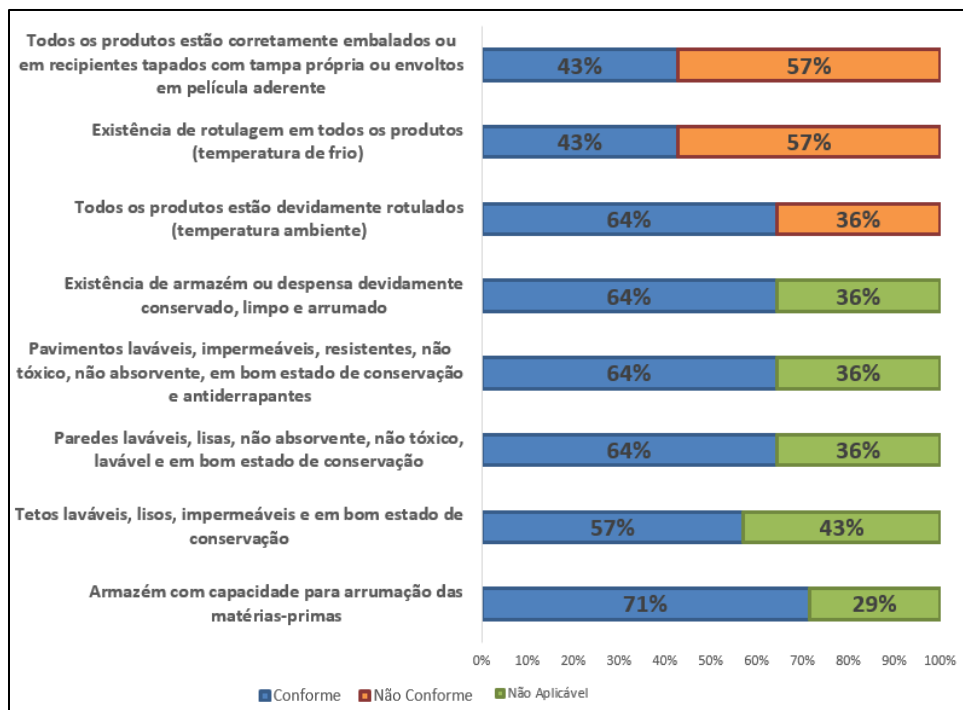


Figura 6- Resultados da avaliação do parâmetro “conservação e armazenamento” de (a) restaurantes n=30, (b) pastelarias n= 19 (c) talhos n=14

De acordo com a figura 6, 63% dos **restaurantes** não possuem, dentro das câmaras, prateleiras limpas e isentas de ferrugem e 33% não têm armazém com capacidade para armazenar corretamente as matérias-primas sendo que algumas são colocadas diretamente no chão.

Em relação às **pastelarias**, verifica-se a presença de tetos e paredes em mau estado de conservação (figura 6).

Nos setores da restauração e pastelaria, o armazém/despensa não se encontra devidamente conservado, limpo e arrumado, verificando-se a presença de prateleiras com ferrugem.

De acordo com o capítulo II do anexo II do Regulamento (CE) N.º852/2004, as superfícies do solo e das paredes devem ser mantidas em boas condições e devem permitir a realização de uma adequada limpeza e desinfeção. Os tetos e equipamentos montados, devem ser construídos e preparados de forma a evitar a acumulação de sujidade e reduzir a condensação e o desenvolvimento de bolores indesejáveis.

No que se refere ao armazenamento à temperatura ambiente, foram registadas algumas não conformidades:

- Em relação ao setor da restauração, é possível constatar que os produtos alimentares não estão separados dos produtos não alimentares (43%) nem separados por famílias (33%); os produtos acondicionados na embalagem de origem, não estão devidamente tapados e identificados depois da embalagem ter sido aberta e que embalagens opadas, enferrujadas, com prazos de validade ultrapassados ou com outras características que não permitem o seu consumo, não estão devidamente assinaladas e separadas dos alimentos sãos (43%). Em todos os restaurantes analisados, verificou-se a presença de produtos colocados diretamente no chão (figura 6);
- Pela análise da figura 6 conclui-se que nos restaurantes existem produtos fora de validade não se verificando a rotatividade dos produtos;
- Observado a figura 6, contacta-se que nos restaurantes e pastelarias, os produtos não estão armazenados em prateleiras de material lavável e imputrescível e que existe a presença de vestígios de formigas. Desta forma, a empresa contratada pode não estar a fazer o número de vistorias suficientes e neste caso os colaboradores devem tomar ações corretivas imediatas.

Relativamente ao armazenamento de frio, verifica-se que o setor da restauração é o que menos cumpre os requisitos. Neste setor detetaram-se:

- Produtos fora do prazo de validade;
- Falta de rotulagem em todos os produtos;
- Existência de latas, sacos pretos ou de supermercado, caixas de cartão e embalagens envolventes, no interior das câmaras;
- Inexistência da identificação e segregação do produto não conforme em local próprio;
- Folhas de registos de temperaturas não devidamente preenchidas;
- Produtos não embalados corretamente e que não estão em recipientes com tampa própria ou envolvidos em película aderente;
- Câmaras não limpas.

Avaliando este parâmetro (figura 6), o setor da restauração é o que apresenta um maior número de não conformidades.

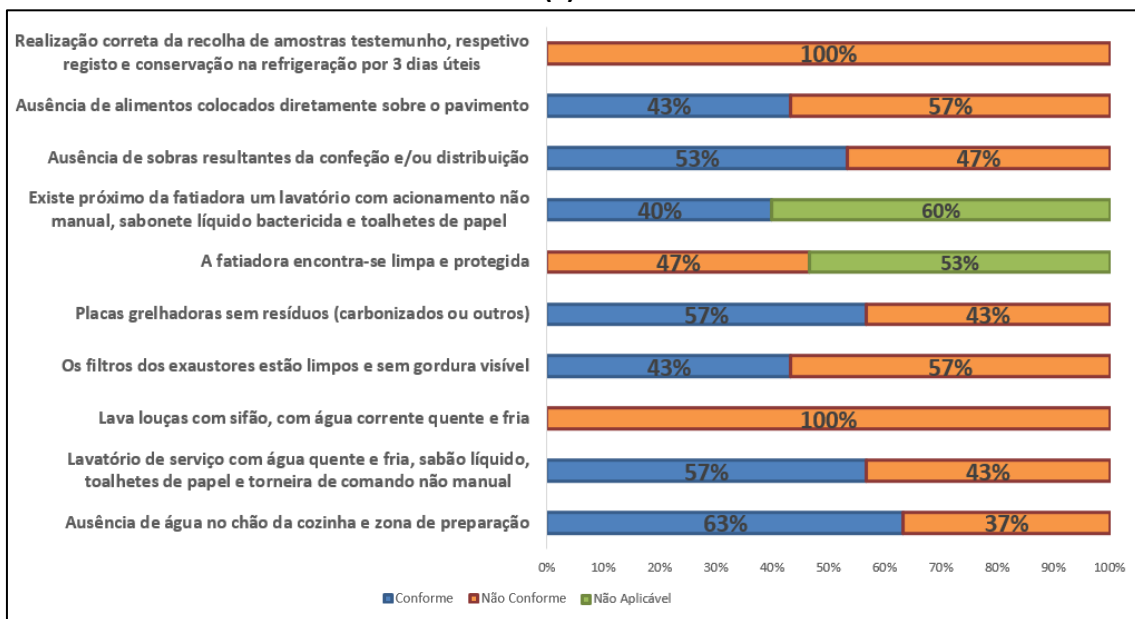
Muitas destas não conformidades, estão associadas à falta de formação e ao desinteresse/falta de motivação manifestado pelos colaboradores e por consequência pela entidade patronal.

Assim, foram propostas algumas ações de melhoria, nomeadamente, formação/sensibilização aos colaboradores. Muitas destas não conformidades impulsionam consequências nomeadamente, o não descartamento das embalagens do frio que impede a transferência de calor (neste caso frio) e condiciona a durabilidade do produto. Outro exemplo é o não embalamento dos produtos que pode originar contaminações cruzadas.

5.7. Zona de confeção e manipulação de alimentos

Este parâmetro avalia a apresentação da zona de confeção e manipulação de alimentos, tendo em conta o estado de limpeza e arrumação. Avalia ainda o estado de conservação das infraestruturas e dos equipamentos e por fim averigua se é feita a higienização dos materiais e equipamentos.

(a)



(b)

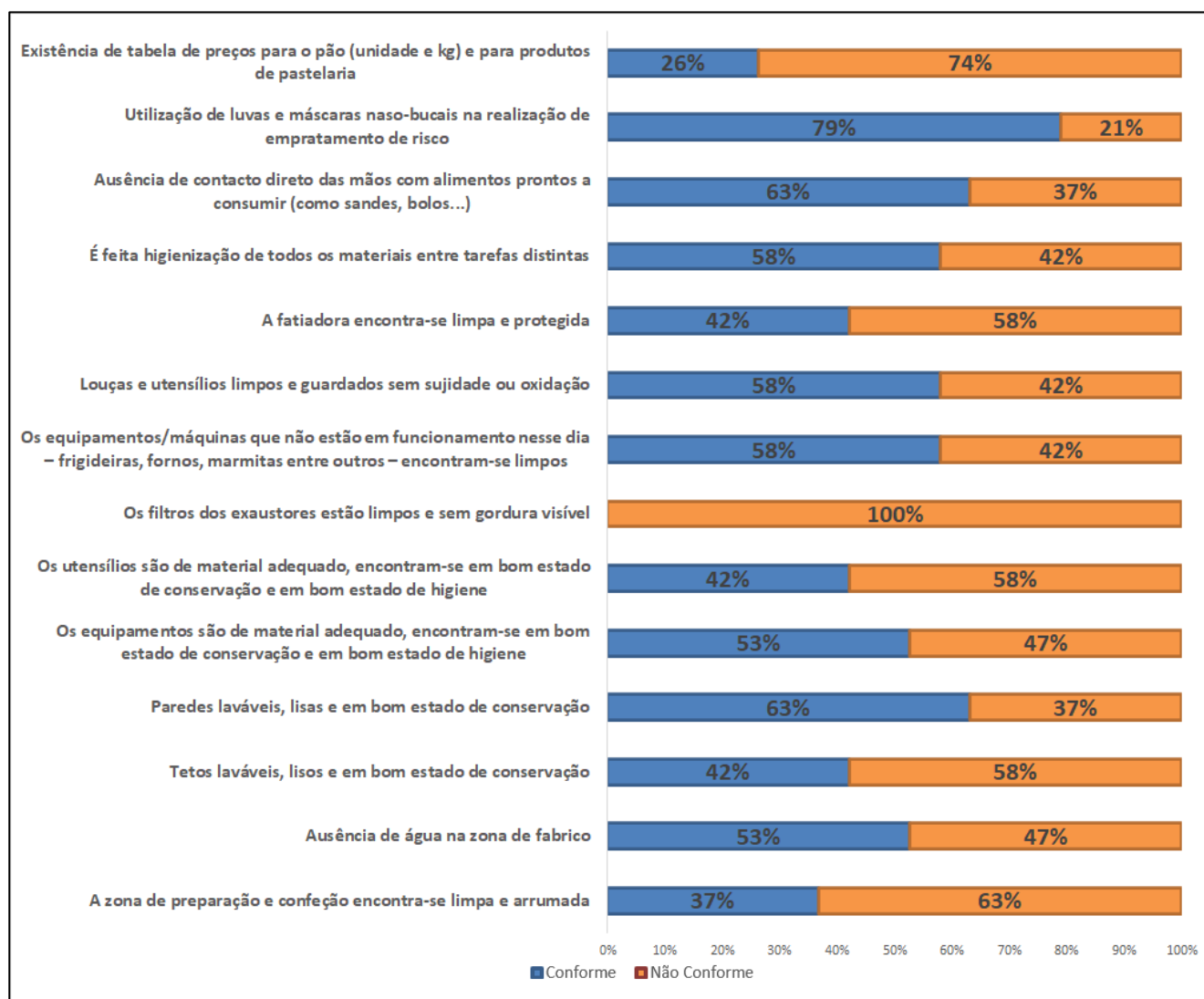


Figura 7- Resultados da avaliação do parâmetro “zona de confeção e manipulação de alimentos “de (a) restaurantes n=30, (b) pastelarias n= 19

No que se refere à apresentação e às infraestruturas, o lavatório de serviço não possui água quente e fria, sabão líquido, toalhetes de papel e torneira de comando manual. Sendo que na restauração se verifica um maior número de não conformidades. A zona de preparação e confeção encontra-se suja e desarrumada (figura 7 (b)).

Em relação aos equipamentos nos **restaurantes** constata-se que os filtros do exaustor encontram-se sujos e com gordura visível, as placas grelhadoras encontram-se com resíduos e a fatiadora não se encontra limpa e protegida (figura 7).

Nas **pastelarias**, os equipamentos e utensílios não são de material adequado, nem se encontram em bom estado de conservação e de higiene. Os equipamentos que não estão em funcionamento nesse dia – frigideiras, fornos, marmitas, entre outros, não se encontram

limpos; as louças e utensílios não estão limpos; a fatiadora não está limpa e tapada e todas as pastelarias analisadas tinham o exaustor sujo (figura 7).

Quanto às boas práticas comprova-se que nos **restaurantes**, os alimentos embalados estão colocados diretamente sobre o pavimento, sem estrado e que em nenhum restaurante é realizada a correta recolha de amostras testemunho. As amostras testemunho servem como comprovativo, caso ocorra alguma intoxicação alimentar na unidade (figura 7).

Nas **pastelarias** não é realizada a higienização de todos os materiais entre tarefas distintas; existe contato direto das mãos com os alimentos prontos a consumir; não utilizam luvas e máscaras naso-buciais na realização de operações de risco e não existe tabela de preço do pão (unidade e ao kg) (figura 7). Os clientes foram sensibilizados para a importância da lavagem das mãos entre operações sempre que necessário, nomeadamente na mudança de operações

Segundo a Portaria n.º52/2015 de 26/02 nos locais de venda de pão, deverá existir uma tabela de preços bem visível com o preço do pão por unidade e por quilograma.

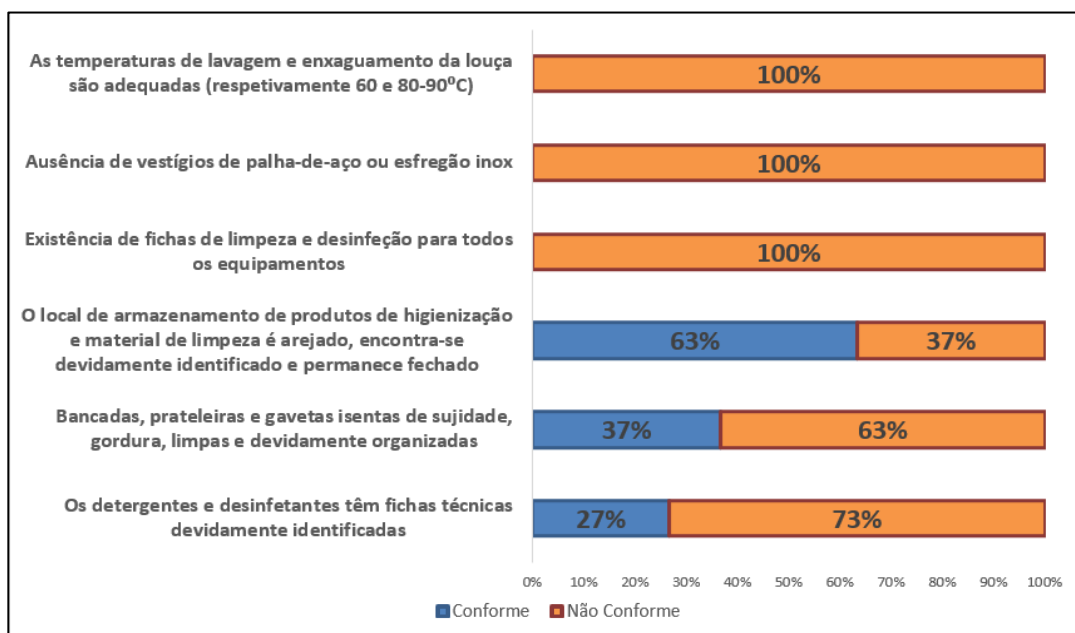
De referir que todas as empresas possuem plano de higienização, de acordo com a legislação em vigor, no entanto, este plano não está a ser cumprido. Neste caso, uma das medidas implementadas, foi a afixação do plano num local visível para todos os colaboradores.

Desta forma, a ação corretiva implementada neste parâmetro foi a sensibilização dos colaboradores para a importância do cumprimento do plano de higienização, assim como a sua afixação num local visível a todos os colaboradores.

5.8. Higienização

Neste parâmetro, serão analisadas as características dos produtos de higienização e do local de armazenamento, assim como os procedimentos usados na higienização.

(a)



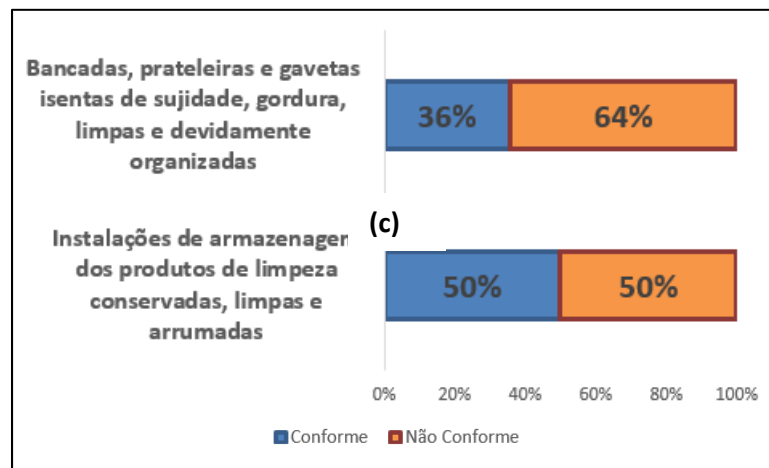


Figura 8- Resultados da avaliação do parâmetro “higienização” de (a) restaurantes n=30, (c) talhos n=14

Pela análise dos gráficos, pode-se observar que 73% dos **restaurantes** não têm fichas técnicas para detergentes e desinfetantes devidamente identificadas (figura 8). Nenhum dos estabelecimentos analisados tem bancadas, prateleiras e gavetas isentas de sujidade e devidamente organizadas, tanto na área da confeção como no armazenamento/conservação.

Nos **talhos**, as instalações de armazenamento dos produtos de limpeza estão sujas e desarrumadas.

Relativamente ao procedimento de higienização o setor das **pastelarias** e dos **talhos** cumpre os parâmetros em estudo, uma vez que, apesar de possuírem todos as matérias para a correta higienização, esta não é realizada corretamente.

Quanto ao setor da **restauração**, não existem fichas de limpeza e desinfecção para todos os equipamentos. Verifica-se a presença de vestígios de palha-de-aço ou esfregão inox e as temperaturas de lavagem e de enxaguamento da louça não são adequadas, uma vez que na lavagem manual da louça não existe água quente (figura 8).

Desta forma, sensibilizou-se os colaboradores para a importância de uma correta limpeza e higienização.

5.9. Segurança no trabalho

Este critério avalia a segurança contra incêndios, nomeadamente se existem extintores, sinalética de segurança e deteção automática nos estabelecimentos em estudo.

Neste critério, apenas verificamos alguns aspetos de segurança, uma vez que a empresa (Qualiminho) não tem este serviço.

Nos estabelecimentos em estudo comprova-se que os **restaurantes** não possuem mantas corta-fogo para a extinção de fogos por abafamento e que as **pastelarias** e os **talhos** não possuem carretel ou boca-de-incêndio autónoma do sistema de abastecimento de água potável. No entanto, todos os estabelecimentos possuem extintores devidamente colocados e sinalizados.

Segundo a portaria n.º986/93 de 6/10, as vias e as saídas de emergência devem estar sinalizadas e, sempre que necessário, deve existir deteção de incêndios e de alarme apropriados às características das instalações, de acesso e manipulação fáceis, caso não sejam automáticas.

5.10. Controlo de pragas

O controlo de pragas deve atuar de forma preventiva no aparecimento de pragas e eliminá-las, no caso destas já se encontrarem no estabelecimento. Por isso, neste princípio, vai ser verificada a existência de um contrato com uma empresa da especialidade, de um mapa de localização de iscos e de insetocaptadores, bem localizados e em funcionamento.

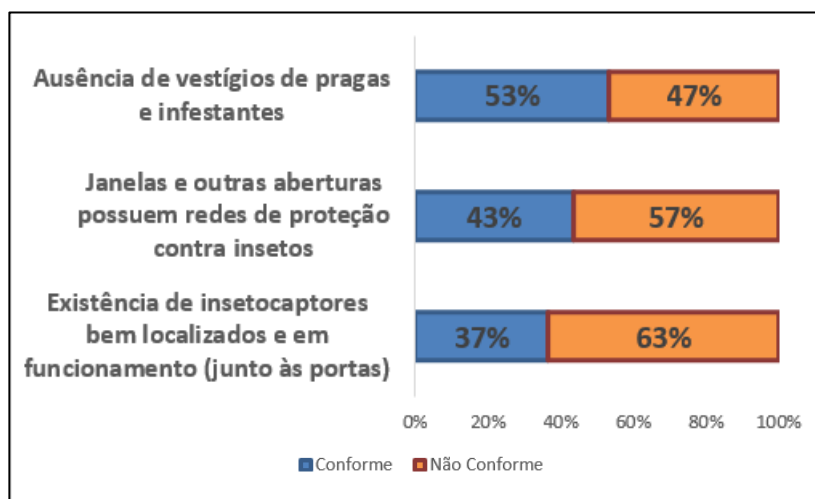


Figura 9- Resultados da avaliação do parâmetro “controlo de pragas” para a restauração.

Pela observação da figura 9, no setor da **restauração**, verifica-se a ausência de insetocaptadores, ausência de proteção contra insetos nas janelas e a presença de pragas nomeadamente formigas. Relativamente aos outros setores todos cumprem este parâmetro.

Todos os clientes possuem um contrato com uma empresa de controlo de pragas. Desta forma, a Qualiminho como faz o controlo dos pré-requisitos, também confirma o controlo de pragas, ao nível da presença/ausência de equipamentos/acessórios de controlo, no entanto, este parâmetro não é da nossa responsabilidade.

Por norma, a empresa contratada visita os estabelecimentos duas vezes por mês, deixando sempre no final da visita os relatórios que comprovam as não conformidades e as respetivas ações corretivas.

5.11. Resíduos

Este parâmetro avalia a presença de equipamentos adequados à separação de resíduos sólidos e estado de conservação dos dispositivos usados para a colocação de resíduos.

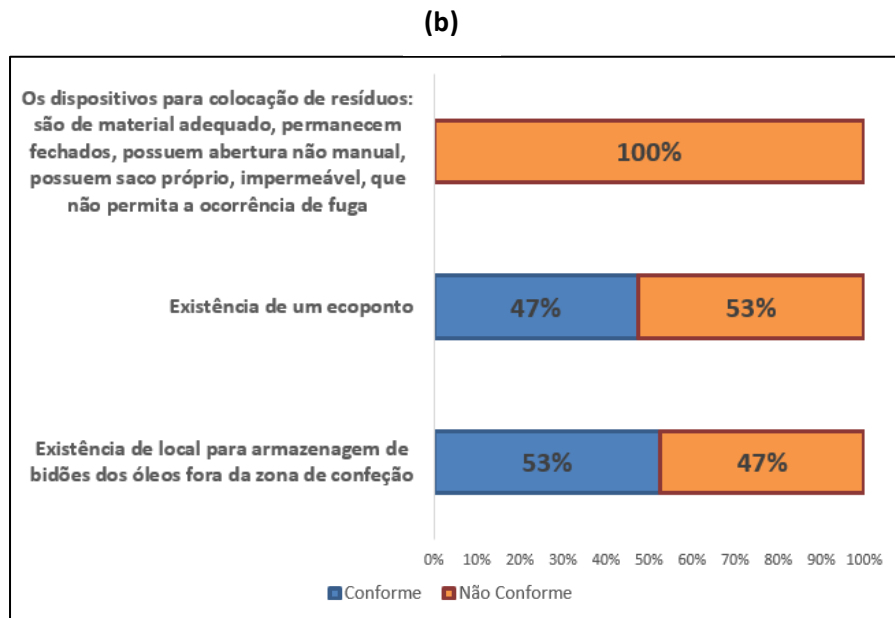
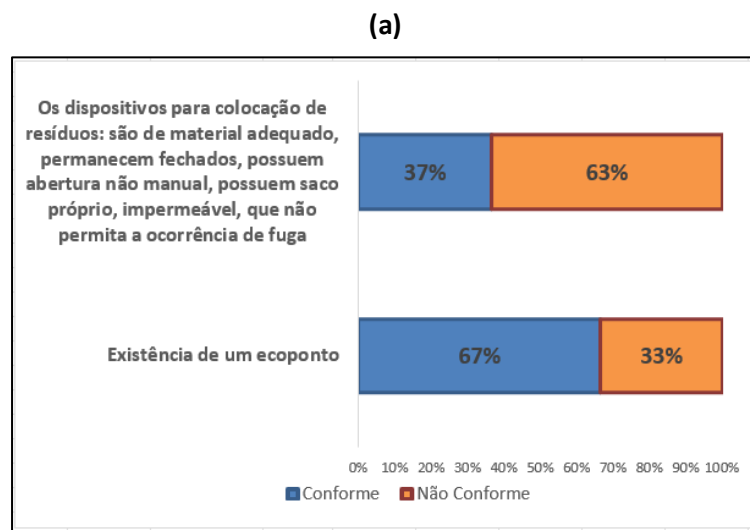


Figura 10- Resultados da avaliação do parâmetro “resíduos” de (a) restaurantes n=30 e (b) pastelarias n=19

Analisando a figura 10, verifica-se que os estabelecimentos não possuem um ecoponto (33% dos restaurantes e 53% das pastelarias) e que os dispositivos para colocação de resíduos não são de material adequado, permanecem abertos e não têm abertura não manual (63% dos restaurantes e 100% das pastelarias).

47% das **pastelarias** não apresentam um local para a armazenagem de bidões de óleo fora da zona de confeção.

Desta forma, sensibilizou-se os colaboradores para a importância da reciclagem, assim como para a obtenção de baldes do lixo com tampa acionada por pedal.

Considerações Finais

Os pré-requisitos consistem nas condições básicas, necessárias para manter um ambiente higiénico e adequado na manipulação e confeção de alimentos. Estes requisitos são considerados a base na implementação do sistema de HACCP. A implementação dos pré-requisitos e o sistema de HACCP representam dois instrumentos fundamentais na obtenção de produtos alimentares seguros para os consumidores. Com este trabalho pretendeu-se avaliar o cumprimento dos pré-requisitos em três setores de atividade: restaurantes, pastelarias e talhos.

Para avaliar o seu cumprimento, foi necessário aplicar listas de verificação e realizar auditorias internas.

Uma das vantagens deste procedimento, consiste na possibilidade de verificar antecipadamente a ocorrência de não conformidades, permitindo a implementação imediata de medidas corretivas para os eliminar.

Desta forma a realização destas auditorias permite prevenir ocorrências, evitando assim a sua correção posterior.

Em relação aos restaurantes, dos 189 critérios analisados, verificaram-se 63 não conformidades, o que representa uma percentagem de incumprimentos total de 33,3%. Relativamente às pastelarias, dos 167 critérios avaliados, verificaram-se 41 não cumprimentos o que revela uma percentagem de total de 24,6%. Por fim, relativamente aos talhos, dos 128 critérios, constatou-se que 29 são incumprimentos, o que alcança uma percentagem de incumprimentos total de 22,7%.

Como já era espectável, o setor de atividade com maior percentagem de incumprimentos é a restauração. Esta percentagem resulta do facto deste ser o setor onde há maior manipulação, logo, é mais propício ao maior número de não conformidades.

A maioria das não conformidades referem-se à falta de higiene pessoal, à má conservação das instalações e dos equipamentos, à falha no preenchimento dos registos, à falta de identificação dos produtos e às más práticas de armazenagem. Foi possível verificar que a maioria dos operadores apresentam diversas dificuldades em cumprir os pré-requisitos, muitas vezes por falta de formação dos colaboradores e dos responsáveis das unidades. Assim, é imprescindível a implementação de novas medidas de sensibilização e informação para todos os envolvidos na área alimentar, de modo a assegurar a formação e o empenho de todas as partes envolvidas e assim garantir a segurança, qualidade e higiene alimentar de todos os géneros alimentícios.

Outro fator relatado pelos colaboradores que contribui para as não conformidades é a falta de tempo e o excesso de trabalho. Sendo assim é importante definir uma cadência que possa ser cumprida.

No entanto, muitos destes incumprimentos requerem um elevado investimento por parte das empresas, o que terá de ser repensado.

Para todos os incumprimentos detetados foram desencadeadas propostas de melhoria. Nomeadamente, afixação de placares para a correta higienização das mãos, sensibilização

para a limpeza e higienização periódica, correto preenchimento de registo e importância da identificação dos produtos alimentares em refrigeração.

Contudo, na impossibilidade de realizar uma segunda auditoria, visto que este trabalho foi realizado em plena pandemia, logo no final da primeira auditoria, verificou-se que os colaboradores e a respetiva entidade patronal, ficaram com uma maior consciencialização ao nível das consequências dos incumprimentos detetados e com uma maior capacidade de visão ao nível das questões relacionadas com a segurança alimentar. Apesar não ter evidências que comprovam uma vez que não foi possível efetuar uma segunda visita.

Terminado o meu estágio, concluo que como proposta de melhoria, seria pertinente, em primeiro lugar aumentar o número de auditorias a cada estabelecimento, de forma a perceber se realmente houve uma mudança de comportamentos e se as propostas de melhoria estão a ser executadas corretamente. Em segundo lugar, seria interessante realizar um inquérito de forma a caracterizar os responsáveis pelo cumprimento das regras legais em vigor, assim como, caracterizar as empresas quanto às condições económicas, recursos humanos, dimensões, idades distintas e as habilitações literárias.

Referências Bibliográficas

Afonso, A. (2008). Análise de Perigos. Revista Segurança e Qualidade Alimentar, Vol. 5, p.25-26.

Adams, M., & Motarjemi, Y. (2002). Segurança Básica dos Alimentos para Profissionais de Saúde. Organização Mundial de Saúde, http://apps.who.int/iris/bitstream/handle/10665/65992/WHO_SDE_PHE_FOS_99.1_por.pdf?sequence=2 , consultado em 18 de março de 2021

AHRESP (Associação da Hotelaria Restauração e Similares de Portugal), (2000) - Código De Boas Práticas De Higiene E Segurança Alimentar Para A Pequena Restauração E Bebidas, https://ahresp.com/app/uploads/2018/10/Codigo-CBPH_AHRESP.pdf , consultado em 14 de abril de 2021

ASAE (Autoridade de Segurança Alimentar e Económica), (2021) “O que é HACCP”, <http://www.asae.pt/pagina.aspx?back=1&codigono=54105579AAAAAAAAAAAAAAAAAA>, consultado em 18 de março de 2021

Batista, P. (2003). Higienização de equipamentos e instalações na indústria agro-alimentar. Forvisão – Consultoria em Formação integrada, Guimarães, Portugal.

Batista, P. (2007). Sistemas de segurança alimentar na cadeia de transporte e distribuição de produtos alimentares. Forvisão - Consultoria em Formação integrada, Guimarães Portugal.

Baptista, P. & Antunes, C. (2005). Higiene e Segurança Alimentar na Restauração - Volume II - Avançado. 1ª Ed. Forvisão - Consultoria em Formação integrada, Guimarães Portugal.

Batista P.; Venâncio A., (2003). Os perigos para a segurança alimentar no processamento de alimentos. Forvisão – Consultoria em Formação Integrada, Lda. 1ª Edição.

Carrelhas, H. M., (2008) Código de Boas práticas de Higiene e Segurança Alimentar. APHORT – Associação Portuguesa de Hotelaria Restauração e Turismo, pp 12-47.

Codex Alimentarius Commission CAC/RCP 1-1969, Rev 4 (2003). Recommended International Code of Practice – General Principles Of Food Hygiene”

Decreto-Lei nº306/2007 – Estabelece o regime da qualidade da água destinada ao consumo humano. Diário da República n.º 164/2007, Série I de 2007-08-27, pp. 5747 – 5765

Decreto-Lei n.º 207/2008 - Aprova o Regulamento das Condições Higiénicas e Técnicas a Observar na Distribuição e Venda de Carnes e Seus Produtos. Diário da República n.º 206/2008, Série I de 2008-10-23, pp. 7502 - 7512

Decreto-Lei n.º 10/2015 - Aprova o regime de acesso e de exercício de diversas atividades de comércio, serviços e restauração e estabelece o regime contraordenacional respetivo. Diário da República n.º 11/2015, Série I de 2015-01-16, pp. 454 – 499.

Duarte, P., (2015). Sistemas de Gestão da Segurança Alimentar- Modulo I. Gestão da Qualidade Alimentar I: O sistema HACCP. Universidade Nova de Lisboa – Faculdade de Ciências e Tecnologias.

Fonseca, T. (2011). Implementação dos Sistemas de Segurança Alimentar ISO 22000 e HACCP. Tese de Mestrado. Departamento de Química – Universidade de Aveiro.

FQA & ESAC/DCTA. (2002). HACCP - Manual de formação. Projeto AGRO DE&D nº 44.

Gonçalves, M. d. (2006). Segurança e Qualidade Alimentar - Novas exigências legais e controlo oficial dos géneros alimentícios. Lisboa: Editideias - Edição e Produção,Lda. ISSN1646-6349. Nº 1.

Informação técnica 1/2009 – Primeiros socorros no Local de Trabalho. Direção Geral da Saúde. Programa Nacional de Saúde Ocupacional.

McLauchlin, J. & Little, C. (2007). Hobb’s Food Poisoning and Food Hygiene. (7ª Edição). London: Health Protection Agency Centre for Infections.

MORENO, A. C. C., (2011) – Implementação de sistema de segurança alimentar numa unidade de restauração. Dissertação do Grau de Mestre em Qualidade e Segurança Alimentar, Instituto Politécnico Escola Superior Agrária de Bragança, Portugal.

Novais, M., (2006). Noções gerais de Higiene e Segurança Alimentar: Boas Práticas e Pré-requisitos HACCP. Segurança e Qualidade Alimentar,

NP EN ISSO 19011, 2012. Linhas de orientação para auditorias a sistemas de gestão e/ou de gestão ambiental. Instituto Português da Qualidade. Lisboa.

OLIVEIRA, Marta Gaspar – “Elaboração de listas de verificação e avaliação do cumprimento de pré-requisitos na empresa Refrige, S.A”. Lisboa: Universidade Nova de Lisboa, Faculdade de ciências e Tecnologia, 2014. Dissertação para obtenção do grau de mestre em Tecnologia e Segurança Alimentar.

Pereira, P. (2010). Referenciais de Segurança Alimentar: Estudo Comparativo. Dissertação de Mestrado em Gestão de Processos e Operações. Instituto Superior de Engenharia do Porto, Portugal.

Portaria n.º 986/93 - Lança em circulação, cumulativamente com as que estão em vigor, uma emissão de selos subordinada ao tema “Congresso Ferroviário Mundial”. Diário da República n.º 234/1993, Série I-B de 1993-10-06, pp. 5596 – 5596

Pires, A. (2008). Auditorias: Práticas e Insuficiências. Qualidade, 1ª Edição.

Portaria n.º 52/2015- Fixa as características a que devem obedecer os diferentes tipos de pão e de produtos afins do pão ou de padaria fina. Diário da República n.º 40/2015, Série I de 2015-02-26, pp. 1202 – 1204

Portaria 1135/1995- Estabelece regras a observar na utilização das gorduras e óleos na preparação e fabrico de géneros alimentícios fritos. Diário da República n.º 214/1995, Série I-B de 1995-09-15, páginas 5836 - 5836

Regulamento (CE) n.º 852/2004 do Parlamento Europeu e do Conselho, de 29 de abril, Higiene dos géneros alimentícios, Jornal Oficial das Comunidades Europeias, 30.04.2004, L139, 54p.

Roberts, C. A., (2001). An Overview of Food Safety. In C. Roberts, The Food Safety Information Handbook. Oryx Press, pp3-32.

Tecnoalimentar – Revista da Indústria Alimentar, (2019). Segurança Alimentar da Indústria ao Consumidor, ISSN 2183-3338, P. 14

Soares, E., (2007). Doenças de Origem Alimentar: Infecções e Toxinfecções. Segurança e Qualidade Alimentar, <https://www.infoqualidade.net/SEQUALI/PDF-SEQUALI-02/n02-06-09.pdf>, consultado em 18 de março de 2021

Vaz, A., Moreira, R., & Hogg, T. (2003). Introdução ao HACCP. AESBUC.

ANEXOS

ANEXO I- Lista de verificação para Restaurantes

	LISTA DE VERIFICAÇÃO	Código T01 Revisão 0
	Setor Alimentar	

Lista de Verificação para Restaurantes

Firma:	
Nome da instalação:	Local:
Atividade:	CAE:
Contacto:	
Correio eletrónico:	
Data de inspeção:	
Hora de início:	Hora de fim:
Nº de funcionários:	
Nº de refeições:	
Pessoa responsável:	
Inspeção realizada por:	

Praça do Bocage nº22, 4710-360 Braga

Tel. 253201550

	LISTA DE VERIFICAÇÃO	Código T01 Revisão 0
	Setor Alimentar	Página 1

PARÂMETROS	SIM	NÃO	N.A	OBSERVAÇÕES
1. GERAL				
1.1. A empresa já iniciou a implementação do sistema HACCP.				
1.2. Existência de caixa de primeiros socorros completa.				
1.3. Placard da ementa bem conservado e limpo e ementa escrita a computador.				
1.4. Inexistência histórica de acidentes de intoxicações.				
1.5. Todos os colaboradores cumprem a regra de proibição de fumar dentro das instalações.				
2. ZONA COMUM E DE REFEITÓRIO				
2.1. Rede interna de esgotos é ligada a rede externa pública ou com tratamento adequado ao volume e natureza das águas residuais produzidas.				
2.2. Zonas de serviço separadas das destinadas aos utentes, instaladas de forma a evitar a propagação de fumos e cheiros, e com conveniente isolamento.				
2.3. Ventilação adequada e permanente nas zonas destinadas a utentes.				
2.4. Iluminação de segurança alternativa nas vias e saídas de emergência que necessitem de iluminação artificial durante os períodos de trabalho.				
2.5. Vias de passagem verticais (escadas interiores) dotada(s) de corrimão.				
2.6. Tetos laváveis, lisos, impermeáveis e em bom estado de conservação.				
2.7. Paredes laváveis, lisas, não absorvente, não tóxico, lavável e em bom estado de conservação.				
2.8. Esquinas das paredes protegidas e arredondadas.				
2.9. Pavimentos laváveis, impermeáveis, resistentes, não tóxico, não absorvente, em bom estado de conservação e antiderrapantes.				
2.10. Pavimentos que permitam o escoamento adequado das superfícies.				
2.11. Portas lisas, não absorventes, laváveis, em bom estado de conservação e a maçaneta do tipo “muleta”.				
2.12. Porta exterior de entrada das matérias-primas está habitualmente fechada.				
2.13. Ausência de cortinas.				
2.14. Ausência de utilização comum da porta para a entrada de matérias-primas e saída de lixos e detritos.				
2.15. Janelas e outras aberturas estão em bom estado de conservação e são de fácil limpeza.				

	LISTA DE VERIFICAÇÃO	Código T01 Revisão 0
	Setor Alimentar	Página 2

PARÂMETROS	SIM	NÃO	N.A	OBSERVAÇÕES
3. HIGIENE PESSOAL				
➤ Apresentação:				
3.1. Estado geral de higiene e limpeza dos colaboradores, incluindo mãos e unhas (curtas, sem verniz e limpas).				
3.2. Ausência de feridas ou golpes desprotegidos nas mãos ou braços (devem estar protegidos com pensos coloridos, à prova de água ou dedeiras).				
3.3. Os cabelos curtos ou apanhados, e totalmente protegidos pela touca.				
3.4. Vestuário de trabalho adequado e limpo (farda ou bata, ou avental; touca ou barrete e calçado).				
3.5. O calçado é de uso exclusivo do local de trabalho, é de cor clara, fechado a frente e antiderrapante.				
3.6. Utilizam utensílios próprios (luvas descartáveis, pinças ou similares) para minimizar o contacto direto das mãos com os produtos alimentares não embalados.				
➤ Atitudes:				
3.7. Todos os manipuladores de alimentos lavam corretamente as mãos imediatamente antes de contactar diretamente qualquer produto alimentar não embalado e depois de utilizarem as instalações sanitárias.				
3.8. Nenhum manipulador de alimentos manuseia dinheiro, exceto os que não contactam produtos alimentares diretamente com as mãos.				
3.9. Os colaboradores não assoam, não tosem e não espirram para cima dos alimentos; Não mexem no cabelo, olhos, boca ou nariz; não utilizam maquilhagem, perfume ou loções; não limpam as mãos ao fardamento; Não provam os alimentos com os dedos.				
3.10. Ausência do uso de jóias ou adornos.				
3.11 Todos os funcionários cumprem as regras quanto a comer, beber e fumar na zona de manipulação, confeção e serviço de alimentos.				
➤ Saúde:				
3.12. Existência de exames periódicos e de saúde no trabalho.				
➤ Visitantes:				
3.13. Durante o percurso evitam o contacto com os alimentos.				
3.14. Utilização vestuário adequado (bata, touca e calçado).				

	LISTA DE VERIFICAÇÃO	Código T01 Revisão 0
	Setor Alimentar	Página 3

PARÂMETROS	SIM	NÃO	N.A	OBSERVAÇÕES
4. INSTALAÇÕES				
4.1. Existem nas instalações zonas diferenciadas para a preparação de alimentos crus e de alimentos confeccionados.				
4.2. O estado de conservação das instalações e dos equipamentos é adequado.				
4.3. Existe água potável.				
4.4. As janelas e outras aberturas são de fácil limpeza, estão limpas e em bom estado de conservação.				
4.5. As janelas possuem redes mosquiteiras.				
4.6. Existe proteção nas lâmpadas.				
4.7. As zonas de serviço são separadas das destinadas aos clientes e são instaladas para que não haja propagação de fumos e cheiros.				
➤ Instalações sanitárias e vestuários				
4.8. Instalações conservadas, limpas e arrumadas.				
4.9. Pavimentos, tetos e paredes revestidos de material liso, resistente e impermeável, de fácil lavagem e desinfecção.				
4.10. Pavimentos que permitam o escoamento adequado.				
4.11. Retretes em cabinas separadas, com ventilação direta para o exterior ou dispositivos de ventilação artificial com contínua renovação de ar adequados à sua dimensão.				
4.12. Sanitários sem comunicação direta com o local de trabalho.				
4.13. Chão, paredes e tetos limpos e desinfetados.				
4.14. Existem registos de limpeza.				
4.15. Lavatórios com água corrente, com comando não manual e limpos.				
4.16. Existência de dispositivo com sabão líquido bactericida.				
4.17. Existência de toalhetes de papel ou secador elétrico.				
4.18. Existência de escova de unhas bem conservada e limpa.				
4.19. Vestiários adequados, com armários individuais e bancos, chuveiros com estrados antiderrapantes.				
4.20. As instalações não se encontram com a porta diretamente direcionada para a cozinha.				

	LISTA DE VERIFICAÇÃO	Código T01 Revisão 0
	Setor Alimentar	Página 4

PARÂMETROS	SIM	NÃO	N.A	OBSERVAÇÕES
5. RECEPÇÃO DE MATÉRIAS-PRIMAS				
➤ Infraestruturas:				
5.1. Tetos laváveis, lisos, impermeáveis e em bom estado de conservação.				
5.2. Paredes laváveis, lisas, não absorvente, não tóxico, lavável e em bom estado de conservação.				
5.3. Pavimentos laváveis, impermeáveis, resistentes, não tóxico, não absorvente, em bom estado de conservação e antiderrapantes.				
5.4. Janelas e outras aberturas estão em bom estado de conservação e são de fácil limpeza.				
➤ Equipamentos:				
5.5. A balança de pesagem é de material resistente, não absorvente, não tóxico e de fácil lavagem e desinfeção e encontra-se sem ferrugem.				
5.6. A balança é devidamente limpa e desinfetada após cada utilização.				
5.7. Estrados em material adequado para a colocação de produtos alimentares.				
➤ Receção:				
5.8. É verificada a adequação da viatura ao serviço.				
5.9. É verificada na receção a temperatura dos produtos refrigerados e congelados.				
5.10. É conferida a fatura com a encomenda.				
5.11. É verificada a rotulagem dos produtos e os prazos de validade, as condições higiénicas da embalagem.				
5.12. Existência de verificação das características organoléticas e integridade das embalagens.				
5.13. Os fornecedores de matérias-primas, ingredientes e material são qualificados e/ou certificados.				
5.14. Existem registos que comprovam a conformidade dos produtos durante a receção.				
5.15. Sempre que existe uma não conformidade, esta é registada e o alimento recusado.				

	LISTA DE VERIFICAÇÃO	Código T01 Revisão 0
	Setor Alimentar	Página 5

PARÂMETROS	SIM	NÃO	N.A	OBSERVAÇÕES
6. CONSERVAÇÃO E ARMAZENAMENTO				
➤ <u>Infraestruturas:</u>				
6.1. Armazém com capacidade para arrumação das matérias-primas.				
6.2. Tetos laváveis, lisos, impermeáveis e em bom estado de conservação.				
6.3. Paredes laváveis, lisas, não absorvente, não tóxico, lavável e em bom estado de conservação.				
6.4. Pavimentos laváveis, impermeáveis, resistentes, não tóxico, não absorvente, em bom estado de conservação e antiderrapantes.				
6.5. Ventilação e temperatura adequadas.				
6.6. Existência de armazém ou despensa devidamente conservado, limpo e arrumado.				
6.7. Ausência de prateleiras com sujidade e ferrugem.				
6.8. Prateleiras dentro das câmaras de inox, limpas e isentas de ferrugem.				
➤ <u>Temperatura ambiente:</u>				
6.9. Os produtos alimentares armazenados estão separados dos produtos não alimentares.				
6.10. Os produtos acondicionados na embalagem de origem estão devidamente tapados e identificados depois da embalagem ter sido aberta.				
6.11. Existência de embalagens íntegras, convenientemente fechadas.				
6.12. Os produtos estão dentro dos prazos de validade, sendo assegurada a rotatividade dos produtos.				
6.13. Embalagens opadas, enferrujadas, com prazos de validade ultrapassados ou com outros tipos de características que não permitem o seu consumo estão devidamente assinaladas e separadas dos alimentos sãos.				
6.14. Todos os produtos estão devidamente rotulados.				
6.15. Inexistência, à temperatura ambiente, ainda que por um reduzido período de tempo, de produtos alimentares que necessitam de conservação de frio, como os iogurtes.				
6.16. Produtos armazenados em prateleiras de material lavável e imputrescível.				
6.17. Gorduras (óleos e azeite) armazenados ao abrigo da luz.				
6.18. Ausência de produtos armazenados diretamente no chão ou encostados à parede.				
6.19. Produtos e matérias-primas corretamente ordenados e separados por famílias.				

	LISTA DE VERIFICAÇÃO	Código T01 Revisão 0
	Setor Alimentar	Página 6

6.20. Os alimentos mais pesados encontram-se nas prateleiras inferiores.				
6.21. Ausência de quaisquer vestígios de ratos, baratas ou outro tipo de animal.				
➤ Temperatura de frio:				
6.22. Existem câmaras frigoríficas com capacidades adequadas ao número de refeições servidas e à frequência de abastecimentos.				
6.23. Todos os produtos estão dentro dos prazos de validade.				
6.24. Existência de rotulagem em todos os produtos.				
6.25. Inexistência de latas, sacos pretos ou de supermercados, caixas de madeira ou cartão e embalagens exteriores envolventes, no interior das câmaras.				
6.26. Conservação dos rótulos dos produtos perecíveis durante 72 horas (3 dias úteis) após o consumo.				
6.27. Identificação e segregação do produto não conforme em local próprio.				
6.28. Ausência de alimentos confeccionados na véspera.				
6.29. Ausência de alimentos “congelados e/ou “recongelados”.				
6.30. Armazenagem de vegetais, carne e pescado com separação física entre si.				
6.31. Acondicionamento adequado de produtos nos frigoríficos e congeladores, com separação dos alimentos crus dos cozinhados.				
6.32. Embalagens íntegras e sem gelo no interior.				
6.33. As câmaras frigoríficas possuem termómetros (estes estão calibrados) e estão devidamente identificados.				
6.34. As temperaturas das câmaras refrigeração estão entre os 0°C e os 5°C.				
6.35. As câmaras de congelação estão a temperaturas entre os -18°C e os -22°C.				
6.36. Existem folhas de registo de temperaturas devidamente preenchidas.				
6.37. Todos os produtos estão corretamente embalados ou em recipientes tapados com tampa própria ou envoltos em película aderente.				
6.38. É cumprido corretamente o procedimento interno em caso de avaria do equipamento de frio e é reparado o mais rapidamente possível.				
6.39. As câmaras encontram-se limpas.				

	LISTA DE VERIFICAÇÃO	Código T01 Revisão 0
	Setor Alimentar	Página 7

PARÂMETROS	SIM	NÃO	NA	OBSERVAÇÕES
7. ZONA DE CONFEÇÃO E MANIPULAÇÃO DE ALIMENTOS				
➤ Apresentação:				
7.1. A zona de preparação e confeção encontra-se limpa e arrumada.				
7.2. Ausência de prateleiras de madeira na zona de laboração.				
7.3. Ausência de água no chão da cozinha e zona de preparação.				
7.4. Delimitação da "zona suja" e "zona limpa".				
➤ Infraestruturas:				
7.5. O layout permite cumprir o princípio de "marcha em frente".				
7.6. Tetos laváveis, lisos e em bom estado de conservação.				
7.7. Paredes laváveis, lisas e em bom estado de conservação.				
7.8. Pavimentos laváveis, impermeáveis, em bom estado de conservação e antiderrapantes.				
7.9. Ventilação natural suficiente ou ventilação artificial adequada à sua capacidade.				
7.10. Ralos de escoamento em número suficiente, colocados junto a zonas de acumulação de água e protegidos por grelhas de escoamento desentupidas.				
7.11. A cozinha possui exaustão mecânica de fumos/vapores com ligação ao exterior.				
7.12. Lavatório de serviço com água quente e fria, sabão líquido, toalhetes de papel e torneira de comando não manual.				
7.13. Lava louças com sifão, com água corrente quente e fria.				
➤ Equipamento:				
7.14. Os equipamentos são de material adequado, encontram-se em bom estado de conservação e em bom estado de higiene.				
7.15. Os utensílios são de material adequado, encontram-se em bom estado de conservação e em bom estado de higiene.				
7.16. Os filtros dos exaustores estão limpos e sem gordura visível.				
7.17. Os equipamentos/máquinas que não estão em funcionamento nesse dia – frigideiras, fornos, marmitas entre outros – encontram-se limpos.				
7.18. A “varinha-mágica” está em suporte adequado e o braço e apêndice rotativo estão protegidos por embalagem fechada.				
7.19. Placas grelhadoras sem resíduos (carbonizados ou outros).				

	LISTA DE VERIFICAÇÃO	Código T01 Revisão 0
	Setor Alimentar	Página 8

7.20. Louças e utensílios limpos e guardados sem sujidade ou oxidação.				
7.21. O trem de cozinha encontra-se corretamente arrumado e guardado (voltado para baixo).				
7.22. A fatiadora encontra-se limpa e protegida.				
7.23. Existe próximo da fatiadora um lavatório com acionamento não manual, sabonete líquido bactericida e toalhetes de papel.				
➤ Boas Práticas:				
7.24. É feita higienização de todos os materiais entre tarefas distintas.				
7.25. É feita lavagem e desinfeção de todos os vegetais e frutas a consumir a cru.				
7.26. A preparação é feita sem interrupções.				
7.27. Ausência de contacto direto das mãos com alimentos prontos a consumir (como sandes, saladas, picagem da carne...).				
7.28. Identificação de utensílios específicos para cada zona de preparação (como placas de corte, facas).				
7.29. Utilização de luvas e máscaras naso-buciais na realização de empratamento de risco.				
7.30. Ausência de sobras resultantes da confeção e/ou distribuição.				
7.31. As refeições confeccionadas com alimentos facilmente perecíveis não são reaquecidas e servidas de novo.				
7.32. Ausência na mesma bancada de produtos animais e produtos vegetais.				
7.33. Ausência na mesma bancada de produtos crus e produtos confeccionados.				
7.34. Ausência de alimentos colocados diretamente sobre o pavimento.				
7.35. Operação de descongelação correta e o suco de descongelação não está em contacto direto com os alimentos a descongelar. E esta não é feita ao ar livre.				
7.36. Utilização de ovos pasteurizados em confeções de risco.				
7.37. Alimentos arrefecidos mantidos refrigerados até serem distribuídos (entre 0 e 4°C).				
7.38. Ausência de banhos de fritura deteriorados na unidade (com resíduos, espuma abundante, cor escura, fumos contínuos e cheiros desagradáveis).				
7.39. Banhos de fritura de alimentos a temperaturas inferiores a 180°C.				

	LISTA DE VERIFICAÇÃO	Código T01 Revisão 0
	Setor Alimentar	Página 9

7.40. Alimentos ácidos (avinagrados, pickles, caldas de tomate, sumos de fruta natural) não são preparados ou servidos em recipientes que contenham metais tóxicos (nomeadamente louça de barro vidrado).				
7.41. Ausência de alimentos de origem animal mal confeccionados (crus, mal passados, em sangue).				
7.42. Refeições quentes aguardam distribuição a temperaturas adequadas (maiores de 65°C e menores de 90°C) no banho-maria.				
7.43. Realização correta da recolha de amostras testemunho, respetivo registo e conservação na refrigeração por 3 dias úteis.				
7.44. O pão é embalado individualmente ou existência de pinça para a distribuição.				
7.45. Existência de zona diferenciada para lavagem de louça.				

PARÂMETROS	SIM	NÃO	N.A	OBSERVAÇÕES
8. HIGIENIZAÇÃO				
➤ <u>Produtos de higienização:</u>				
8.1. Todos os químicos, lubrificantes e revestimentos usados no equipamento e utensílios em contacto com os alimentos, são adequados à indústria alimentar.				
8.2. Os detergentes e desinfetantes têm fichas técnicas devidamente identificadas.				
➤ <u>Infraestrutura:</u>				
8.3. Instalações de armazenagem dos produtos de limpeza conservadas, limpas e arrumadas.				
8.4. Bancadas, prateleiras e gavetas isentas de sujidade, gordura, limpas e devidamente organizadas.				
8.5. Produtos de higiene, limpeza e desinfecção arrumados em local próprio, devidamente separados dos produtos alimentares.				
8.6. O local de armazenamento de produtos de higienização e material de limpeza é arejado, encontra-se devidamente identificado e permanece fechado.				
➤ <u>Procedimentos:</u>				
8.7. Existência de plano de higienização.				
8.8. Existência de fichas de limpeza e desinfecção para todos os equipamentos.				
8.9. Ausência de panos para limpar a loiça e as mãos (existência de papel).				
8.10. Ausência de vestígios de palha-de-aço ou esfregão inox.				
8.11. Ausência de varredura a seco (verificar a ausência de pás e vassouras).				

	LISTA DE VERIFICAÇÃO	Código T01 Revisão 0
	Setor Alimentar	Página 10

8.12. As temperaturas de lavagem e enxaguamento da louça são adequadas (respetivamente 60 e 80-90°C).				
8.13. O material de higienização é limpo e desinfetado periodicamente.				

PARÂMETROS	SIM	NÃO	NA	OBSERVAÇÕES
9. SEGURANÇA NO TRABALHO				
9.1. Existência de extintores em quantidade suficiente devidamente colocado e identificados (altura 1,20 m do chão).				
9.2. Existência de mantas corta-fogo para extinção de fogos por abafamento.				
9.3. Existência de carretel ou boca-de-incêndio autónoma do sistema de abastecimento de água potável.				
9.4. Existência de deteção automática de incêndios.				
9.5. Existência da indicação do acesso ao corte de gás e quadro elétrico.				
9.6. Existência de saídas de emergência com abertura no sentido exterior, barra antipânico e desbloqueada.				
9.7. Existência de sinalética de segurança.				
10. CONTROLO DE PRAGAS				
10.1. Existe um contrato com empresa da especialidade.				
10.2. Existem fichas de verificação/ relatórios de intervenção.				
10.3. Existência de insetocaptadores bem localizados e em funcionamento (junto às portas).				
10.4. Janelas e outras aberturas possuem redes de proteção contra insetos.				
10.5. Ausência de orifícios por onde possam entrar as pragas.				
10.6. Ausência de vestígios de pragas e infestantes.				
10.7. Está especificada a lista de composição química dos produtos utilizados na desinfestação.				
10.8. Existência de um mapa de localização dos iscos.				
10.9. Existência de comprovativo da adequação à indústria alimentar dos produtos utilizados na desinfestação.				

	LISTA DE VERIFICAÇÃO	Código T01 Revisão 0
	Setor Alimentar	Página 11

PARÂMETROS	SIM	NÃO	N.A	OBSERVAÇÕES
11. RESÍDUOS				
11.1. Existência de equipamentos adequados à separação de resíduos sólidos.				
11.2. Existência de zona diferenciada para armazenagem de resíduos alimentares, localizada fora das áreas de produção.				
11.3. Existência de local para armazenagem de bidões dos óleos fora da zona de confeção.				
11.4. Existência de um ecoponto.				
11.5. Os dispositivos para colocação de resíduos: são de material adequado, permanecem fechados, possuem abertura não manual, possuem saco próprio, impermeável, que não permita a ocorrência de fuga.				
11.6. Os dispositivos para colocação de resíduos encontram-se devidamente higienizados.				
11.7. O lixo é removido todos os dias ou sempre que necessário.				

N.A → Não aplicável.

Observações: _____

Técnico responsável:

Representante da empresa:

ANEXO II- Lista de verificação para Pastelarias

	LISTA DE VERIFICAÇÃO	Código T01 Revisão 0
	Setor Alimentar	

Lista de Verificação para Pastelarias

Firma:	
Nome da instalação:	Local:
Atividade:	CAE:
Contacto:	
Correio eletrónico:	
Data de inspeção:	
Hora de início:	Hora de fim:
Nº de funcionários:	
Nº de refeições:	
Pessoa responsável:	
Inspeção realizada por:	

	LISTA DE VERIFICAÇÃO	Código T01 Revisão 0
	Setor Alimentar	Página 1

PARÂMETROS	SIM	NÃO	N.A	OBSERVAÇÕES
1. GERAL				
1.1. A empresa já iniciou a implementação do sistema HACCP.				
1.2. Existência de caixa de primeiros socorros completa.				
1.3. Inexistência histórica de acidentes de intoxicações.				
1.4. Todos os colaboradores cumprem a regra de proibição de fumar dentro das instalações.				
2. ZONA COMUM				
2.1. Rede interna de esgotos é ligada a rede externa pública ou com tratamento adequado ao volume e natureza das águas residuais produzidas.				
2.2. Zonas de serviço separadas das destinadas aos utentes, instaladas de forma a evitar a propagação de fumos e cheiros, e com conveniente isolamento.				
2.3. Ventilação adequada e permanente nas zonas destinadas a utentes.				
2.4. Iluminação de segurança alternativa nas vias e saídas de emergência que necessitem de iluminação artificial durante os períodos de trabalho.				
2.5. Vias de passagem verticais (escadas interiores) dotada(s) de corrimão.				
2.6. Tetos laváveis, lisos, impermeáveis e em bom estado de conservação.				
2.7. Paredes laváveis, lisas, não absorvente, não tóxico, lavável e em bom estado de conservação.				
2.8. Esquinas das paredes protegidas e arredondadas.				
2.9. Pavimentos laváveis, impermeáveis, resistentes, não tóxico, não absorvente, em bom estado de conservação e antiderrapantes.				
2.10. Pavimentos que permitam o escoamento adequado das superfícies.				
2.11. Portas lisas, não absorventes, laváveis, em bom estado de conservação e a maçaneta do tipo “muleta”.				
2.12. Porta exterior de entrada das matérias-primas está habitualmente fechada.				
2.13. Ausência de utilização comum da porta para a entrada de matérias-primas e saída de lixos e detritos.				
2.14. Janelas e outras aberturas estão em bom estado de conservação e são de fácil limpeza.				

	LISTA DE VERIFICAÇÃO	Código T01 Revisão 0
	Setor Alimentar	Página 2

PARÂMETROS	SIM	NÃO	N.A	OBSERVAÇÕES
3. HIGIENE PESSOAL				
➤ <u>Apresentação:</u>				
3.1. Estado geral de higiene e limpeza dos colaboradores, incluindo mãos e unhas (curtas, sem verniz e limpas).				
3.2. Ausência de feridas ou golpes desprotegidos nas mãos ou braços (devem estar protegidos com pensos coloridos, à prova de água ou dedeiras).				
3.3. Os cabelos curtos ou apanhados, e totalmente protegidos pela touca.				
3.4. Vestuário de trabalho adequado e limpo (farda ou bata, ou avental; touca ou barrete e calçado).				
3.5. O calçado é de uso exclusivo do local de trabalho, é de cor clara, fechado a frente e antiderrapante.				
3.6. Utilizam utensílios próprios (luvas descartáveis, pinças ou similares) para minimizar o contacto direto das mãos com os produtos alimentares não embalados.				
➤ <u>Atitudes:</u>				
3.7. Todos os manipuladores de alimentos lavam corretamente as mãos imediatamente antes de contactar diretamente qualquer produto alimentar não embalado e depois de utilizarem as instalações sanitárias.				
3.8. Nenhum manipulador de alimentos manuseia dinheiro, exceto os que não contactam produtos alimentares diretamente com as mãos.				
3.9. Os funcionários não assoam, não tosem e não espirram para cima dos alimentos; Não mexem no cabelo, olhos, boca ou nariz; não utilizam maquilhagem, perfume ou loções; não limpam as mãos ao fardamento; Não provam os alimentos com os dedos.				
3.10. Ausência do uso de jóias ou adornos.				
3.11 Todos os funcionários cumprem as regras quanto a comer, beber e fumar na zona de manipulação, confeção e serviço de alimentos.				
➤ <u>Saúde</u>				
3.12. Existência de exames periódicos e de saúde no trabalho.				
➤ <u>Visitantes:</u>				
3.13. Durante o percurso evitam o contacto com os alimentos.				
3.14. Utilização vestuário adequado (bata, touca e calçado).				

Praça do Bocage nº22, 4710-360 Braga

Tel. 253201550

	LISTA DE VERIFICAÇÃO	Código T01 Revisão 0
	Setor Alimentar	Página 3

PARÂMETROS	SIM	NÃO	N.A	OBSERVAÇÕES
4. INSTALAÇÕES				
4.1. Existem nas instalações zonas diferenciadas para a preparação de massas cruas e de massas cozidas.				
4.2. O estado de conservação das instalações e dos equipamentos é adequado.				
4.3. Existe água potável.				
4.4. As janelas e outras aberturas são de fácil limpeza, estão limpas e em bom estado de conservação.				
4.5. As janelas possuem redes mosquiteiras.				
4.6. Existe proteção nas lâmpadas.				
4.7. As zonas de serviço são separadas das destinadas aos clientes e são instaladas para que não haja propagação de fumos e cheiros.				
➤ Instalações sanitárias e vestuários				
4.8. Instalações conservadas, limpas e arrumadas.				
4.9. Pavimentos, tetos e paredes revestidos de material liso, resistente e impermeável, de fácil lavagem e desinfeção.				
4.10. Pavimentos que permitam o escoamento adequado.				
4.11. Retretes em cabinas separadas, com ventilação direta para o exterior ou dispositivos de ventilação artificial com contínua renovação de ar adequados à sua dimensão.				
4.12. Sanitários sem comunicação direta com o local de trabalho.				
4.13. Chão, paredes e tetos limpos e desinfetados.				
4.14. Existem registos de limpeza.				
4.15. Lavatórios com água corrente, com comando não manual e limpos.				
4.16. Existência de dispositivo com sabão líquido bactericida.				
4.17. Existência de toalhetes de papel ou secador elétrico.				
4.18. Existência de escova de unhas bem conservada e limpa.				
4.19. Vestiários adequados, com armários individuais e bancos, chuveiros com estrados antiderrapantes.				
4.20. As instalações não se encontram com a porta diretamente direcionada para a zona de fabrico.				

	LISTA DE VERIFICAÇÃO	Código T01 Revisão 0
	Setor Alimentar	Página 4

PARÂMETROS	SIM	NÃO	N.A	OBSERVAÇÕES
5. RECEPÇÃO DE MATÉRIAS-PRIMAS				
➤ Infraestruturas:				
5.1. Tetos laváveis, lisos, impermeáveis e em bom estado de conservação.				
5.2. Paredes laváveis, lisas, não absorvente, não tóxico, lavável e em bom estado de conservação.				
5.3. Pavimentos laváveis, impermeáveis, resistentes, não tóxico, não absorvente, em bom estado de conservação e antiderrapantes.				
5.4. Janelas e outras aberturas estão em bom estado de conservação e são de fácil limpeza.				
➤ Equipamentos:				
5.5. A balança de pesagem é de material resistente, não absorvente, não tóxico e de fácil lavagem e desinfeção e encontra-se sem ferrugem.				
5.6. A balança é devidamente limpa e desinfetada após cada utilização.				
5.7. Estrados em material adequado para a colocação de produtos alimentares.				
➤ Receção:				
5.8. É verificada a adequação da viatura ao serviço.				
5.9. É verificada na receção a temperatura dos produtos refrigerados e congelados.				
5.10. É conferida a fatura com a encomenda.				
5.11. É verificada a rotulagem dos produtos e os prazos de validade, as condições higiénicas da embalagem.				
5.12. Existência de verificação das características organoléticas e integridade das embalagens.				
5.13. Os fornecedores de matérias-primas, ingredientes e material são qualificados e/ou certificados.				
5.14. Existem registos que comprovam a conformidade dos produtos durante a receção.				
5.15. Sempre que existe uma não conformidade, esta é registada e o alimento recusado.				

	LISTA DE VERIFICAÇÃO	Código T01 Revisão 0
	Setor Alimentar	Página 5

PARÂMETROS	SIM	NÃO	N.A	OBSERVAÇÕES
6. CONSERVAÇÃO E ARMAZENAMENTO				
➤ Infraestruturas:				
6.1. Armazém com capacidade para arrumação das matérias-primas.				
6.2. Tetos laváveis, lisos, impermeáveis e em bom estado de conservação.				
6.3. Paredes laváveis, lisas, não absorvente, não tóxico, lavável e em bom estado de conservação.				
6.4. Pavimentos laváveis, impermeáveis, resistentes, não tóxico, não absorvente, em bom estado de conservação e antiderrapantes.				
6.5. Ventilação e temperatura adequadas.				
6.6. Existência de armazém ou despensa devidamente conservado, limpo e arrumado.				
6.7. Ausência de prateleiras com sujidade e ferrugem.				
6.8. Prateleiras dentro das câmaras de inox, limpas e isentas de ferrugem.				
➤ Temperatura Ambiente:				
6.9. Os produtos alimentares armazenados estão separados dos produtos não alimentares.				
6.10. Os produtos acondicionados na embalagem de origem estão devidamente tapados e identificados depois da embalagem ter sido aberta.				
6.11. Existência de embalagens íntegras, convenientemente fechadas.				
6.12. Os produtos estão dentro dos prazos de validade, sendo assegurada a rotatividade dos produtos.				
6.13. Embalagens opadas, enferrujadas, com prazos de validade ultrapassados ou com outros tipos de características que não permitem o seu consumo estão devidamente assinaladas e separadas dos alimentos sãos.				
6.14. Todos os produtos estão devidamente rotulados.				
6.15. Inexistência, à temperatura ambiente, ainda que por um reduzido período de tempo, de produtos alimentares que necessitam de conservação de frio, como os iogurtes.				
6.16. Produtos armazenados em prateleiras de material lavável e imputrescível.				
6.17. Gorduras (óleos e azeite) armazenados ao abrigo da luz.				
6.18. Ausência de produtos armazenados diretamente no chão ou encostados à parede.				
6.19. Produtos e matérias-primas corretamente ordenados e separados por famílias.				

	LISTA DE VERIFICAÇÃO	Código T01 Revisão 0
	Setor Alimentar	Página 6

6.20. Os alimentos mais pesados encontram-se nas prateleiras inferiores.				
6.21. Ausência de quaisquer vestígios de ratos, baratas ou outro tipo de animal.				
➤ Temperatura de Frio:				
6.22. Existem câmaras frigoríficas/frigoríficos com capacidades adequadas ao número de produtos alimentares vendidos e à frequência de abastecimentos.				
6.23. Todos os produtos estão dentro dos prazos de validade.				
6.24. Existência de rotulagem em todos os produtos.				
6.25. Inexistência de latas, sacos pretos ou de supermercados, caixas de madeira ou cartão e embalagens exteriores envolventes, no interior das câmaras.				
6.26. Conservação dos rótulos dos produtos perecíveis durante 72 horas (3 dias úteis) após o consumo.				
6.27. Identificação e segregação do produto não conforme em local próprio.				
6.28. As câmaras frigoríficas possuem termómetros (estes estão calibrados) e estão devidamente identificados.				
6.29. As temperaturas das câmaras refrigeração estão entre os 0°C e os 5°C.				
6.30. As câmaras de congelação estão a temperaturas entre os -18°C e os -22°C.				
6.31. Existem folhas de registo de temperaturas devidamente preenchidas.				
6.32. Todos os produtos estão corretamente embalados ou em recipientes tapados com tampa própria ou envoltos em película aderente.				
6.33. É cumprido corretamente o procedimento interno em caso de avaria do equipamento de frio e é reparado o mais rapidamente possível.				
6.34. As câmaras encontram-se limpas.				

	LISTA DE VERIFICAÇÃO	Código T01 Revisão 0
	Setor Alimentar	Página 7

PARÂMETROS	SIM	NÃO	N.A	OBSERVAÇÕES
7. ZONA DE CONFEÇÃO E MANIPULAÇÃO DE ALIMENTOS				
➤ Apresentação:				
7.1. A zona de preparação e confeção encontra-se limpa e arrumada.				
7.2. Ausência de prateleiras de madeira na zona de laboração.				
7.3. Ausência de água na zona de fabrico.				
➤ Infraestruturas:				
7.4. O layout permite cumprir o princípio de "marcha em frente".				
7.5. Tetos laváveis, lisos e em bom estado de conservação.				
7.6. Paredes laváveis, lisas e em bom estado de conservação.				
7.7. Pavimentos laváveis, impermeáveis, em bom estado de conservação e antiderrapantes.				
7.8. Ventilação natural suficiente ou ventilação artificial adequada à sua capacidade.				
7.9. Ralos de escoamento em número suficiente, colocados junto a zonas de acumulação de água e protegidos por grelhas de escoamento desentupidas.				
7.10. A zona de fabrico possui exaustão mecânica de fumos/vapores com ligação ao exterior.				
7.11. Lavatório de serviço com água quente e fria, sabão líquido, toalhetes de papel e torneira de comando não manual.				
7.12. Lava louças com sifão, com água corrente quente e fria.				
➤ Equipamento:				
7.13. Os equipamentos são de material adequado, encontram-se em bom estado de conservação e em bom estado de higiene.				
7.14. Os utensílios são de material adequado, encontram-se em bom estado de conservação e em bom estado de higiene.				
7.15. Os filtros dos exaustores estão limpos e sem gordura visível.				
7.16. Os equipamentos/máquinas que não estão em funcionamento nesse dia – frigideiras, fornos, marmitas entre outros – encontram-se limpos.				
7.17. Louças e utensílios limpos e guardados sem sujidade ou oxidação.				
7.18. A fatiadora encontra-se limpa e protegida.				
7.19. Existe próximo da fatiadora um lavatório com acionamento não manual, sabonete líquido bactericida e toalhetes de papel.				

Praça do Bocage nº22, 4710-360 Braga

Tel. 253201550

	LISTA DE VERIFICAÇÃO	Código T01 Revisão 0
	Setor Alimentar	Página 8

<p>➤ Boas Práticas:</p>				
7.20. É feita higienização de todos os materiais entre tarefas distintas.				
7.21. Ausência de contacto direto das mãos com alimentos prontos a consumir (como sandes, bolos...).				
7.22. Identificação de utensílios específicos para cada zona de preparação.				
7.23. Utilização de luvas e máscaras naso-buciais na realização de empratamento de risco.				
7.24. Ausência na mesma bancada de massas cruas e massas cozidas.				
7.25. Ausência de alimentos colocados diretamente sobre o pavimento.				
7.26. Utilização de ovos pasteurizados em confeções de risco.				
7.27. Alimentos arrefecidos mantidos refrigerados até serem distribuídos (entre 0 e 4°C).				
7.28. Ausência de banhos de fritura deteriorados na unidade (com resíduos, espuma abundante, cor escura, fumos contínuos e cheiros desagradáveis).				
7.29. Banhos de fritura de alimentos a temperaturas inferiores a 180°C.				
7.30. Alimentos ácidos (avinagrados, pickles, caldas de tomate, sumos de fruta natural) não são preparados ou servidos em recipientes que contenham metais tóxicos (nomeadamente louça de barro vidrado).				
7.31. O pão é embalado individualmente ou existência de pinça para a distribuição.				
7.32. Existência de tabela de preços para o pão (unidade e kg) e para produtos de pastelaria.				

PARÂMETROS	SIM	NÃO	N.A	OBSERVAÇÕES
8. HIGIENIZAÇÃO				
<p>➤ Produtos de higienização:</p>				
8.1. Todos os químicos, lubrificantes e revestimentos usados no equipamento e utensílios em contacto com os alimentos, são adequados à indústria alimentar.				
8.2. Os detergentes e desinfetantes têm fichas técnicas devidamente identificadas.				
<p>➤ Infraestrutura:</p>				
8.3. Instalações de armazenagem dos produtos de limpeza conservadas, limpas e arrumadas.				
8.4. Bancadas, prateleiras e gavetas isentas de sujidade, gordura, limpas e devidamente organizadas.				
8.5. Produtos de higiene, limpeza e desinfeção arrumados em local próprio, devidamente separados dos produtos alimentares.				

Praça do Bocage nº22, 4710-360 Braga

Tel. 253201550

	LISTA DE VERIFICAÇÃO	Código T01 Revisão 0
	Setor Alimentar	Página 9

8.6. O local de armazenamento de produtos de higienização e material de limpeza é arejado, encontra-se devidamente identificado e permanece fechado.				
➤ <u>Procedimentos:</u>				
8.7. Existência de plano de higienização.				
8.8. Existência de fichas de limpeza e desinfecção para todos os equipamentos.				
8.9. Ausência de panos para limpar a loiça e as mãos (existência de papel).				
8.10. Ausência de vestígios de palha-de-aço ou esfregão inox.				
9.11. Ausência de varredura a seco (verificar a ausência de pás e vassouras).				
8.12. As temperaturas de lavagem e enxaguamento da louça são adequadas (respetivamente 60 e 80-90°C).				
8.13. O material de higienização é limpo e desinfetado periodicamente.				

PARÂMETROS	SIM	NÃO	N.A	OBSERVAÇÕES
9. SEGURANÇA NO TRABALHO				
9.1. Existência de extintores em quantidade suficiente devidamente colocado e identificados (altura 1,20 m do chão).				
9.2. Existência de mantas corta-fogo para extinção de fogos por abafamento.				
9.3. Existência de carretel ou boca-de-incêndio autónoma do sistema de abastecimento de água potável.				
9.4. Existência de deteção automática de incêndios.				
9.5. Existência da indicação do acesso ao corte de gás e quadro elétrico.				
9.6. Existência de saídas de emergência com abertura no sentido exterior, barra antipânico e desbloqueada.				
9.7. Existência de sinalética de segurança.				
10. CONTROLO DE PRAGAS				
10.1. Existe um contrato com empresa da especialidade.				
10.2. Existem fichas de verificação/ relatórios de intervenção.				
10.3. Existência de insetocaptos bem localizados e em funcionamento (junto às portas).				
10.4. Janelas e outras aberturas possuem redes de proteção contra insetos.				
10.5. Ausência de orifícios por onde possam entrar as pragas.				
10.6. Ausência de vestígios de pragas e infestantes.				

Praça do Bocage nº22, 4710-360 Braga

Tel. 253201550

	LISTA DE VERIFICAÇÃO	Código T01 Revisão 0
	Setor Alimentar	Página 10

10.7. Está especificada a lista de composição química dos produtos utilizados na desinfestação.				
10.8. Existência de um mapa de localização dos iscos.				
10.9. Existência de comprovativo da adequação à indústria alimentar dos produtos utilizados na desinfestação.				

PARÂMETROS	SIM	NÃO	N.A	OBSERVAÇÕES
11. RESÍDUOS				
11.1. Existência de equipamentos adequados à separação de resíduos sólidos.				
11.2. Existência de zona diferenciada para armazenagem de resíduos alimentares, localizada fora das áreas de produção.				
11.3. Existência de local para armazenagem de bidões dos óleos fora da zona de confeção.				
11.4. Existência de um ecoponto.				
11.5. Os dispositivos para colocação de resíduos: são de material adequado, permanecem fechados, possuem abertura não manual, possuem saco próprio, impermeável, que não permita a ocorrência de fuga.				
11.6. Os dispositivos para colocação de resíduos encontram-se devidamente higienizados.				
11.7. O lixo é removido todos os dias ou sempre que necessário.				

N.A → Não aplicável.

Observações: _____

Técnico responsável:

Representante da empresa:

ANEXO III- Lista de verificação para Talhos

	LISTA DE VERIFICAÇÃO	Código T01 Revisão 0
	Setor Alimentar	

Lista de Verificação para Talhos

Firma:	
Nome da instalação:	Local:
Atividade:	CAE:
Contacto:	
Correio eletrónico:	
Data de inspeção:	
Hora de início:	Hora de fim:
Nº de funcionários:	
Nº de refeições:	
Pessoa responsável:	
Inspeção realizada por:	

Praça do Bocage nº22, 4710-360 Braga

Tel. 253201550

	LISTA DE VERIFICAÇÃO	Código T01 Revisão 0
	Setor Alimentar	Página 1

PARÂMETROS	SIM	NÃO	NA	OBSERVAÇÕES
1. GERAL				
1.1. A empresa já iniciou a implementação do sistema HACCP.				
1.2. Existência de caixa de primeiros socorros completa.				
1.3. Inexistência histórica de acidentes de intoxicações.				
1.4. Todos os colaboradores cumprem a regra de proibição de fumar dentro das instalações.				
2. TALHO				
2.1. Na montra as carnes estão corretamente separadas.				
2.2. Existe rótulo para a carne de bovino.				
2.3. A lâmpada da vitrina tem proteção.				
2.4. A vitrina encontra-se limpa.				
2.5. Existe tabela de preços.				
2.6. Tetos laváveis, lisos, impermeáveis e em bom estado de conservação.				
2.7. Paredes laváveis, lisas, não absorvente, não tóxico, lavável e em bom estado de conservação.				
2.8. A fiambreira está limpa e tapada e próximo desta existe um lavatório com sabonete e papel.				
2.9. Existe sabão e papel para a lavagem das mãos.				
2.10. Os cepos encontram-se em boas condições de higiene.				
2.11. Portas lisas, não absorventes, laváveis, em bom estado de conservação e a maçaneta do tipo “muleta”.				
2.12. Porta exterior de entrada das matérias-primas está habitualmente fechada.				
2.13. Ausência de cortinas.				
2.14. Ausência de utilização comum da porta para a entrada de matérias-primas e saída de lixos e detritos.				
2.15. Janelas e outras aberturas estão em bom estado de conservação e são de fácil limpeza.				
2.16. O lavatório funciona e possui água quente e fria.				
2.17. Existe insectocaçador.				
2.18. Verifica-se a presença de produtos colocados no chão.				
2.19. As câmaras encontram-se em bom estado e com boas condições de higiene.				
2.20. Existe um balde para os subprodutos e este apresenta boas condições de limpeza.				
2.21. Os utensílios são de material adequado, encontram-se em bom estado de conservação e bom estado de higiene.				

Praça do Bocage nº22, 4710-360 Braga

Tel. 253201550

	LISTA DE VERIFICAÇÃO	Código T01 Revisão 0
	Setor Alimentar	Página 2

2.22. Os equipamentos são de material adequado, encontram-se em bom estado de conservação e bom estado de higiene.				
--	--	--	--	--

PARÂMETROS	SIM	NÃO	N.A	OBSERVAÇÕES
3. HIGIENE PESSOAL				
➤ <u>Apresentação:</u>				
3.1. Estado geral de higiene e limpeza dos colaboradores, incluindo mãos e unhas (curtas, sem verniz e limpas).				
3.2. Ausência de feridas ou golpes desprotegidos nas mãos ou braços (devem estar protegidos com pensos coloridos, à prova de água ou dedeiras)				
3.3. Os cabelos curtos ou apanhados, e totalmente protegidos pela touca.				
3.4. Vestuário de trabalho adequado e limpo (farda ou bata, ou avental; touca ou barrete e calçado).				
3.5. O calçado é de uso exclusivo do local de trabalho, é de cor clara, fechado a frente e antiderrapante.				
➤ <u>Atitudes:</u>				
3.6. Todos os manipuladores de alimentos lavam corretamente as mãos imediatamente antes de contactar diretamente qualquer produto alimentar não embalado e depois de utilizarem as instalações sanitárias.				
3.7. Nenhum manipulador de alimentos manuseia dinheiro, exceto os que não contactam produtos alimentares diretamente com as mãos.				
3.8. Os funcionários não assoam, não tosse e não espirram para cima dos alimentos; Não mexem no cabelo, olhos, boca ou nariz; não utilizam maquilhagem, perfume ou loções; não limpam as mãos ao fardamento; Não provam os alimentos com os dedos.				
3.9. Ausência do uso de jóias ou adornos.				
3.10. Todos os funcionários cumprem as regras quanto a comer, beber e fumar na zona de manipulação, confeção e serviço de alimentos.				
➤ <u>Saúde</u>				
3.11. Existência de exames periódicos e de saúde no trabalho				
➤ <u>Visitantes:</u>				
3.12. Durante o percurso evitam o contacto com os alimentos.				
3.13. Utilização vestuário adequado (bata, touca e calçado).				

	LISTA DE VERIFICAÇÃO	Código T01 Revisão 0
	Setor Alimentar	Página 3

PARÂMETROS	SIM	NÃO	N.A	OBSERVAÇÕES
4. INSTALAÇÕES				
4.1 O estado de conservação das instalações e dos equipamentos é adequado				
4.2. Existe água potável				
4.3. As janelas e outras aberturas são de fácil limpeza, estão limpas e em bom estado de conservação.				
4.4. As janelas possuem redes mosquiteiras.				
4.5. Existe proteção nas lâmpadas.				
➤ <u>Instalações sanitárias e vestuários</u>				
4.8. Instalações conservadas, limpas e arrumadas				
4.9. Pavimentos, tetos e paredes revestidos de material liso, resistente e impermeável, de fácil lavagem e desinfecção.				
4.10. Pavimentos que permitam o escoamento adequado.				
4.11. Retretes em cabinas separadas, com ventilação direta para o exterior ou dispositivos de ventilação artificial com contínua renovação de ar adequados à sua dimensão.				
4.12. Sanitários sem comunicação direta com o local de trabalho.				
4.13. Chão, paredes e tetos limpos e desinfetados				
4.14. Existem registos de limpeza				
4.15. Lavatórios com água corrente, com comando não manual e limpos.				
4.16. Existência de dispositivo com sabão líquido bactericida.				
4.17. Existência de toalhetes de papel ou secador elétrico.				
4.18. Existência de escova de unhas bem conservada e limpa.				
4.19. Vestiários adequados, com armários individuais e bancos, chuveiros com estrados antiderrapantes.				
PARÂMETROS	SIM	NÃO	N.A	OBSERVAÇÕES
5. RECEPÇÃO DE MATÉRIAS-PRIMAS				
➤ <u>Infraestruturas:</u>				
5.1. Tetos laváveis, lisos, impermeáveis e em bom estado de conservação.				
5.2. Paredes laváveis, lisas, não absorvente, não tóxico, lavável e em bom estado de conservação.				
5.3. Pavimentos laváveis, impermeáveis, resistentes, não tóxico, não absorvente, em bom estado de conservação e antiderrapantes.				
5.4. Janelas e outras aberturas estão em bom estado de conservação e são de fácil limpeza.				

Praça do Bocage nº22, 4710-360 Braga

Tel. 253201550

	LISTA DE VERIFICAÇÃO	Código T01 Revisão 0
	Setor Alimentar	Página 4

➤ Equipamentos:				
5.5. A balança de pesagem é de material resistente, não absorvente, não tóxico e de fácil lavagem e desinfecção e encontra-se sem ferrugem.				
5.6. A balança é devidamente limpa e desinfetada após cada utilização.				
5.7. Estrados em material adequado para a colocação de produtos alimentares.				
➤ Receção:				
5.8. É verificada a adequação da viatura ao serviço.				
5.9. É verificada na receção a temperatura dos produtos refrigerados e congelados.				
5.10. É conferida a fatura com a encomenda.				
5.11. É verificada a rotulagem dos produtos e os prazos de validade, as condições higiénicas da embalagem.				
5.12. Existência de verificação das características organolépticas e integridade das embalagens.				
5.13. Os fornecedores de matérias-primas, ingredientes e material são qualificados e/ou certificados.				
5.14. Existem registos que comprovam a conformidade dos produtos durante a receção.				
5.15. Sempre que existe uma não conformidade, esta é registada e o alimento recusado.				

PARÂMETROS	SIM	NÃO	NA	OBSERVAÇÕES
6. CONSERVAÇÃO E ARMAZENAMENTO				
➤ Infraestruturas:				
6.1. Armazém com capacidade para arrumação das matérias-primas.				
6.2. Tetos laváveis, lisos, impermeáveis e em bom estado de conservação.				
6.3. Paredes laváveis, lisas, não absorvente, não tóxico, lavável e em bom estado de conservação.				
6.4. Pavimentos laváveis, impermeáveis, resistentes, não tóxico, não absorvente, em bom estado de conservação e antiderrapantes.				
6.5. Ventilação e temperatura adequadas.				
6.6. Existência de armazém ou despensa devidamente conservado, limpo e arrumado.				
6.7. Ausência de prateleiras com sujidade e ferrugem.				
6.8. Prateleiras dentro das câmaras de inox, limpas e isentas de ferrugem.				

	LISTA DE VERIFICAÇÃO	Código T01 Revisão 0
	Setor Alimentar	Página 5

<p>➤ <u>Temperatura ambiente:</u></p>				
6.9. Existência de embalagens íntegras, convenientemente fechadas.				
6.10. Os produtos estão dentro dos prazos de validade, sendo assegurada a rotatividade dos produtos.				
6.11. Embalagens opadas, enferrujadas, com prazos de validade ultrapassados ou com outros tipos de características que não permitem o seu consumo estão devidamente assinalados e separados dos alimentos sãos.				
6.12. Todos os produtos estão devidamente rotulados.				
6.13. Inexistência, à temperatura ambiente, ainda que por um reduzido período de tempo, de produtos alimentares que necessitam de conservação de frio, como os iogurtes.				
6.14. Produtos armazenados em prateleiras de material lavável e imputrescível.				
6.15. Ausência de produtos armazenados diretamente no chão ou encostados à parede.				
6.16. Ausência de quaisquer vestígios de ratos, baratas ou outro tipo de animal.				
<p>➤ <u>Temperatura de frio:</u></p>				
6.17. Todos os produtos estão dentro dos prazos de validade.				
6.18. Existência de rotulagem em todos os produtos.				
6.19. Inexistência de latas, sacos pretos ou de supermercados, caixas de madeira ou cartão e embalagens exteriores envolventes, no interior das câmaras.				
6.20. Conservação dos rótulos dos produtos perecíveis durante 72 horas (3 dias úteis) após o consumo.				
6.21. Identificação e segregação do produto não conforme em local próprio.				
6.22. As câmaras frigoríficas possuem termómetros (estes estão calibrados) e estão devidamente identificados.				
6.23. As temperaturas das câmaras refrigeração estão entre os 0 e os 5 ^o C.				
6.24. Os equipamentos de congelação estão a temperaturas entre os -18 ^o C e os -22 ^o C.				
6.25. Existem folhas de registo de temperaturas devidamente preenchidas.				
6.26. Todos os produtos estão corretamente embalados ou em recipientes tapados com tampa própria ou envoltos em película aderente.				
6.27. É cumprido corretamente o procedimento interno em caso de avaria do equipamento de frio e é reparado o mais rapidamente possível.				
6.28. As câmaras encontram-se em bom estado e com boas condições de higiene.				

	LISTA DE VERIFICAÇÃO	Código T01 Revisão 0
	Setor Alimentar	Página 6

PARÂMETROS	SIM	NÃO	N.A	OBSERVAÇÕES
8. HIGIENIZAÇÃO				
➤ Produtos de higienização:				
8.1. Todos os químicos, lubrificantes e revestimentos usados no equipamento e utensílios em contacto com os alimentos, são adequados à indústria alimentar.				
8.2. Os detergentes e desinfetantes têm fichas técnicas devidamente identificadas.				
➤ Infraestrutura:				
8.3. Instalações de armazenagem dos produtos de limpeza conservadas, limpas e arrumadas.				
8.4. Bancadas, prateleiras e gavetas isentas de sujidade, gordura, limpas e devidamente organizadas.				
8.5. Produtos de higiene, limpeza e desinfeção arrumados em local próprio, devidamente separados dos produtos alimentares.				
8.6. O local de armazenamento de produtos de higienização e material de limpeza: é arejado, encontra-se devidamente identificado e permanece fechado.				
➤ Procedimentos:				
8.7. Existência de plano de higienização.				
8.8. Existência de fichas de limpeza e desinfeção para todos os equipamentos.				
9.11. Ausência de varredura a seco (verificar a ausência de pás e vassouras).				
8.13. O material de higienização é limpo e desinfetado periodicamente.				

PARÂMETROS	SIM	NÃO	NA	OBSERVAÇÕES
9. SEGURANÇA NO TRABALHO				
9.1. Existência de extintores em quantidade suficiente devidamente colocado e identificados (altura 1,20 m do chão).				
9.3. Existência de carretel ou boca-de-incêndio autónoma do sistema de abastecimento de água potável.				
9.4. Existência de deteção automática de incêndios.				
9.6. Existência de saídas de emergência com abertura no sentido exterior, barra antipânico e desbloqueada.				
9.7. Existência de sinalética de segurança.				
10. CONTROLO DE PRAGAS				
10.1. Existe um contrato com empresa da especialidade.				
10.2. Existem fichas de verificação/ relatórios de intervenção.				

Praça do Bocage nº22, 4710-360 Braga

Tel. 253201550

	LISTA DE VERIFICAÇÃO	Código T01 Revisão 0
	Setor Alimentar	Página 7

10.3. Existência de insetocaptadores bem localizados e em funcionamento (junto às portas).				
10.4. Janelas e outras aberturas possuem redes de proteção contra insetos.				
10.5. Ausência de orifícios por onde possam entrar as pragas.				
10.6. Ausência de vestígios de pragas e infestantes.				
10.7. Está especificada a lista de composição química dos produtos utilizados na desinfestação.				
10.8. Existência de um mapa de localização dos iscos.				
10.9. Existência de comprovativo da adequação à indústria alimentar dos produtos utilizados na desinfestação.				

PARÂMETROS	SIM	NÃO	N.A	OBSERVAÇÕES
11. RESÍDUOS				
11.1. Existência de equipamentos adequados à separação de resíduos sólidos.				
11.2. Existência de zona diferenciada para armazenagem de resíduos alimentares, localizada fora das áreas de produção.				
11.3. Existência de local para armazenagem de bidões dos óleos fora da zona de confeção.				
11.4. Existência de um ecoponto.				
12.5. Os dispositivos para colocação de resíduos: são de material adequado, permanecem fechados, possuem abertura não manual, possuem saco próprio, impermeável, que não permita a ocorrência de fuga.				
11.6. Os dispositivos para colocação de resíduos encontram-se devidamente higienizados.				
11.7. O lixo é removido todos os dias ou sempre que necessário.				

NA → Não aplicável.

Observações: _____

Técnico responsável:

Representante da empresa:

Praça do Bocage nº22, 4710-360 Braga

Tel. 253201550