

# **Manual de Segurança Alimentar a aplicar numa empresa de produção de Vinho do Porto**

**Ana Maria Dias Miquelino**

*Trabalho de Projecto apresentado à Escola Superior Agrária de  
Bragança para obtenção do Grau de Mestre em Qualidade e  
Segurança Alimentar*

Orientado por  
**Prof. Doutora Elsa Cristina Dantas Ramalhosa**

Este Trabalho de Projecto não inclui as críticas e sugestões feitas pelo Júri

**Bragança  
2011**

## **AGRADECIMENTOS**

Ao apresentar este trabalho, não poderia deixar de expressar os mais sinceros agradecimentos a todos aqueles que, de uma forma ou de outra tornaram possível a realização do mesmo. A todos direcciono uma palavra de reconhecimento:

À Professora Doutora Elsa Cristina Dantas Ramalhosa, o meu maior agradecimento pela competência com que orientou esta minha tese, por toda a disponibilidade prestada, pelo apoio incondicional e compreensão que sempre manifestou.

Agradeço aos meus Pais e Filho pelo amor incondicional, pelo apoio e coragem que sempre me transmitiram, por todos os esforços que enfrentaram para que eu me pudesse sentir mais realizada.

Por último, mas não menos importante, agradeço aos meus amigos, que comigo partilharam do seu saber.

# ÍNDICE

<b>Agradecimentos</b> .....	<b>i</b>
<b>Índice</b> .....	<b>ii</b>
<b>Resumo</b> .....	<b>iii</b>
<b>Abstract</b> .....	<b>iv</b>
<b>1. Objectivos</b> .....	<b>1</b>
<b>2. Introdução</b> .....	<b>2</b>
<b>3. Experiência Profissional</b> .....	<b>7</b>
<b>4. Resultados</b> .....	<b>8</b>
<b>5. Manual de Segurança Alimentar</b> .....	<b>9</b>
Índice .....	9
Estrutura / Organização .....	10
CAP I Secção 1 – Normas gerais de higiene e fabrico .....	15
CAP I Secção 2 – Especificações das matérias-primas e subsidiárias.....	31
CAP I Secção 3 – Programa de limpeza .....	33
CAP I Secção 4 – Controlo do código de BPHF .....	39
CAP I Secção 5 – Verificações ao código de BPHF .....	49
CAP II Secção 1 – Equipa HACCP .....	53
CAP II Secção 2 – Definição do produto e uso pretendido .....	55
CAP II Secção 3 – Diagramas de fluxo e sua confirmação.....	60
CAP II Secção 4 – Análise de perigos e pontos críticos de controlo.....	65
CAP II Secção 5 – Verificações ao sistema HACCP .....	95
<b>6. Considerações Finais</b> .....	<b>100</b>
<b>7. Referências Bibliográficas</b> .....	<b>101</b>
<b>8. Anexos</b> .....	<b>102</b>

## RESUMO

O principal objectivo do presente trabalho foi a elaboração de um Manual de Segurança Alimentar a aplicar a empresas de produção de Vinho do Porto, incluindo um plano de HACCP elaborado para uma linha de engarrafamento.

A implementação deste sistema tem como principal vantagem controlar os perigos existentes durante o engarrafamento e, com isto, garantir o máximo de qualidade e segurança do Vinho do Porto produzido.

O Manual de Segurança Alimentar apresentado no presente trabalho e incluído no Mestrado em Qualidade e Segurança Alimentar, foi elaborado tendo em conta a minha experiência pessoal passada numa empresa produtora de vinhos no Peso da Régua.

Este Manual encontra-se dividido em dois capítulos: um relativo ao Código de Boas Práticas de Higiene e Fabrico e outro sobre o Sistema HACCP. Cada um desses capítulos está dividido em várias secções.

Após a identificação e análise dos principais perigos biológicos, químicos e físicos que possam existir numa linha de engarrafamento de Vinho do Porto, verificou-se a existência de 3 Pontos Críticos de Controlo (PCC's). O primeiro foi identificado na enxaguadora, o segundo na enchedora, e o terceiro na rolhadora, todos eles resultantes da contaminação com partículas de vidro (perigo físico) devidas à quebra de garrafas.

Desse modo estabeleceram-se critérios de controlo e acções correctivas, as quais devem ser implementadas de imediato logo após se ter verificado qualquer desvio no sistema, de forma a eliminar possíveis danos que estes perigos possam causar à saúde dos consumidores.

## **ABSTRACT**

The main goal of the present work was the elaboration of a Food Safety Manual to be implemented in Port Wine Companies (producers), including an HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Plan) created for a bottling line.

The implementation of this system brings a clear advantage: to gain control over the hazards that may occur during the bottling process, assuring the quality and safety of the final product, the Port Wine.

The Food Safety Manual presented here and included on my master degree on Food Quality and Safety was elaborated according to my personal experience on a wine producing company in Peso da Régua.

This manual is divided in two chapters: one related to the Code of Good Practices of Hygiene and Manufacturing and the other to the HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Plan) System. Each of these chapters is divided in several sections.

After the identification and analysis of the main biological, chemical and physical hazards that may exist on a Port Wine bottling line, 3 Critical Points of Control (CPC) were detected: the first one on the bottle rinser, the second one on the filler and the third one on the corking line, all of them caused by glass particles (physical hazard ) contamination due to broken bottles.

Thereby, control criteria and corrective actions were established and should be implemented immediately after the detection of these system flaws, in order to prevent the damages that these hazards could bring to consumers health.

## **1. OBJECTIVOS**

O principal objectivo do presente trabalho foi a elaboração de um Manual de Segurança Alimentar a aplicar numa empresa de produção de Vinho do Porto, incluindo um plano de HACCP elaborado para uma linha de engarrafamento.

A implementação deste sistema permitirá controlar os perigos existentes durante o engarrafamento e com isto, garantir o máximo de qualidade e segurança do Vinho do Porto produzido.

## 2. INTRODUÇÃO

### 2.1. O Vinho do Porto

O Vinho do Porto é um vinho generoso produzido exclusivamente na região demarcada do Douro, envelhecido e exportado da Região. É obtido a partir de uvas tintas ou brancas, cuja fermentação é interrompida com a adição de aguardente vínica e cujo envelhecimento se processa em vasilhas de madeira ou vidro.

O Vinho do Porto distingue-se de outros vinhos pelas suas características e enorme diversidade, em que surpreende uma riqueza e intensidade de aroma incomparáveis, uma persistência muito elevada quer de aroma quer de sabor, um teor alcoólico elevado (geralmente compreendido entre os 19 e os 22% v/v), numa vasta gama de doçuras e grande diversidade de cores.

### 2.2. A Importância do Vinho do Porto para a Região e Portugal

Um dos principais cartões-de-visita do Norte de Portugal é sem dúvida a Região do Douro. A esta, está associada uma das bebidas mais famosas do mundo: o Vinho do Porto. São muitos, os que mesmo sem conhecerem o nosso país já provaram tão afamado vinho generoso. Na Tabela 1 encontram-se descritos os dados do Instituto dos Vinhos do Douro e do Porto referentes à comercialização de Vinhos do Porto em 2011.

Tabela 1 – Comercialização do Vinho do Porto entre Janeiro/Junho 2011

#### COMERCIALIZAÇÃO DE VINHO DO PORTO

JANEIRO / JUNHO 2011

Volume de negócios (euros)

Peso dos mercados no Total (%)

Variações em relação ao período homólogo do ano anterior (Δ%)

PRINCIPAIS MERCADOS	MERCADOS %	ENGARRAFADO		S/ DES. ESP.		CAT. ESPECIAIS		
		euros	Δ %	euros	Δ %	euros	Δ %	%
7º ALEMANHA	3,6	4.757.001	-1,7	3.776.633	-0,3	980.368	-6,9	20,6
22º AUSTRIA	0,3	372.382	10,6	275.154	24,2	97.228	-15,6	26,1
4º BÉLGICA	10,8	14.458.440	-15,9	12.797.659	-16,3	1.660.781	-12,8	11,5
10º BRASIL	1,8	2.445.870	31,2	1.835.396	36,2	610.474	18,1	25,0
8º CANADÁ	3,5	4.701.347	-14,0	893.174	-17,3	3.808.173	-13,1	81,0
11º DINAMARCA	1,6	2.085.367	-58,2	1.037.115	-3,6	1.048.252	-73,2	50,3
5º E.U.A.	7,7	10.299.332	-8,1	2.599.712	-10,4	7.699.620	-7,3	74,8
9º ESPANHA	2,2	2.902.721	8,1	2.502.132	8,1	400.589	8,4	13,8
19º FINLÂNDIA	0,4	486.732	42,8	188.205	-7,7	298.527	117,7	61,3
1º FRANÇA	28,0	36.500.705	-7,7	30.657.119	-8,7	5.843.586	-2,5	15,6
2º HOLANDA	12,6	16.767.794	-7,1	13.850.409	-6,4	2.917.385	-10,2	17,4
17º IRLANDA	0,5	694.745	-10,7	418.193	-13,5	276.552	-6,0	39,8
13º ITÁLIA	0,8	1.072.384	-19,8	905.235	-22,4	167.149	-2,1	15,6
14º JAPÃO	0,7	884.348	15,5	801.262	13,0	83.086	47,1	9,4
20º LUXEMBURGO	0,3	427.096	-25,6	314.494	-24,1	112.602	-29,4	26,4
24º MÉXICO	0,1	191.044	-14,9	143.505	45,7	47.539	-62,2	24,9
21º NORUEGA	0,3	421.289	19,4	73.841	-19,0	347.448	32,7	82,5
25º NOVA ZELÂNDIA	0,1	147.011	-68,8	44.127	-76,8	102.884	-63,3	70,0
16º POLÓNIA	0,5	700.686	57,8	627.714	55,6	72.972	80,2	10,4
3º PORTUGAL	11,3	15.121.792	-17,9	10.019.455	-23,6	5.102.338	-3,9	33,7
6º REINO UNIDO	7,6	10.003.035	-3,1	3.922.369	-6,9	6.080.666	-0,5	60,1
23º REP. CHECA	0,2	326.612	-22,6	270.921	-22,5	55.691	-22,9	17,1
18º RÚSSIA	0,5	617.885	14,9	251.805	55,6	366.080	-2,6	59,2
15º SUÉCIA	0,6	744.733	4,6	386.479	-8,1	358.254	22,9	48,1
12º SUÍÇA	1,1	1.530.490	5,0	1.019.767	8,5	510.723	-1,4	33,4
RESTANTES	2,8	3.770.636	35,1	1.752.863	21,1	2.017.773	50,2	53,5
TOTAIS	100,0	132.431.477	-9,4	91.364.738	-9,3	41.066.740	-9,4	30,8

Desde o século XVIII, que o vinho despertou a curiosidade dos nossos governantes, o que fez com que o primeiro-ministro da altura, Marquês de Pombal, delimitasse uma determinada área, com o objectivo de a tornar em região demarcada, situação que viu resolvida durante a sua actuação governamental.

De referir ainda que este tipo de vinho apenas se consegue produzir na região do Douro, devido às características especiais do solo, das técnicas e até mesmo do clima, uma vez que a região Demarcada do Douro situa-se num micro clima específico. Por estes e muitos mais factores a UNESCO, como é do conhecimento geral, promoveu a Região Demarcada do Douro a Património Mundial.

### **2.3. Principais Problemas detectados na produção do Vinho do Porto**

Em qualquer operação de produção, processamento ou preparação, existem perigos específicos e inevitáveis associados aos ingredientes e aos processos nos quais serão utilizados. Genericamente o perigo é a presença inaceitável de contaminantes biológicos, químicos ou físicos na matéria-prima ou nos produtos semi-acabados ou acabados. Estes podem dividir-se em:

Perigos microbiológicos – Quando há um crescimento inaceitável de microrganismos nos alimentos e/ou a persistência destes, dando origem à produção de produtos prejudiciais para a saúde Humana.

Perigos químicos – Podem ser classificados em três grupos distintos. O primeiro grupo compreende aqueles que podem estar presentes naturalmente nos alimentos, como exemplo a micotoxina (e em particular a ocratoxina A), existente nas uvas que apresentem podridão. Uma das medidas de controlo poderá ser o aumento da dose de solução aquosa de SO<sub>2</sub>, usada como desinfectante. O segundo grupo de perigos químicos ex: sulfitos compreende aqueles que foram adicionados voluntariamente e um terceiro grupo onde são incluídos os químicos derivados quer da contaminação ambiental, quer do uso de produtos nas indústrias alimentares ex: detergentes/desinfectantes e dos químicos presentes no material de embalagem.

Perigos físicos – Um perigo físico deve-se à presença de uma qualquer matéria ou corpo estranho no produto ex: vidros, madeira, metais, etc.

Os produtores do Vinho do Porto têm que lidar com alguns problemas como a existência de fraudes.

Tentando ter uma aparência análoga à que usualmente se identifica como sendo a das garrafas de vinho do Porto, e surgindo nas lojas junto do genuíno vinho do Porto, estes produtos tentam iludir o consumidor e induzi-lo em erro quanto à sua origem e qualidade. Contudo, estes produtos não são Vinho do Porto porque não satisfazem um dos seguintes critérios:

- ✓ Só é vinho do Porto o vinho generoso produzido na Região Demarcada do Douro, em Portugal, e que tenha as características físico-químicas, organolépticas e de qualidade determinadas pelo IVDP;

- ✓ Só pode produzir e comercializar vinho do Porto quem se encontrar inscrito no IVDP e reúna os requisitos legalmente fixados para tanto;
- ✓ Os rótulos têm de ser aprovados pelo IVDP;
- ✓ A garrafa tem de ostentar o Selo de Garantia, o qual, como o nome indica, garante ao consumidor a genuinidade do produto.

Deste modo, há alguns cuidados que se devem ter em atenção aquando da aquisição de Vinho do Porto, designadamente:

- ✓ Verificar se contém a **Denominação de Origem Porto** (ou suas traduções);
- ✓ Verificar o **selo de garantia** emitido pelo IVDP, o qual contém elementos de segurança que certificam que o vinho:
  - é um produto genuíno e que obedece aos mais exigentes padrões de qualidade;
  - é originário da Região Demarcada do Douro;
  - foi produzido a partir de mostos das castas legalmente autorizadas;
  - foram utilizados os processos enológicos fixados pela tradição em todas as etapas de produção, armazenamento e engarrafamento;
  - todo o ciclo produtivo e de envelhecimento foi objecto de rigoroso acompanhamento pelo IVDP;
  - a aguardente utilizada na sua preparação foi rigorosamente controlada;
  - foi engarrafado em Portugal sob exigente controlo.
- ✓ Verificar que no rótulo está indicado "**Produto de Portugal**", ou suas traduções.

## 2.4. Sistema de HACCP

### 2.4.1. Importância da implementação de um Sistema de HACCP

O vinho, como qualquer outro alimento, pode sofrer contaminação com substâncias prejudiciais à saúde, durante a sua produção, processamento, engarrafamento, armazenamento, transporte e distribuição. Assim sendo, a indústria vitivinícola, ao longo de toda a sua cadeia produtiva deverá respeitar normas sanitárias muito rigorosas e de execução permanente.

O Sistema HACCP – "*Hazard Analysis and Critical Control Points*", que em português significa Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controlo, é um sistema de segurança alimentar, reconhecido internacionalmente, concebido para prevenir a ocorrência de perigos para a saúde do consumidor.

As autoridades internacionais como a FAO e a Comissão do CODEX ALIMENTARIUS, consideram o sistema HACCP como sendo o meio mais eficaz, para garantir a qualidade alimentar e prevenir a ocorrência de doenças de origem alimentar em todas as etapas da cadeia alimentar.

No nosso país, com vista à verificação da segurança da qualidade sanitária dos produtos alimentares e de todas as fases do sistema de abastecimento, está regulamentado que as empresas do ramo agro-alimentar devem adoptar o Sistema HACCP.

Entre a legislação existente, um dos documentos mais importante é o Regulamento (CE) nº 852/2004 do Parlamento Europeu e do Conselho de 29 de Abril de 2004, que obriga a indústria alimentar a criar e aplicar programas de segurança baseados nos princípios HACCP. Não obstante a obrigatoriedade da aplicabilidade directa desse regulamento em todos os Estados membros, tornou-se necessário tipificar as infracções e respectivas sanções. Em Portugal o Decreto-Lei nº 113/2006 de 12 de Junho veio estabelecer, entre outros pontos, o regime sancionatório aplicável às infracções às normas do referido regulamento.

A aplicação de um sistema de HACCP numa adega, é uma oportunidade para conhecer em pormenor o processo produtivo, racionalizar e obter pleno controlo de todas as suas etapas, garantindo uma maior eficácia de produção aliada a uma maior segurança.

Na indústria alimentar, este sistema é cada vez mais importante, não só porque é obrigatório, mas contribui fortemente para a manutenção de uma adega limpa e organizada, onde todos os perigos para a segurança e qualidade do produto são minimizados e onde todos os colaboradores trabalham pela causa comum da melhoria contínua.

No entanto, o HACCP não pode funcionar de forma isolada, sendo indispensável a implementação prévia de um programa de pré requisitos visando a criação dum ambiente propício ao bom funcionamento do sistema, destacando-se como elementos fundamentais o Código de Boas Práticas de Higiene (CBPH) e o Código de Boas Práticas de Fabrico (CBPF).

#### **2.4.2. Programa de pré-requisitos**

No programa de pré-requisitos devemos ter em conta as Boas Práticas de Higiene e de Fabrico e os Procedimentos Padrão de Higiene Operacional, os quais devem abordar os seguintes aspectos:

- ✓ Construção de instalações (desenho higiénico; fluxo linear de produtos; controlo da circulação dos materiais e pessoas);
- ✓ Manutenção de instalações;
- ✓ Ventilação;
- ✓ Iluminação;
- ✓ Quantificação e avaliação de fornecedores;
- ✓ Especificações;
- ✓ Equipamento (obedecer aos princípios de desenho higiénico, estabelecer e documentar programas de manutenção preventiva e correctiva. Todos os equipamentos de inspecção, medição e ensaio devem ser calibrados e verificados periodicamente);
- ✓ Plano de Higienização (incluindo os respectivos registos);

- ✓ Higiene Pessoal (fardas, meios adequados por forma a assegurar a realização das actividades de higiene pessoal);
- ✓ Controlo de produtos químicos;
- ✓ Recepção, armazenamento e expedição;
- ✓ Rastreabilidade, notificação e recolha;
- ✓ Controlo de Pragas;
- ✓ Remoção de resíduos;
- ✓ Abastecimento de água;
- ✓ Instalações sanitárias.

### **2.4.3. Princípios do HACCP**

De acordo com o Codex Alimentarius, para a implementação correcta de um sistema HACCP, os seguintes princípios devem ser seguidos:

#### **1. Análise de Perigos**

Identificar os possíveis perigos; Avaliar a probabilidade de ocorrência; Identificar as medidas preventivas necessárias para o seu controlo.

#### **2. Determinação de Pontos Críticos de Controlo (PCCs)**

Identificação dos pontos críticos de controlo na fase ou fases em que o controlo é essencial para evitar ou eliminar um risco ou para o reduzir para níveis aceitáveis.

#### **3. Estabelecimento de limites críticos de controlo**

Estabelecer limites críticos em pontos críticos de controlo, que separem a aceitabilidade da não aceitabilidade com vista à prevenção, eliminação ou redução dos riscos identificados.

#### **4. Estabelecimento de um sistema de monitorização**

Sistema que assegure o controlo dos PCC`s por meio de observação e testes periódicos programados

#### **5. Estabelecimento de acções correctivas**

Acções a tomar quando um PCC não está sob controlo.

#### **6. Estabelecimento de procedimentos de verificação**

Procedimentos destinados a confirmarem que o sistema HACCP funciona eficazmente.

Deve ser criado um sistema de registo para todos os controlos efectuados e estabelecer procedimentos de documentação. Desse modo deve-se elaborar documentos tendo em conta a natureza e a dimensão da empresa e registar de forma adequada todas as operações e controlos realizados, a fim de se demonstrar a eficaz aplicação das medidas referidas nos princípios 1 a 6.

### 3. EXPERIÊNCIA PROFISSIONAL

O Manual de Segurança Alimentar apresentado no presente trabalho e incluído no Mestrado em Qualidade e Segurança Alimentar, foi elaborado tendo em conta o trabalho desenvolvido na Empresa Castelinho Vinhos S.A. A Castelinho, como a sua designação social indica, é uma empresa produtora de vinhos, cuja área vitícola, enológica e armazéns se situa na região do Douro. A empresa possui algumas vinhas próprias, no entanto a grande maioria das uvas é adquirida a viticultores locais.

A criação do Entrepasto do Douro em 1986, veio possibilitar o envelhecimento e exportação directa a partir da Região Demarcada do Douro. A Castelinho passou a apostar na criação de marcas próprias. Alguns anos mais tarde torna-se num dos primeiros produtores a exportar directamente Vinho do Porto a partir da Região Demarcada do Douro e alcança um lugar de destaque na produção e comercialização de Vinho do Porto. Com a criação da Castelinho Vinhos, S.A. em 1990, iniciou-se uma verdadeira lógica empresarial de produção e comercialização de vinhos da Região Demarcada do Douro.

Esta empresa produz vinhos Douro DOC tintos e brancos e Vinho do Porto de várias categorias, indicando-se os seguintes:

- **Vinhos Standard** – Ruby, Tawny e White, são vinhos jovens, delicadamente frutados, ideais para o dia-a-dia;
- **Vinhos de Categorias Especiais** - São os Vinhos do Porto de maior nível qualitativo, incluindo-se aqui os vinhos de cor tawny envelhecidos em casco durante largos anos (Reserva, 10, 20, 30, 40 anos e Colheita) e os vinhos de cor rubi (LBV e Vintage)

A minha actividade profissional nesta empresa iniciou em 1995 e terminou em 2002. Em mais pormenor, de 1995 até 1998 fui responsável pela área da produção, tendo sido no final de 1998 me proposto ocupar o cargo da Direcção da Qualidade até 2002.

Ao exercer as funções de responsável da Qualidade tive a oportunidade de implementar um sistema da Qualidade, passando a Castelinho Vinhos a ser uma empresa certificada ao abrigo da Norma NP EN ISO 9001 (2000), nas áreas da Vinificação, Estágio, Envelhecimento, Estabilização e Engarrafamento de Vinhos e Produtos Vinícolas.

Posteriormente, iniciei a implementação do sistema HACCP. Contudo, o mesmo não foi concluído.

Tendo em conta este meu percurso, pretendeu-se elaborar um Manual de Segurança Alimentar, com o intuito de ser aplicado a qualquer empresa produtora de Vinho do Porto. Desse modo, optou-se por não indicar qualquer nome da organização, devendo os interessados referi-lo e proceder às adaptações que julguem necessárias, tendo em conta a especificidade de cada uma das empresas.

#### **4. MANUAL DE SEGURANÇA ALIMENTAR ELABORADO**

O Manual de Segurança Alimentar elaborado encontra-se dividido em dois capítulos. Um relativo ao Código de Boas Práticas de Higiene e Fabrico e outro sobre o Sistema HACCP. Cada um desses capítulos está dividido em secções. Passa-se de seguida a apresentar os referidos documentos. Também foram elaborados os respectivos boletins de registo.

## ÍNDICE

		Nº Páginas	Modelo
	Estrutura/Organização		Mod.MSA000
<b>CAP I -</b>	<b>Código de Boas Práticas Higiene e Fabrico - CBPHF</b>		
<b>Secção 1 -</b>	Normas gerais de Higiene e Fabrico		Mod.MSA001
<b>Secção 2 -</b>	Especificações das Matérias-Primas e Subsidiárias	-	Mod.MSA002 ao Mod.MSA016
<b>Secção 3 -</b>	Programa de Limpeza		Mod.MSA001
	Fichas de Limpeza	-	Mod.MSA017 ao Mod.MSA027
<b>Secção 4 -</b>	Controlo do Código de Boas Práticas de Higiene e de Fabrico		Mod.MSA001
<b>Secção 5 -</b>	Verificações a efectuar ao Código de Boas Práticas de Higiene e de Fabrico		Mod.MSA001
Boletins de Registo		-	mod.CBPHF/01 ao mod.CBPHF/29
<b>CAP II -</b>	<b>Sistema HACCP</b>		
<b>Secção 1 -</b>	Equipa HACCP		Mod.MSA028
<b>Secção 2 -</b>	Definição do(s) Produto(s) e uso pretendido		Mod.MSA029
	Produtos abrangidos pelo Sistema HACCP		
	Quadro 1 - Descrição do(s) produto(s)		
	Quadro 2 - Ingredientes e Material de Embalagem		
<b>Secção 3 -</b>	Diagramas de Fluxo e sua Confirmação		Mod.MSA029
	Quadro 3 - Diagramas de fluxo		
<b>Secção 4 -</b>	Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controlo		Mod.MSA029
	Quadro 4 - Identificação de Perigos Biológicos		
	Quadro 5- Identificação de Perigos Químicos		
	Quadro 6 - Identificação de Perigos Físicos		
	Quadro 7 - Determinação de PCCs		
	Quadro 8 - Perigos sem controlo efectivo na unidade		
<b>Secção 5 -</b>	Verificações ao Sistema HACCP		Mod.MSA029
Boletins de Registo		-	mod.HACCP/01 ao mod.HACCP/04

Cópia  Controlada nº \_\_\_\_\_ Não Controlada

Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 1 de 1
----------------	---------------	-------------

## 1. Apresentação do Manual

O Manual de Segurança Alimentar, inclui o Código de Boas Práticas de Higiene e Fabrico (CBPHF) – Capítulo I, e o Sistema HACCP - Capítulo II. Cada Capítulo encontra-se dividido por secções:

No Capítulo I são descritos os requisitos genéricos de Segurança Alimentar a cumprir e inclui as seguintes secções:

Secção 1 – Normas de Gerais de Higiene e Fabrico

Secção 2 – Especificações das Matérias-Primas e Subsidiárias

Secção 3 – Programa de Limpeza

Secção 4 – Controlo do CBPHF

Secção 5 – Verificações ao CBPHF

Neste capítulo são também apresentados os Boletins de Registo associados a estas secções.

O Capítulo II é um documento elaborado de acordo com os princípios do HACCP, segundo as directrizes do Codex Alimentarius. Inclui as seguintes secções:

Secção 1 – Equipa HACCP

Secção 2 – Definição do(s) produto(s) e uso pretendido

Secção 3 – Diagramas de Fluxo e sua Confirmação

Secção 4 – Análise de perigos e Pontos Críticos de Controlo.

Secção 5 – Verificações ao Sistema HACCP

Neste capítulo são também referidos os Boletins de Registo associados a estas secções, encontrando-se os mesmos no Anexo III.

Mod.MSA000-00	Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 1 de 5
---------------	----------------	---------------	-------------

Este Manual tem como complementos um dossiê de apoio e um dossiê de Registos.

O dossiê de Apoio inclui os seguintes campos:

1. Comprovativos de Saúde dos Trabalhadores
2. Responsáveis pelos Controlos  
Definição dos responsáveis e seu(s) substituto(s) pelos controlos preconizados no Manual de Segurança Alimentar.
3. Desinfestações (Programa de Controlo de Pragas)  
Toda a documentação fornecida pela empresa responsável pelas desinfestações.
4. Limpeza e Desinfecção  
Documentação fornecida pela empresa fornecedora dos produtos de limpeza e desinfecção. Inclui o Plano de Higienização.
5. Análises Requisitadas pela Empresa em Laboratório Externo
6. Acções de Recolha de Produto  
Documentação inerente ao processo de recolha de produtos.
7. Suporte Científico, dados aceites e publicados por organismos ou cientistas de credibilidade reconhecida à data da última edição.

O dossiê de Registos inclui os seguintes campos:

1. Boletins de Registo do Controlo à Recepção
2. Boletins de Recusa
3. Boletins de Identificação de Produto Não Conforme
4. Boletins de Atribuição de N<sup>o</sup> de Lote Interno
5. Lista de verificação para controlo das Normas Gerais de Higiene e de Fabrico
6. Quadros de Controlo do Programa de Limpeza
7. Boletins de Registo de Controlo de Garrafas Quebradas
8. Lista de verificação a aplicar ao CBPHF
9. Boletins de Registo de Pontos Críticos
10. Lista de verificação a aplicar ao Sistema HACCP

Mod.MSA000-00	Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 2 de 5
---------------	----------------	---------------	-------------

Existem também dossiês de fornecedores onde é arquivada toda a documentação inerente a cada fornecedor, os quais incluem:

1. Endereço, sede social, etc.
2. Declarações de Concordância com as especificações aprovadas
3. Cartas de concordância com as especificações aprovadas
4. Boletins de Recusa completamente preenchidos
5. Boletins de Registo de Reuniões com o Fornecedor
6. Boletins de Registo de Visitas a Fornecedores
7. Outros

## 2. Siglas Utilizadas

CBPHF – Código de Boas Práticas de Higiene e Fabrico

NGHF – Normas Gerais de Higiene e Fabrico

HACCP – Análises de Perigos e Pontos Críticos de Controlo

PCC – Ponto Crítico de Controlo

MSA – Manual de Segurança Alimentar

IVDP – Instituto de Vinhos do Douro e Porto

Mod.MSA000-00	Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 3 de 5
---------------	----------------	---------------	-------------

## Elaboração e Aprovação da Documentação

O presente documento intitulado (Estrutura / Organização), deve ser aprovado pela Administração.

As secções do Capítulo 1 devem também ser aprovadas pela Administração.

As secções do Capítulo 2 devem ser aprovadas pela Equipa HACCP, que por sua vez é nomeada pela Administração.

### 3. Identificação da Documentação - Códigos e Modelos

Algumas secções do CBPHF têm um código no cabeçalho, onde é definida a secção e a revisão. No rodapé é indicado o modelo, as pessoas responsáveis pela elaboração e a aprovação, e a página. Outras secções, por necessidade de usar documentos isolados, funcionam como modelos individuais indicados em rodapé, para todo o documento, bem como o número de páginas e a revisão do modelo.

As secções do presente Manual são todas codificadas. A codificação é realizada da seguinte forma:

MSA.CBPHF-XX-YY para o Capítulo I

MSA.HACCP-XX-YY para o Capítulo II.

XX – 2 dígitos que identificam o nº da secção

YY - 2 dígitos que identificam o nº da revisão do conteúdo da secção  
(a iniciar em 00 (zero))

A codificação dos modelos do manual de segurança alimentar é efectuada da seguinte forma:

Mod.MSAXXX-YY

XXX – Número sequencial a iniciar em 000 (zero)

YY – 2 dígitos que identificam a revisão do modelo  
(a iniciar em 00 (zero))

Mod.MSA000-00	Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 4 de 5
---------------	----------------	---------------	-------------

A codificação dos modelos para os Boletins de Registo é efectuada da seguinte forma:

mod.CBPHF/XX-Y para o Capítulo I

mod.HACCP/XX-Y para o Capítulo II

XX – Número sequencial a iniciar em 01 (um) para o CBPHF e para o HACCP

Y – 1 dígito (letra do alfabeto) que identifica a revisão do modelo  
(a iniciar em A)

Mod.MSA000-00	Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 5 de 5
---------------	----------------	---------------	-------------

**Manual de Segurança Alimentar – CAP I Secção 1**  
NORMAS GERAIS DE HIGIENE E DE FABRICO

## ÍNDICE SECÇÃO 1

NORMAS GERAIS DE HIGIENE E DE FABRICO	Páginas
1. Saúde e Higiene Pessoal	2
2. Sanitários / Vestiários	3
3. Instalações	4
4. Água	5
5. Produção primária	5
6. Resíduos de pesticidas	6
7. Equipamentos	6
8. Controlo às matérias-primas e subsidiárias	8
9. Armazenamento de matérias-primas, subsidiárias e produto acabado	9
10. Vinificação	9
11. Processamento	10
12. Controlo de pragas	12
13. Resíduos / Subprodutos	12
14. Situações de excepção	12
15. Recolha de produtos	13

Cópia  Controlada nº \_\_\_\_\_  
 Não Controlada

Mod. MSA001-00	Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 1 de 15
----------------	----------------	---------------	--------------

## 1. Saúde e Higiene Pessoal

1.1. Todos os colaboradores e candidatos a colaboradores da **Empresa**, deverão comprovar a aptidão para manusearem produtos alimentares, mediante apresentação de atestado médico, com excepção do pessoal contratado em alturas específicas (como exemplo, pessoal de vindima), que lida essencialmente com uvas e mosto em fermentação. Os colaboradores que recepcionam, manuseiam ou distribuem os produtos alimentares são assistidos pela medicina do trabalho e farão no mínimo um exame médico anual, para confirmar a sua aptidão para manusearem produtos alimentares.

Os colaboradores que manipulam directamente o vinho, as garrafas ou as rolhas deverão informar o Responsável do Sector sempre que tenham casos ligeiros de diarreia, febre, dor de garganta com febre, vómitos e icterícia. O Responsável do Sector responsabilizar-se-á por lhes atribuir tarefas não ligadas directamente à manipulação. Não poderão manipular directa ou indirectamente:

- Garrafas ou rolhas
- Equipamento limpo e desinfectado ou efectuar a sua limpeza
- Efectuar trasfegas de vinho
- Produtos enológicos

1.2. As feridas, pústulas, queimaduras, zonas da pele em descamação e outro tipo de lesões cutâneas a descoberto – em zonas da pele não protegidas pela roupa – deverão ser sempre totalmente protegidas, usando-se para o efeito pensos e luvas ou pensos estanques impermeáveis para as lesões cutâneas no antebraço.

1.3. As lesões nas zonas da boca, queixo e narinas, além de serem protegidas por penso, obrigarão ao uso de máscara naso-bucal. Casos ligeiros de corrimento nasal implicarão também o uso das referidas máscaras.

1.4. O cabelo deverá apresentar-se curto ou preso e terá obrigatoriamente de estar sempre limpo. O uso de protecção de cabelos é obrigatório dentro das zonas de engarrafamento e estabilização.

1.5. Os colaboradores na vinificação e estabilização devem usar farda e no engarrafamento deverão usar bata, touca, galochas e toucas.

1.6. O vestuário de trabalho não deverá ser usado fora das instalações.

1.7. As unhas deverão apresentar-se sempre curtas e limpas. É interdito o uso de unhas pintadas, envernizadas ou unhas de gel a quem manipule o vinho, produtos enológicos, garrafas ou rolhas.

Mod. MSA001-00	Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 2 de 15
----------------	----------------	---------------	--------------

1.8. A lavagem das mãos e antebraços com sabão bactericida e a escovagem das unhas deverão fazer-se nas seguintes situações:

- Após mudança de roupa civil;
- Antes de iniciar tarefas na vinificação, estabilização e linha de engarrafamento;
- Após fumar e comer.
- Após utilização das instalações sanitárias.
- Após manuseamento de desperdícios e lixos.

1.9. Nas zonas de vinificação, estabilização e engarrafamento é interdito o uso de bijutaria nas mãos, braços, pescoço e orelhas. Será permitida a aliança de casamento quando não for possível retirá-la.

1.10. Dentro das instalações de produção é interdito pentear-se, fumar, comer e mascar pastilhas elásticas.

1.11. É proibido espirrar ou tossir sobre o vinho, equipamentos, garrafas ou rolhas. Não é permitido o uso de lenços de assoar em tecido. Deverão utilizar-se, quando necessário, lenços de papel que deverão ser utilizados apenas uma única vez.

1.12. Só é permitida a entrada nas zonas de estabilização e engarrafamento a quem utilizar bata, calçado apropriado e protecção de cabelos.

## **2. Sanitários/ Vestiários**

2.1. Os vestiários e os sanitários deverão encontrar-se sempre limpos e arrumados. As portas deverão manter-se sempre fechadas.

2.2. Os lavatórios dos sanitários devem estar providos de água quente e fria, sabão bactericida, escova das unhas e toalhetes de papel. Deve haver receptáculos para os toalhetes utilizados com tampa.

2.3. Deverá existir sempre papel higiénico e vassoura em material imputrescível junto às sanitas.

2.4. O vestuário (luvas, touca, bata e avental) e o calçado que não são usados nas horas de serviço não devem deixar-se abandonados em nenhuma zona de trabalho que não os vestiários e dentro dos respectivos armários.

Mod. MSA001-00	Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 3 de 15
----------------	----------------	---------------	--------------

### 3. Instalações

- 3.1. As instalações devem mostrar asseio e limpeza.
- 3.2. As paredes, pavimentos e tectos devem manter-se num bom estado de conservação e limpeza.
- 3.3. O pavimento das instalações tecnológicas deve ser mantido em boas condições, sem fissuras, de modo a facilitar a limpeza e evitar a acumulação de sujidade e humidade.
- 3.4. As portas para o exterior devem estar abertas só o tempo necessário para cargas e descargas.
- 3.5. Nas zonas onde a água não escoe para os drenos deverá ser arrastada com auxílio de rodos.
- 3.6. Quando, durante as operações de fabrico ou trasfega, se verter algum vinho no solo, este deve ser limpo, logo que possível.
- 3.7. As mangueiras devem manter-se nos seus suportes adequados e com os bocais afastados do solo.
- 3.8. As canalizações e tubagens devem ter sempre as grades de protecção colocadas e os sifões em bom estado para evitar o retrocesso de odores e entrada de roedores.
- 3.9. Os produtos e utensílios de higiene e limpeza – detergentes, desinfectantes, rodos, vassouras, escovas para lavagem, etc. – ocuparão um local destinado exclusivamente a esse fim devidamente identificado. Este local deverá ter porta munida de chave que estará na posse do Responsável do Sector, além da administração.
- 3.10. Os produtos enológicos deverão estar sempre armazenados em local apropriado a esse fim. Não se deve abandonar estes produtos, quando não em uso, em qualquer outro local.
- 3.11. As visitas não podem transitar nos armazéns se não forem acompanhadas por um responsável, devendo usar protecção adequada.
- 3.12. Manter em bom estado de conservação as protecções das lâmpadas.
- 3.13. As redes de protecção das janelas devem manter-se limpas e em bom estado de conservação.
- 3.14. Todos os equipamentos devem estar devidamente higienizados.
- 3.15. Todas as vasilhas devem estar devidamente identificadas com placas.

Mod. MSA001-00	Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 4 de 15
----------------	----------------	---------------	--------------

#### 4. Água

4.1. A água utilizada nas instalações deve ser água da rede pública.

#### 5. Produção primária

5.1. Durante o granjeio da vinha devem apenas ser utilizados os pesticidas aconselhados para a protecção pela Direcção-Geral de protecção das Culturas.

5.2. Não poderão utilizar-se concentrações superiores às recomendadas, nem poderá ser feita a vindima sem que os intervalos de segurança tenham sido cumpridos.

5.3. Os vindimadores deverão ter o cuidado de não misturar parras ou ramos com as uvas e cachos atingidos com elevado grau de podridão.

5.4. Aquando das vindimas, os primeiros recipientes onde são colocadas as uvas deverão ser em material quimicamente inerte e preferencialmente impermeável.

5.5. Os segundos recipientes, contentores ou dornas, deverão ser constituídos em material impermeável inerte de que é exemplo o aço inoxidável. Quando em aço não inoxidável, o seu interior deverá estar pintado com tinta antimosto, sem falhas.

5.6. Na aplicação de Produtos fitofarmacêuticos utilizados na vinha deverão ser respeitadas as doses de acordo com o fabricante.

5.7. Adubação. Há sempre o cuidado de previamente mandar fazer análise ao solo. Após conhecimento do resultado das mesmas e segundo indicação do laboratório serão feitas as correcções necessárias, sempre a incidir nas carências manifestadas.

5.8. Herbicida. São aplicados sempre após poda e depois da cicatrização dos cortes da videira. Além disso, devem ser aplicados sempre no período de repouso vegetativo até ao estado da ponta verde.

5.9. Fungicida. As doses a aplicar devem ser as indicadas pelo fabricante. Por uma questão de segurança para não haver interferência na fermentação dos mostos, as aplicações terminam um mês antes da vindima, para respeitar os intervalos de segurança.

5.10. Insecticida. As doses a aplicar devem ser as indicadas pelo fabricante.

Mod. MSA001-00	Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 5 de 15
----------------	----------------	---------------	--------------

## 6. Resíduos de Pesticidas

6.1. Serão adoptados os limites abaixo indicados para os resíduos de pesticidas a pesquisar nos vinhos:

**Tabela 1** – Limites máximos de resíduos de pesticidas nos vinhos

<b>Substância activa</b>	<b>LMR (mg/Kg)</b>
Azinfos-metilo	4
Carbaril	5
Clorpirifos 0.5	1
Clorpirifos + metilo	0.2
Deltametrina	0,05
Diclofuanida 10	15
Dimetoato	1
Flucitrina	1
Iprodiona	10
Lindano	0,5
Malatião	8
Metidatião	1
Metomil	5
Mevinfos	0,5
Permetrina	2
Procimidona	5
Tiofanato-metilo	10
Vinclozolina	5

Fonte: <http://apps.1fao.org/servlet/org.fao.waicent.codex.pesticideServlet>

6.2. Os vinhos adquiridos ou produzidos na empresa que se encontrem fora dos LMR de pesticidas deverão ser loteados com outros vinhos, de forma que o produto final fique dentro do especificado.

## 7. Equipamentos

7.1. A lavagem e desinfeção de equipamentos e utensílios estão descritas nas Fichas de lavagem e desinfeção do Código de Boas Práticas de Fabrico.

7.2. As vasilhas de fermentação são lavadas após utilização, e lavadas e desinfectadas no final da vindima. As vasilhas de estabilização devem ser lavadas e desinfectadas após a sua utilização.

7.3. As mangueiras, tubagens, bombas e válvulas devem ser convenientemente lavadas após cada utilização.

7.4. Equipamentos, como o filtro de placas, deve ser desmontado para adequada lavagem e desinfeção, sem que as peças sejam colocadas no solo, colocando sobre uma palete.

Mod. MSA001-00	Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 6 de 15
----------------	----------------	---------------	--------------

- 7.5. As peças dos equipamentos cuja higienização exija a sua desmontagem, devem estar bem secas, antes de serem guardadas ou instaladas.
- 7.6. É interdita a utilização de utensílios, superfícies ou equipamentos em madeira dentro da adega, excepto nos casos em que não seja possível alternativa tecnológica, como por exemplo, os tonéis e barricas.
- 7.7. O acidente de quebra de garrafas na linha de enchimento será objecto de Ponto Crítico de Controlo.
- 7.8. No trabalho com os filtros não deve ultrapassar-se a diferença de pressão máxima indicada pelo fabricante.
- 7.9. Todos os equipamentos estão sujeitos a um regime de manutenção, de que deverão constar a periodicidade da manutenção, responsável pela manutenção e instruções técnicas para a manutenção.
- 7.10. A linha de engarrafamento no final do dia deve ser sempre lavada e desinfectada.
- 7.11. No início do dia os filtros da linha de engarrafamento e a enchedora devem ser sempre esterilizados com vapor.
- 7.12. Os filtros sempre que retirados da linha de engarrafamento são introduzidos em aguardente vínica.
- 7.13. O recipiente que contém aguardente vínica para os filtros, deve estar sempre tapado.
- 7.14. Na manipulação de produtos de higienização, tomar as precauções e as recomendações do fabricante para cada produto e que constam na respectiva ficha técnica, bem como, na embalagem (Ex. Uso de óculos, luvas, botas, etc.).
- 7.15. Qualquer equipamento que tenha sido desinfectado com produtos químicos à base de cloro só é considerado apto, após teste da fenolftaleína.
- 7.16. Na lavagem dos equipamentos devem ser respeitadas as fichas de limpeza da Secção 3.
- 7.17. Nunca comer nas proximidades de qualquer produto químico.
- 7.18. Manter sempre as vasilhas tapadas depois de efectuar tratamentos ou correcções.
- 7.19. Colocar o tampão nas vasilhas e manter a escala da vasilha sempre vazia.
- 7.20. As cubas de betão devem encontrar-se sem fissuras e o seu revestimento epoxídico deve encontrar-se íntegro. Estas vasilhas devem ser inspeccionadas sempre que esvaziadas para verificação do seu estado. No caso destas se

Mod. MSA001-00	Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 7 de 15
----------------	----------------	---------------	--------------

encontrarem com fissuras e/ou revestimento não íntegro, serão identificadas com uma folha onde mencione “NÃO UTILIZAR” até que sua situação seja corrigida

## 8. Controlo às Matérias-primas e Subsidiárias

8.1. À recepção de matérias-primas e subsidiárias, é preenchido o mod.CBPHF/10- Produtos Enológicos, o mod.CBPHF/11-Controlo de Rolhas, o mod.CBPHF/12- Controlo de Garrafas, o mod.CBPHF/08-Controlo de vinhos e o mod.CBPHF/09- Controlo de Aguardentes vónicas. Sempre que ocorrer recusa de matérias-primas ou subsidiárias, será preenchido o mod.CBPHF/13- Recusa de Matérias-Primas e Subsidiárias.

Ao fim de três recusas consecutivas, a empresa reúne com o fornecedor para novo compromisso com as respectivas especificações sendo preenchido o mod.CBPHF/14-. Reunião com Director/Gerente da Empresa Fornecedora.

8.2. Os parâmetros a controlar na recepção de matérias-primas e subsidiárias são descritos nos respectivos Boletins de Registo.

8.3. As matérias-primas e subsidiárias quando recepcionadas serão armazenadas em local próprio (a definir). Só serão armazenadas em local definitivo após aprovação do responsável pelo Controlo de Qualidade.

8.4. As matérias-primas e subsidiárias deverão ser recepcionadas no menor tempo possível, evitando exposições prolongadas a condições adversas (excesso de humidade, temperaturas elevadas, etc.)

8.5. Se após a inspecção de matérias-primas e subsidiárias não for detectada qualquer não conformidade, mas o for durante o armazenamento por fuga ao controlo por amostragem ou por degradação dentro da unidade, o produto poderá:

- Ser devolvido, se a não conformidade se verificou por não detecção no controlo por amostragem. Identificar o produto com o mod.CBPHF/15- Identificação de Produto Não Conforme.
- Ser eliminado se a não conformidade detectada ocorreu por degradação dentro da unidade. Preencher o mod.CBPHF/15- Identificação de Produto Não Conforme em duplicado, sendo uma cópia para identificação das paletes e outra para arquivar no dossier de apoio.

8.6. Todos os Produtos Enológicos, garrafas e rolhas devem ser inspeccionados (observação visual do operador) antes da sua entrada no processo ou antes da sua utilização. Se o operador se deparar com alguma anomalia deve avisar o seu superior hierárquico.

8.7. Sempre que existam garrafas quebradas na paleta que irá ou que está a alimentar a linha de enchimento o operador deverá efectuar o registo no mod.CBPHF/25-

Mod. MSA001-00	Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 8 de 15
----------------	----------------	---------------	--------------

Controlo de Garrafas Quebradas e proceder conforme o descrito no referido modelo.

## **9. Armazenamento de Matérias-primas, Subsidiárias e Produto Acabado**

- 9.1. O armazenamento de matérias-primas, subsidiárias e produto acabado deve ser feito de modo a que sejam utilizados sempre os produtos mais antigos, respeitando-se a regra FIFO.
- 9.2. O empilhamento dos sacos dos produtos enológicos, rolhas, etc., deve ser efectuado sobre paletes e não devem ser misturados se tiverem proveniência de diferentes fornecedores.
- 9.3. O empilhamento dos sacos dos produtos enológicos, rolhas, etc., deve manter uma distância de 10 cm entre paredes, 15 cm do chão e 5 cm entre paletes.
- 9.4. Após abertura, os produtos enológicos devem manter-se na embalagem de origem, de forma a conservar sempre os prazos de validade, a qual deve ser bem fechada.
- 9.5. As paletes de garrafas depois de abertas devem ser previamente envolvidas com película retráctil antes de voltarem ao armazenamento.
- 9.6. Os sacos de rolhas depois de abertos devem ser bem fechados antes de voltarem ao armazenamento.

## **10. Vinificação**

- 10.1. As uvas são transportadas em tinas de inox ou metalizadas desde que pintadas interiormente com tinta anti-mosto.
- 10.2. As uvas também podem ser transportadas em caixas de plástico.
- 10.3. O transporte das uvas deve ser o mais rápido possível, de forma a evitar o início de transformações microbiológicas, enzimáticas e físico-químicas.
- 10.4. Antes do início da campanha de vinificação, proceder-se-á a uma revisão completa de todo o equipamento, de que são exemplo desengaçadores, esmagadores, bomba de massa, sem-fins, diferenciais de descarga e prensas.
- 10.5. Antes do início da campanha de vinificação será efectuada uma lavagem com água de todas as superfícies internas de cubas e equipamento (previamente higienizadas) que estarão em contacto com o mosto e vinho.
- 10.6. A colheita de uvas só pode ser feita, após cumprimento dos prazos de segurança recomendado nos rótulos dos pesticidas.

Mod. MSA001-00	Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 9 de 15
----------------	----------------	---------------	--------------

## 11. Processamento

11.1. São os seguintes os produtos enológicos utilizados: Ácido tartárico, Solução aquosa de SO<sub>2</sub>, Terras diatomáceas, Placas de filtração, Tanino, Gelatina, Bentonite, Leveduras e Goma arábica.

**Tabela 2** – Produtos enológicos utilizados nos vinhos

PRODUTOS UTILIZADOS	FINALIDADE	CONC. MÁXIMA
Ácido tartárico	Correcção do pH	As quantidades a utilizar são definidas pelo departamento técnico em função das características do vinho ou mosto e os objectivos a atingir, não esquecendo os parâmetros estabelecidos legalmente (quando aplicável). As quantidades serão mencionadas nas ordens de serviço internas.
Solução aquosa de SO <sub>2</sub>	Desinfecção e conservação	
Terras diatomáceas	Filtração	
Placas de Filtração	Filtração	
Taninos	Estrutura e estabilização de matérias corantes	
Gelatina	Clarificação	
Bentonite	Colagem	
Leveduras	Fermentação	
Goma-arábica	Estabilização	

Fonte: Regulamento (UE) Nº 53/2011 da Comissão, de 21 de Janeiro de 2011

11.2. As uvas devem ser desinfectadas com Solução Aquosa de SO<sub>2</sub>, segundo o critério da Tabela 3.

**Tabela 3** – Correcção sulfurosa de vinhos generosos

	ESTADO DA UVA		
	SÃ	COM ALGUM PODRE	COM MUITO PODRE
SOLUÇÃO AQUOSA DE SO <sub>2</sub> A 6 % A ADICIONAR (litros/pipa)	<b>0,7</b>	<b>0,9</b>	<b>1,2</b>
TEOR EM SO <sub>2</sub> (mg/litro)	<b>75</b>	<b>100</b>	<b>130</b>

Fonte: Regulamento (CE) nº 423/2008 da Comissão de 8 de Maio de 2008

Mod. MSA001-00	Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 10 de 15
----------------	----------------	---------------	---------------

11.3. As correcções de pH do mosto deverão ser feitas segundo o critério da Tabela 4.

**Tabela 4 – Correcções tartáricas de vinhos generosos**

pH	3,40	3,41 – 3,50	3,51 – 3,60	3,61 – 3,70	3,71 – 3,80	3,81
<b>CORRECÇÃO TARTÁRICA (gramas/pipa)</b>	<b>0</b>	<b>100</b>	<b>200</b>	<b>400</b>	<b>600</b>	<b>800</b>

Fonte: Regulamento (CE) nº 423/2008 da Comissão de 8 de Maio de 2008

- 11.4. Manter em boas condições de higiene toda a adega e equipamento.
- 11.5. Todos os movimentos, tratamentos ou correcções ao vinho a granel são assegurados por documento interno, onde se deve efectuar os registos dos lotes dos produtos utilizados.
- 11.6. Todos os movimentos de vinho engarrafado são assegurados por documento interno, onde se deve efectuar os registos de lotes.
- 11.7. O engarrafamento é feito com base em documento interno bem como o registo dos lotes de garrafas, rolhas e restante material a utilizar.
- 11.8. As expedições são feitas com base em documento interno.
- 11.9. A rastreabilidade dos vinhos a granel é assegurada por documento interno, onde é referido o nº de lote.
- 11.10. A rastreabilidade dos produtos secos e enológicos é assegurada por documento interno, onde é referido o nº de lote.
- 11.11. A rastreabilidade do vinho engarrafado é assegurada por documento interno, onde é referido o nº de lote do vinho a granel e posteriormente o nº de lote do vinho engarrafado.
- 11.12. Todos os produtos à recepção são submetidos a uma inspecção visual feita pelo operador.
- 11.13. As embalagens dos produtos enológicos depois de abertas devem ser bem fechadas.
- 11.14. Manter as portas dos armazéns sempre fechadas sempre que não haja circulação do empilhador.

Mod. MSA001-00	Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 11 de 15
----------------	----------------	---------------	---------------

## 12. Controlo de pragas

- 12.1.O pessoal deverá estar atento a quaisquer sinais de roedores detectados durante o trabalho (pegadas em terra ou pó, arranhadelas, marcas de dentes, excrementos, animais mortos, etc.).
- 12.2.O controlo de pragas é feito por uma empresa especializada de acordo com contrato pré estabelecido.
- 12.3.Os aparelhos de electrocussão de insectos devem estar permanentemente ligados e serem periodicamente limpos.
- 12.4.Deve-se prevenir o acesso à água, pelo gotejar de torneiras, por exemplo.

## 13. Resíduos/Subprodutos

- 13.1.O engaço e bagaço são transportados para a destilaria externa.
- 13.2.Os recipientes dos resíduos deverão ser forrados com sacos impermeáveis, ser limpos e esvaziados ao fim do dia.
- 13.3.Os resíduos devem ser esvaziados no contentor exterior cuja tampa deverá manter-se fechada. A recolha do lixo é feita todos os dias pelos serviços camarários.

## 14. Situações de Excepção

- 14.1.Falta de água. A linha de engarrafamento deve parar de imediato, avisar o responsável pelo engarrafamento e aguardar instruções do mesmo.

A Direcção da Empresa, se achar necessário, deverá recorrer aos Bombeiros para abastecimento alternativo de água potável.

Registar a ocorrência no Mod.CBPHF/22- Situações de excepção - Falha de água.

- 14.2.Inundação. Em caso de inundação:

Todo o equipamento atingido por inundação tem que ser verificado e reparado por técnicos do fabricante.

O equipamento que ficou submerso, antes de ser utilizado tem que ser lavado e desinfectado com os produtos utilizados normalmente.

Todas as matérias-primas subsidiárias atingidas pela inundação tem que ser submetidas a testes físico-químicos e/ou organolépticos pelos técnicos da empresa ou recorrer a laboratórios especializados.

Registar a ocorrência no Mod.CBPHF/24 Situações de Excepção – Inundação / Incêndio.

Mod. MSA001-00	Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 12 de 15
----------------	----------------	---------------	---------------

#### 14.3. Incêndio. Em caso de incêndio:

Todo o equipamento atingido por incêndio tem que ser verificado e reparado por técnicos do fabricante.

O equipamento que ficou na zona do incêndio, antes de ser utilizado tem que ser lavado e desinfectado com os produtos utilizados normalmente.

Todas as matérias primas subsidiárias atingidas pelo incêndio têm que ser submetidas a testes físico-químicos e/ou organolépticos pelos técnicos da empresa ou recorrer a laboratórios especializados.

Registar a ocorrência no Mod.CBPHF/24- Situações de Excepção – Inundação / Incêndio.

#### 14.4. Corte de Energia Eléctrica

A linha de engarrafamento deve parar de imediato. Avisar o Responsável do Engarrafamento e aguardar instruções do mesmo.

Registar a ocorrência no Mod.CBPHF/23-Situações de Excepção – Corte de Energia Eléctrica.

### 15. Recolha de Produtos

#### 15.1. Recolha de produtos

15.1.1. Quando um vinho for lançado no mercado e for veículo, em parte ou na totalidade de um lote, de agentes físicos, biológicos ou químicos susceptíveis de afectar a saúde dos consumidores, deverá ser recolhido com a maior brevidade possível. Os problemas de embalagem ou outros de natureza legal que estão relacionados com a segurança alimentar não serão objecto de descrição de recolha, no âmbito do HACCP.

15.1.2. Quando houver suspeição pela Empresa, por organismos de consumidores ou Clientes sobre a sanidade de um produto, e haja algum suporte minimamente credível, deverão ser suspensas as vendas e, em seguida, deverão ser efectuadas análises para detecção dos perigos suspeitos ao lote ou lotes. Entretanto, através do sistema de rastreabilidade, deverão identificar-se os pontos de venda e informar esses clientes da necessidade de retirar o(s) produto(s) das prateleiras.

As análises, entretanto efectuadas, decidirão se serão recolhidos ou voltarão para a exposição de venda.

15.1.3. Quando o perigo estiver identificado pelo Cliente ou organismos dos consumidores, os produtos serão retirados do mercado e, em seguida, serão avaliados analiticamente. Se o perigo identificado for potencialmente mortal

Mod. MSA001-00	Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 13 de 15
----------------	----------------	---------------	---------------

para os consumidores, deverá informar-se imediatamente a Autoridade de Segurança Alimentar e Económica (ASAE), em seguida, proceder à recolha.

15.1.4. O Gestor do sistema HACCP ou em sua ausência, um responsável da empresa encarregar-se-á de gerir todo o processo de recolha.

## 15.2.Procedimentos de recolha

### a) Averiguação da extensão do problema.

Através do código do lote deverá verificar-se a quantidade distribuída por Cliente e a quantidade existente em *stock* na unidade produtora. Serão identificados os Clientes para onde os produtos foram enviados.

### b) Informação a Clientes.

Os Clientes a quem foram distribuídos os produtos deverão ser informados, via telefone, com confirmação imediata, por fax, de que os produtos de nome (referir o nome) do lote (referir o lote) deverão ser retirados das prateleiras ou de venda, pois existem problemas e vão ser recolhidos.

### c) Suspensão da utilização de matérias-primas.

A utilização dos lotes de matérias-primas que tenham sido incorporadas no produto em causa deverá ser imediatamente suspensa. Estes lotes serão identificados com o Boletim de Registo mod. CBPHF/15-Identificação de produto não conforme, de modo a prevenir a sua utilização. As posteriores averiguações da entidade oficial determinarão se estes lotes poderão ser liberados para o processamento.

### d) Contacto com o responsável pela frota de distribuição.

O Responsável pela distribuição deverá ser informado de que as viaturas deverão ser parcial ou totalmente disponibilizadas num período máximo de 24 horas para recolha dos produtos. Serão de imediato contactados os motoristas pelo responsável da distribuição, que informará a Direcção da Qualidade do início da disponibilidade de cada viatura.

### e) Programação da recolha.

Face às informações recolhidas sobre a disponibilidade da frota será elaborado um plano de recolha para cada veículo e cada Cliente. Os Clientes serão informados, via fax, da chegada das viaturas.

### f) Reorganização do armazenamento final.

A empresa disponibilizará um espaço físico para armazenar os produtos recolhidos. Os vinhos ou aguardentes existentes em *stock* do mesmo lote deverão ser armazenados no mesmo local.

### g) Informação à autoridade sanitária

Mod. MSA001-00	Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 14 de 15
----------------	----------------	---------------	---------------

A ASAE será informada via telefone da ocorrência e das acções desencadeadas. Serão solicitadas directrizes.

h) Verificação das recolhas.

As quantidades recolhidas em cada Cliente deverão ser comparadas com as quantidades distribuídas. Fornecer este dado à autoridade sanitária. Esta decidirá se é necessária informação pública sobre o produto perigoso, e em caso afirmativo, qual o conteúdo dessa informação.

i) Fecho do armazém ou isolamento da área.

O armazém será fechado ou a área estará isolada e assinalada com o inventário dos produtos recolhidos - total e por Cliente - e com diferenças, por Cliente, entre total distribuído e o recolhido.

As autoridades sanitárias serão informadas desta acção, aguardando a Empresa novas directrizes.

### 15.3. Investigações

Independentemente das investigações que as autoridades sanitárias decidam efectuar, a Empresa deverá proceder a investigações através de inquérito, em primeiro lugar, e, em seguida, através de análises laboratoriais em laboratório acreditado, se o perigo for de natureza biológica ou química.

Quando houver dúvida quanto ao perigo deverá ser consultada a autoridade oficial e poderá ser solicitada a opinião a especialistas exteriores.

Os dados das autoridades sanitárias, os dados de peritos e análises efectuadas deverão permitir concluir:

- Qual o perigo;
- Qual a origem do perigo (se veiculado por alguma matéria-prima, ou derivado de algum problema no processamento), e que medidas preventivas deverão ser tomadas futuramente para incluir no Sistema de Segurança Alimentar.

### 15.4. Conclusão e informação aos Clientes

Após conclusão, os Clientes deverão ser informados através de relatório onde conste detalhadamente as acções desenvolvidas, entidades que colaboraram (se aplicável), as conclusões e as medidas tomadas, e incluídas no sistema HACCP para evitar idêntica situação futura.

Cópia do relatório acima referido, eventuais Boletins de análise e correspondência inerente ao processo deverão ser arquivados no Dossiê de Apoio.

Mod. MSA001-00	Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 15 de 15
----------------	----------------	---------------	---------------

**Manual de Segurança Alimentar** – CAP I / Secção 2  
ESPECIFICAÇÕES DAS MATÉRIAS-PRIMAS E SUBSIDIÁRIAS

**ESPECIFICAÇÕES DAS MATÉRIAS-PRIMAS E SUBSIDIÁRIAS**  
**Manual de Segurança Alimentar**  
**CAP I Secção 2**

## GARRAFAS

Designação	
Ref.	
Capacidade	
Cor do vidro	

### 1. Apreciação Visual

Verificação da ausência de:

- Garrafas partidas
- Sinais de humidade, resíduos ou poeiras no interior da garrafa.
- Defeitos críticos no vidro ou de qualquer irregularidade na superfície interna da garrafa

### 2. Embalagem e acondicionamento

- As garrafas deverão vir em paletes com protecção em plástico e cartão no topo.
- Apenas poderão ser aceites paletes de garrafas devidamente filmadas, limpas, sem garrafas partidas nas quais deverá vir mencionado o tipo de garrafa, o número de lote e quantidades por palete.

### 3. Cumprimento da Legislação

Toda a legislação aplicável ao sector deve ser cumprida, nomeadamente no que diz respeito aos Resíduos de Metais Pesados.

**NOTA: Outras especificações encontram-se apresentadas no Anexo I**

**Manual de Segurança Alimentar – CAP I Secção 3**  
PROGRAMA DE LIMPEZA

## ÍNDICE SECÇÃO 3

PROGRAMA DE LIMPEZA – CAP I	Páginas
Produtos Utilizados	2
Preparação das soluções	2
Utensílios específicos	2
Fichas de Limpeza	3

Cópia  Controlada nº \_\_\_\_\_

Não Controlada

Mod. MSA001-00	Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 1 de 3
----------------	----------------	---------------	-------------

## 1. Produtos Utilizados

(Apresentam-se alguns exemplos de produtos utilizados neste tipo de indústria)

**Tabela 1 – Produtos Utilizados**

PRODUTO	FUNÇÃO	APLICAÇÃO	CONCENTRAÇÃO
Removil	Desincrustante	Vasilhas, tubagens, filtros, linha de engarrafamento e aparelho de frio.	2% - 4%
Idrosan	Desinfectante / Detergente	Vasilhas, tubagens, filtros, linha de engarrafamento e aparelho de frio.	2% - 3%
Sanifoam	Desinfectante / Desincrustante	Pavimentos	2% - 3%

## 2. Preparação das Soluções

Na preparação das soluções deve-se ter em atenção as indicações nos rótulos dos produtos, nomeadamente no que diz respeito aos meios de protecção a utilizar.

**NOTA** - A solução de IDROSAN a 1 % (v/v) deverá ser preparada por exemplo, dissolvendo 2 litros de produto em 200 litros de água.

## 3. Utensílios Específicos

**Tabela 2 – Utensílios utilizados**

Utensílios	Pavimento e paredes	Linha de engarrafamento	Filtro de Placas	Observações
Pano		X		Só aplicar no exterior do equipamento
Rodo	X			
Escova	X		X	

Os utensílios devem ser específicos dos equipamentos / utensílios / zonas a serem limpos e devem distinguirem-se uns dos outros, por exemplo através da cor.

Mod. MSA001-00	Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 2 de 3
----------------	----------------	---------------	-------------

#### 4. Fichas de Limpeza

### ÍNDICE

FICHAS DE LIMPEZA	MODELO	REVISÃO	DATA
Linha de Engarrafamento	Mod.MSA017	00	
Aparelho de Frio	Mod.MSA018	00	
Filtro de Terras	Mod.MSA019	00	
Filtro de Placas	Mod.MSA020	00	
Tubagens e Bombas	Mod.MSA021	00	
Cubas de Inox, Cimento e Fibra	Mod.MSA022	00	
Balseiros e Tonéis	Mod.MSA023	00	
Cascos Vinho do Porto	Mod.MSA024	00	
Camiões	Mod.MSA025	00	
Equipamento de Vinificação	Mod.MSA026	00	
Pavimentos e Paredes	Mod.MSA027	00	

Cópia  Controlada nº \_\_\_\_\_

Não Controlada

Mod. MSA001-00	Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 3 de 3
----------------	----------------	---------------	-------------

Equipamento necessário» Selha de aço inox

Detergente/desinfetante a utilizar» Idrosan ou outro produto com função semelhante.

Desincrustante» Removil ou outro produto com função semelhante.

Frequência da lavagem e desinfecção» Todos os dias no final do dia

Frequência da esterilização» Todos os dias no início do dia

### **PROCEDIMENTO DE LIMPEZA**

#### **❖ LIMPEZA DIÁRIA NO FINAL DO DIA**

- 1- Passar água limpa durante 20 minutos em todo o circuito por onde passa o vinho (mangueira, bomba, palete de filtração, cuba da enchedora e bicos).
- 2- Utilizar a solução IDROSAN a 2%
- 3- Preparar a solução em selha de aço de inox de acordo com o definido no ponto 2 do Programa de Limpeza. Bombear a mesma através da bomba da enchedora e mangueira da linha e fazer passar em todo o circuito do vinho até que se tenha esgotado a solução na selha.
- 4- Lavar a selha e o medidor do produto com água.
- 5- Enxaguar com água filtrada todo o circuito até que todo o produto tenha desaparecido. Este controlo deverá ser feito com fenolftaleína do seguinte modo:  
Recolher meio copo de água à saída da tubagem e adicionar 2 a 3 gotas de fenolftaleína.  
Se a água passar a cor-de-rosa, (mesmo que ligeiramente) deverá continuar a passar água.  
Quando não houver mudança de cor significa que todo o produto foi retirado e termina esta fase.
- 6- Passar ar comprimido e limpar as maxilas da rolhadora

#### **❖ LIMPEZA SEMANAL NO FINAL DO DIA**

- 1- Passar água limpa durante 5 minutos em todo o circuito por onde passa o vinho (mangueira, bomba, palete de filtração, cuba da enchedora e bicos)
- 2- Utilizar a solução REMOVIL a 2%.
- 3- Preparar a solução em selha de aço de inox de acordo com o definido no ponto 2 do Programa de Limpeza. Bombear a mesma através da bomba da enchedora e mangueira da linha e fazer passar em todo o circuito do vinho até que se tenha esgotado a solução na selha.
- 4- Imergir os bicos da enchedora na solução durante 20 minutos.
- 5- Enxaguar com água todo o circuito.
- 6- Utilizar a solução IDROSAN a 2%.
- 7- Preparar a solução em selha de aço de inox. Bombear a mesma através da bomba da enchedora e mangueira da linha e fazer passar em todo o circuito do vinho até que se tenha esgotado a solução na selha.

- 8- Lavar a selha e o medidor do produto com água.
- 9- Enxaguar com água filtrada todo o circuito até que todo o produto tenha desaparecido. Este controlo deverá ser feito com fenolftaleína do seguinte modo:  
Recolher meio copo de água à saída da tubagem e adicionar 2 a 3 gotas de fenolftaleína.  
Se a água passar a cor-de-rosa (mesmo que ligeiramente) deverá continuar a passar água.  
Quando não houver mudança de cor significa que todo o produto foi retirado e termina esta fase.
- 10- Passar ar comprimido e limpar as maxilas da rolhadora

**❖ ESTERILIZAÇÃO NO INÍCIO DO DIA**

- 1- Encher o vaporizador de água potável.
- 2- Ligar o vaporizador à enchedora.
- 3- Quando começar a sair vapor, este é passado durante 20 minutos em todo o circuito do vinho.
- 4- Logo de seguida engarrafar. Para os casos em que não se inicie de imediato o engarrafamento, colocar garrafas vazias nos bicos da enchedora.

**PRIMEIROS SOCORROS**

- Em caso de ingestão – consultar imediatamente o médico
- Em caso de contacto com os olhos – lavar abundantemente com água e consultar o médico
- Em caso de contacto com a pele – lavar abundantemente com água e consultar o médico
- Em caso de inalação – consultar o médico

**PROTECÇÃO INDIVIDUAL**

- Protecção respiratória – máscara adequada
- Protecção dos olhos – óculos de protecção
- Protecção da pele – recomendável usar luvas

**NOTA: Outras fichas de limpeza encontram-se descritas no Anexo II.**

**Manual de Segurança Alimentar – CAP I Secção 4**  
CONTROLO DO CÓDIGO DE BOAS PRÁTICAS DE HIGIENE E FABRICO

## ÍNDICE SECÇÃO 4

CONTROLO DO CÓDIGO DE BOAS PRÁTICAS DE HIGIENE E FABRICO	Páginas
1. Especificações das Matérias-primas	2
1.1. Controlo Administrativo e Laboratorial	2
1.1.1. Visita às Instalações de Fornecedores	2
1.1.2. Acordo sobre as Especificações das Matérias-primas	2
1.1.3. Análises a enviar pelos Fornecedores	3
1.1.4. Análises a efectuar pela Empresa em laboratório externo acreditado e sua periodicidade	3
1.2. Controlo à Recepção ou Antes de Utilização	3
1.2.1. Uvas	4
1.2.2. Produtos Líquidos	4
1.2.2.1. Vinhos	5
1.2.2.2. Aguardentes	5
1.2.3. Produtos Secos	6
1.2.3.1. Produtos Enológicos/ Produtos de higienização	6
1.2.3.2. Rolhas	7
1.2.3.3. Garrafas	7
1.3. Atribuição de nº lote às matérias-primas e subsidiárias	8
1.4. Identificação de matérias-primas e subsidiárias não conformes	8
2. Normas Gerais de Higiene e Fabrico	8
2.1. Controlo por Lista de Verificação	8
3. Controlo do Programa de Higienização	8
3.1. Controlo Diário	8
3.2. Controlo por teste de Fenolftaleína	9

Cópia  Controlada nº \_\_\_\_\_

Não Controlada

Mod. MSA001-00	Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 1 de 9
----------------	----------------	---------------	-------------

## 1. Especificações das Matérias-primas

### 1.1. Controlo Administrativo e Laboratorial

#### 1.1.1. Visita às Instalações de Fornecedores

Os fornecedores com Sistema de Segurança Alimentar HACCP e/ou Sistema de Gestão da Qualidade, ou em curso de implementação, serão visitados anualmente, para confirmação da eficácia dos controlos ao processo produtivo. Os fornecedores com sistema a ser implementado também serão visitados.

Será preenchido o Boletim de Registo “Visita a Fornecedores”, nas visitas realizadas aos fornecedores.

Haverá visitas a fornecedores de acordo com a tabela em baixo:

Tabela 1 – Visitas a fornecedores

Nº de visitas:	Nº de Fornecedores:	Fornecedores de:	Em:
1	1	Rolhas	01/05 – 30/06
1	1	Garrafas	01/05 – 30/06

#### 1.1.2. Acordo sobre as Especificações das Matérias-primas

No dossiê de cada fornecedor deverá existir uma cópia das especificações das matérias-primas fornecidas por esse fornecedor. Esse documento será rubricado pelo fornecedor e empresa, em todas as folhas no canto superior direito de cada página e terá uma carta tipo onde constará de forma clara que o fornecedor se compromete a cumprir as especificações assinadas e eventualmente o envio de boletins de análise. Em alternativa poderá existir uma cópia de uma carta informativa enviada com as Especificações aos fornecedores, onde este toma conhecimento das exigências da Empresa.

Este procedimento não se aplica para vinhos, uma vez que o vinho resultante de uma compra poderá ser lotado com outro e como tal o lote final é que tem que estar de acordo com as especificações definidas. Esta especificação é utilizada para controlo interno dos vinhos e não para dar a aprovar ao(s) fornecedor(es).

Também, não se aplica à Aguardente Vínica, uma vez que é da inteira responsabilidade do IVDP o controlo da Qualidade.

Mod. MSA001-00	Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 2 de 9
----------------	----------------	---------------	-------------

### 1.1.3. Análises a enviar pelos fornecedores

Os fornecedores enviarão, por lote fornecido, os boletins analíticos que podem incluir análises toxicológicas e/ou microbiológicas e/ou físicas e/ou químicas, conforme o quadro seguinte:

**Tabela 2** – Análises a enviar pelos fornecedores

Produtos	Análises	Frequência
Produtos Enológicos	As das Especificações	Por lote fornecido
Rolhas	As das Especificações	Por lote fornecido
Garrafas	Peso; Capacidade ao nível; Capacidade a verter; Pressão interna; diâmetro máx. corpo; Diâmetro Exterior da marisa; Plano da marisa; Altura total; Verticalidade; TSF; TSQ corpo; TSQ boca; Horizontalidade; Ovalização; Choque térmico; Recozimento; Resistência ao impacto	Por lote fornecido

### 1.1.4. Análises a efectuar pela Empresa em laboratório externo acreditado e sua Periodicidade

A empresa efectuará análises toxicológicas e/ou microbiológicas a uma amostra representativa dos produtos fornecidos para confirmação dos resultados. Os boletins de análise devem estar de acordo com as respectivas especificações.

**Tabela 3** – Análises a efectuar pela empresa em laboratório externo

Produtos	Análise	Fornecedores	Frequência
Produtos Enológicos	. Características microbiológicas; . Metais Pesados aos que se aplica (ver Especificações de matérias-primas e Subsidiárias CAP I Secção 2)		Anual

## 1.2. Controlo à Recepção ou Antes de Utilização

O controlo à recepção das matérias-primas e subsidiárias (produtos enológicos e materiais de embalagem) será efectuado após a descarga do veículo e o seu registo será efectuado nos respectivos modelos. Os parâmetros a analisar são os descritos nos mesmos.

Mod. MSA001-00	Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 3 de 9
----------------	----------------	---------------	-------------

A detecção de não conformidades que conduzam a uma recusa (de parte ou totalidade do fornecimento) deverá ser anotada no Boletim de registo Modelo de Recusa de Matérias-Primas e Subsidiárias. A obtenção de três recusas de matérias-primas e subsidiárias obrigam a participação à gerência e reunião com o fornecedor. A justificação do fornecedor será registada no Modelo Reunião com Director/Gerente da Empresa Fornecedora e será arquivada no dossiê.

Os responsáveis pelos controlos estão definidos no dossiê de apoio.

### 1.2.1. UVAS

Inspeção a 100% por contentor de transporte utilizado (a observação será realizada à superfície e à medida que o contentor é descarregado).

A inspeção a realizar deve ser visual e deve abordar os seguintes aspectos:

Estado sanitário das uvas: Podre / Sãs / Com vestígios de doenças

Condições de Transporte: Uvas calcadas / Uvas inteiras

Estado de maturação: Verdes / Maduras / Sobre Maturação

É retirada uma amostra por transporte / lavrador, para determinação de álcool provável:

Introduzir cerca de 250 ml de mosto na proveta;

Colocar o termómetro e o pesa mostos dentro da proveta;

Fazer a leitura da temperatura quando o termómetro estabilizar (mais ou menos 30 segundos);

Esperar mais cerca de 30 segundos e ler o grau Baumé na escala correspondente, pelo menisco superior (ponto onde o líquido deixa de molhar a haste).

Rejeitam-se as uvas ou penaliza-se no pagamento das mesmas nas seguintes situações:

- Uvas verdes se a quantidade for superior a 20%
- Uvas podres se a quantidade for superior a 50%
- Álcool inferior ao estabelecido por lei (11% vol.)
- Más condições de transporte isto é, uvas esmagadas ou em contentores impróprios.
- Se detectar adição de produtos estranhos, tais como sal, açúcar, água, outros.

O registo das não conformidades será registado no modelo - *Relatório de Não Conformidades da Qualidade*

### 1.2.2. PRODUTOS LÍQUIDOS

A compra é efectuada após controlo analítico e prova de acordo com uma instrução de trabalho aplicada pela empresa. Após este controle o vinho passa para a responsabilidade da Empresa.

Mod. MSA001-00	Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 4 de 9
----------------	----------------	---------------	-------------

### 1.2.2.1. VINHOS

Na descarga é retirada uma garrafa de vinho por carro para controlo de prova, álcool, pH, Acidez Volátil Corrigida, Baumé, Sulfuroso Total e Sulfuroso Livre.

À recepção é feita uma inspecção em que se verifica:

- Se a entrega está de acordo com o encomendado (amostra analisada e aprovada pelo Empresa);
- As condições de higiene do camião;
- Controlo das características organolépticas.

Deve-se recusar o vinho ou penalizar no pagamento se:

- Os parâmetros de prova e/ou acidez e álcool não forem coincidentes com a análise do controle efectuado antes da compra e tendo em conta as tolerâncias em baixo indicadas:

Tabela 4 – Análises ao Vinho do Porto

ANÁLISES	VINHO DO PORTO
Álcool (%vol)	19 - 22
Acidez Volátil Corrigida (expressa em ácido acético)	Até 1
Baumé (g/cm <sup>3</sup> )	2,9 - 4
Sulfuroso total (mg/l)	Até 120
pH	3,4 – 3,8

Fonte: Regulamento (CE) n.º 2870/2000 da Comissão de 19 de Dezembro de 2000

### 1.2.2.2. AGUARDENTES

A amostragem deverá ser realizada por camião cisterna, devendo a recepção ser assistida por um fiscal do IVDP que analisará a integridade do selo do camião cisterna.

O selo pode ser retirado pela Empresa se o IVDP der autorização

Deverão ser recusados os lotes cujo camião não se encontre devidamente selado, ou a aguardente se apresentar com cor anormal.

O registo das não conformidades deverá ser registado no modelo - *Relatório de Não Conformidades da Qualidade*.

Mod. MSA001-00	Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 5 de 9
----------------	----------------	---------------	-------------

### 1.2.3. PRODUTOS SECOS

A recepção e o controlo de qualidade são feitos de acordo com uma instrução de trabalho relativa à Recepção de Produtos Secos e Enológicos. À chegada dos produtos o rececionista coloca-os na área definida de recepção, verificando o estado geral de embalagem.

De forma a verificar se o mesmo está de acordo com o requisitado e se cumpre com as exigências de qualidade deverá ser realizada uma recepção a quatro níveis:

- Recepção quantitativa: consiste em verificar se as quantidades entregues, estão conforme o que vem mencionada no documento do fornecedor que acompanha a mercadoria.
- Recepção comparativa: consiste em verificar se o produto entregue está de acordo com a Requisição Externa da Organização.
- Recepção qualitativa: consiste em verificar se a qualidade do produto entregue está de acordo com as especificações.
- Recepção administrativa: consiste em verificar e juntar os seguintes documentos: Requisição Externa, Documento de acompanhamento da mercadoria, Nota de Entrada da Mercadoria e factura, quando esta for recebida.

**IMPORTANTE:** Não é permitido a utilização de produtos que não tenham sido alvo da inspecção de recepção.

#### 1.2.3.1. PRODUTOS ENOLÓGICOS / PRODUTOS DE HIGIENIZAÇÃO

À recepção é feito uma inspecção a 100% em que se verifica:

- Se a entrega está de acordo com o encomendado;
- A rotulagem do produto (lote, validade, quantidades e nome do produto)
- O aspecto visual da embalagem (integridade, humidade, limpeza). Em caso de não conformidade verificar o estado do produto.

Recusa-se o produto quando:

- O acondicionamento e embalagem em contacto directo com o produto não estão fechados;
- Más condições de transporte (exposto a condições adversas, tais como, chuva, e temperaturas elevadas)

O registo das não conformidades deverá ser realizado no modelo - *Boletim de Não Conformidades da Qualidade*.

Mod. MSA001-00	Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 6 de 9
----------------	----------------	---------------	-------------

### 1.2.3.2. ROLHAS

O Controlo das características físico-químicas e microbiológicas das rolhas (referidas nas Especificações) é da responsabilidade da entidade subcontratada pela Empresa.

À recepção é feita uma inspecção na qual se deve verificar se:

- A entrega está de acordo com o encomendado
- O boletim de análise encontra-se em conformidade com as especificações (esta verificação só é realizada posteriormente aquando da recepção do Boletim de Análise por carta). Se este não se encontrar em conformidade deverá um responsável confrontar os resultados do Boletim de análise com os da entidade subcontratada e proceder a eventual devolução.

### 1.2.3.3. GARRAFAS

Uma vez que a empresa que fornece as garrafas deverá ser certificada, o controlo das características físicas das garrafas deverá ser efectuado apenas uma vez no ano por uma entidade subcontratada pela Empresa.

À recepção é feita uma inspecção a 100 % às paletes para verificação dos seguintes pontos:

- Aspecto visual da paleta (a integridade da película retráctil, existência de humidade no interior da película e de garrafas partidas);
- Se a entrega está de acordo com o encomendado;
- A rotulagem do produto (tipo de garrafa, cor, fabrico n.º, linha e quantidades);
- Cor.

Recusa-se quando:

- O filme que envolve a paleta se apresenta rasgado
- Garrafas partidas
- Garrafas com sujidade
- Se a entrega não corresponde ao encomendado
- Características Físicas não conformes

O registo das não conformidades será realizado no modelo - *Relatório de Não Conformidades*. Em todos os controlos realizados, as não conformidades serão alvo de uma comunicação ao fornecedor.

Mod. MSA001-00	Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 7 de 9
----------------	----------------	---------------	-------------

### 1.3. Atribuição de nº de lote às matérias-primas e subsidiárias

Sempre que alguma matéria-prima ou subsidiária seja recepcionada sem lote poder-se-á atribuir um nº de lote interno. Este nº será sequencial e iniciar-se-á em 0/ano. Será preenchido o Boletim de registo “Atribuição de nº de lote interno” em duplicado, sendo uma cópia para registo da atribuição e outra para identificar o produto em causa.

### 1.4. Identificação das matérias-primas e subsidiárias não conformes

Sempre que por algum motivo existam matérias-primas ou subsidiárias nas instalações não conformes, estas deverão estar identificadas para evitar a sua utilização. Usar o modelo “ Identificação de produto não conforme”.

**NOTA:** O mesmo modelo poderá ser utilizado para identificação de Produto semiacabado e acabado não conforme.

## 2. Normas Gerais de Higiene e de Fabrico

### 2.1. Controlo Por Lista de Verificação

As Normas de Higiene Geral e Fabrico serão controladas através de lista de verificação de preenchimento semestral. A lista de verificação pressupõe o defeito zero, admitindo apenas SIM ou NÃO. A detecção de uma incorrecção aquando do preenchimento, pressuporá a sua correcção imediata ou no dia seguinte desde que a não conformidade detectada não torne o produto inaceitável – perigo de risco médio.

Estas listas de verificação serão preenchidas pelos colaboradores definidos em dossiê de apoio.

## 3. Controlo do Programa de Higienização

### 3.1. Controlo Diário

Deve ser verificado diariamente se não houve esquecimento da higienização de qualquer máquina, utensílio, equipamento ou zona de acordo com o que preconiza o programa.

As zonas das máquinas de mais difícil acesso não poderão ser esquecidas.

Após estas verificações o responsável pela limpeza deverá assinar no local próprio do modelo “Controlo do Programa de Limpeza”.

O operador designado para a limpeza deverá assinar nos campos do modelo designado para o efeito.

Mod. MSA001-00	Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 8 de 9
----------------	----------------	---------------	-------------

### 3.2. Controlo Por Teste de Fenolftaleína

Todos os equipamentos que são desinfectados com produtos químicos devem ser submetidos a um teste de fenolftaleína realizado pelo operador e como indicado nas fichas de limpeza.

Este teste é indicador da presença ou não de resíduos dos produtos de desinfectação.

Mod. MSA001-00	Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 9 de 9
----------------	----------------	---------------	-------------

**Manual de Segurança Alimentar – CAP I Secção 5**  
**VERIFICAÇÕES AO CÓDIGO DE BPHF**

## ÍNDICE SECÇÃO 5

VERIFICAÇÕES A EFECTUAR AO CÓDIGO DE BOAS PRÁTICAS DE HIGIENE E FABRICO	Páginas
1.1 Validação do Código de BPHF	2
1.2 Verificação Prática do CBPHF	2
1.3 Verificações após Implementação do Sistema	2
1.3.1 Frequência	2
1.3.2 Registo das verificações	3
1.4 Verificações para Acompanhamento Interno	3

Cópia  Controlada nº \_\_\_\_\_

Não Controlada

Mod. MSA001-00	Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 1 de 3
----------------	----------------	---------------	-------------

## **1. VERIFICAÇÕES A EFECTUAR AO CBPHF**

### **1.1. VALIDAÇÃO DO CÓDIGO DE BPHF**

Esta validação será efectuada no final da implementação do CBPHF por membros da equipa HACCP com suporte à lista de verificações. Com base no mesmo deverá ser elaborado um relatório que será assinado pela equipa HACCP.

### **1.2. VERIFICAÇÃO PRÁTICA DO CBPHF**

Destina-se a verificar se o que está em prática está de acordo com o documentado no CBPHF. Para tal, deve-se:

- a) Preencher os Boletins de Registo “Lista de verificação nºs 1, 2, 3 e 4” para auditar as Normas Gerais de Higiene e de Fabrico;
- b) Confirmar a(s) Ficha(s) de Limpeza – no mínimo 2 fichas;
- c) Confirmar o controlo de recepção com o definido no CBPHF.

### **1.3. VERIFICAÇÕES APÓS IMPLEMENTAÇÃO DO SISTEMA**

Estas verificações devem ser efectuadas com suporte à lista de verificação Modelo Lista de Verificação ao CBPHF ou recorrendo a serviços externos.

#### **1.3.1. FREQUÊNCIA**

As verificações ao CBPHF deverão ter lugar quando:

- a) Haja rejeição de produto (s) pelos consumidores;
- b) Novos dados científicos e/ou tecnológicos que demonstrem a necessidade de alterar o CBPHF.

Mod. MSA001-00	Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 2 de 3
----------------	----------------	---------------	-------------

- c) Alterações legislativas que, no âmbito da segurança alimentar, afectem o sector de actividade.

Caso não ocorra nenhuma das situações para verificação, acima descritas, a primeira verificação deverá ser efectuada 6 meses após o CBPHF estar implementado. Deverão ter periodicidade semestral.

As verificações concluirão sobre a necessidade ou não de revisões ao CBPHF. Serão realizadas, formações de acordo com plano de formação definido pela Empresa

### **1.3.2. REGISTO DAS VERIFICAÇÕES**

Cada verificação deverá constar de um relatório, datado e assinado pelos responsáveis pela verificação, onde serão avançadas as correcções necessárias a efectuar. Essas correcções deverão resultar numa revisão do sistema.

O relatório deverá ser arquivado no dossiê de Auditorias e Verificações da Qualidade.

### **1.4. VERIFICAÇÕES PARA ACOMPANHAMENTO INTERNO**

Todos os registos efectuados inerentes ao CBPHF e Boletins de análise efectuadas pelos fornecedores ou pela Empresa em laboratório externo, deverão ser verificados e arquivados. Após a verificação dever-se-á colocar uma rubrica e data no canto superior direito. Deve verificar-se a existência de incorrecções comuns nos diversos controlos efectuados por lista de verificação às Normas Gerais de Higiene e de Fabrico e o respectivo cumprimento da acção de correcção na data prevista.

Mod. MSA001-00	Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 3 de 3
----------------	----------------	---------------	-------------

**Manual de Segurança Alimentar** – CAP II Secção 1  
EQUIPA HACCP

A equipa HACCP é nomeada e aprovada pela Administração e é constituída por colaboradores da Empresa.

### **Empresa**

\_\_\_\_\_, Directora da Qualidade, coordenadora do projecto HACCP – Gestor do Sistema

Assinatura \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_, Responsável pelo Departamento de \_\_\_\_\_

Assinatura \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_, Responsável pelo Departamento \_\_\_\_\_

Assinatura \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_, Responsável pelo Departamento de \_\_\_\_\_

Assinatura \_\_\_\_\_

### **Consultores externos**

\_\_\_\_\_, Responsável pelo Departamento \_\_\_\_\_

Assinatura \_\_\_\_\_

A equipa HACCP será responsável pela definição dos produtos, identificação dos perigos, avaliação dos riscos, determinação dos Pontos Críticos de Controlo (PCCs), Limites Críticos de cada PCC, e respectivos Critérios de Controlo e Acções Correctivas. Fará a verificação final e elaborará toda a documentação onde ficarão também estipuladas todas as verificações ao sistema. Cabe-lhe também a responsabilidade de formação sobre os registos relativamente ao controlo dos PCCs.

O âmbito do Sistema HACCP definido pela equipa HACCP aplica-se ao processo produtivo dos produtos mencionados na secção 2 deste capítulo.

Mod.MSA028-00	A Administração:	Pág. 1 de 1
---------------	------------------	-------------

**Manual de Segurança Alimentar** – CAP II Secção 2  
DEFINIÇÃO DO(S) PRODUTO(S) E USO PRETENDIDO

## ÍNDICE SECÇÃO 2

### Páginas

Produtos Abrangidos pelo Sistema HACCP	2
Vinho do Porto	2
Quadro 1 – Descrição do(s) Produto(s)	3
Quadro 2 – Ingredientes e Materiais de Embalagem	4

Cópia  Controlada nº \_\_\_\_\_  
 Não Controlada

Mod. MSA029-00	Elaborado e Aprovado	Pág. 1 de 4
----------------	----------------------	-------------

## LISTA DE PRODUTOS ABRANGIDOS PELO SISTEMA HACCP

Indicar os produtos a incluir no sistema HACCP, tal como exemplo:

- ◆ VINHO DO PORTO COM INDICAÇÃO DE IDADE E COLHEITAS
- ◆ VINHO DO PORTO CORRENTE
- ◆ VINHO DO PORTO VINTAGE e LBV

**NOTA:** Os Vinhos do Porto são os vinhos vulgarmente designados e rotulados como vinhos do Porto

Mod. MSA029-00	Elaborado e Aprovado	Pág. 2 de 4
----------------	----------------------	-------------

**Quadro 1 - DESCRIÇÃO DO(S) PRODUTO(S)**

Nome do(s) produto(s)	Vinho do Porto	
Características relevantes do produto final	Grau alcoólico $\geq 20$ % (v/v) pH=3,50 -3,70 Teor de SO <sub>2</sub> total $\leq 100$ mg/L Teor em chumbo $\leq 0,2$ mg/l Etilcarbamato $\leq 0,1$ mg/l	Resíduos de pesticidas $\leq$ aos LMR estipulados no Codex Alimentarius (*)
Formas de utilização/consumo	Bebida que pode ser consumida após abertura da garrafa ou adicionada a outras bebidas ou usada na elaboração de pratos culinários	
Embalagem/Acondicionamento	Garrafa de vidro Rolha de cortiça natural	
Data de durabilidade mínima ou data limite de consumo	Não aplicável (indeterminada)	
Locais possíveis de venda	Estabelecimentos comerciais de venda de bebidas alcoólicas (hipermercados, garrafeiras, supermercados, etc.) e estabelecimentos de hotelaria e restauração (bares, restaurantes, etc.). Pode ser consumido pela população em geral exceptuando contra-indicações médicas.	
Instruções na rotulagem	Não aplicável	
Requisitos especiais na distribuição	Não expor ao sol	

(\*) Ver tabela com os LMR nas NGHF

Mod. MSA029-00	Elaborado e Aprovado	Pág. 3 de 4
----------------	----------------------	-------------

NOME (S) DO(S) PRODUTO(S): **Vinho do Porto**

**Quadro 2 - INGREDIENTES E MATERIAIS DE EMBALAGEM**

<b>MATÉRIAS-PRIMAS</b>	<b>PRODUTOS ENOLÓGICOS</b>	<b>MATERIAIS DE EMBALAGEM</b>
Uvas Aguardente Vínica Vinho do Porto	Agente de colagem: Bentonite e Gelatina Terras de filtração Placas de filtração Ácido tartárico Goma-arábica Solução Sulfurosa Leveduras Tanino Enzimas	Garrafa de vidro Rolha Natural Caixa de cartão ou madeira Rótulo Contra rótulo Selo Cápsula
<b>OUTROS</b>		
Água		

Mod. MSA029-00	Elaborado e Aprovado	Pág. 4 de 4
----------------	----------------------	-------------

**Manual de Segurança Alimentar** – CAP II Secção 3  
DIAGRAMAS DE FLUXO E SUA CONFIRMAÇÃO

## ÍNDICE SECÇÃO 3

### Quadro 3 - DIAGRAMAS DE FLUXO

Páginas

Vinho Generoso

3

Engarrafamento do Vinho Generoso

5

Cópia  Controlada nº \_\_\_\_\_

Não Controlada

Mod. MSA029-00	Elaborado e Aprovado pela Equipa HACCP:	Pág. 1 de 4
----------------	---	-------------

NOME (S) DO(S) PRODUTO(S): **Vinho Generoso**

**Quadro 3 – Diagrama de Fluxo**

MATÉRIAS-PRIMAS		OUTROS INGREDIENTES	ADJUVANTES TECNOLÓGICOS	OUTROS
Uvas	Aguardente Vínica	Vinho	Produtos enológicos	Água
	1. Receção/Entrada	3. Receção/Entrada	5. Receção	7. Entrada
	2. Armazenamento	4. Armazenamento	6. Armazenamento	
8. Controlo de maturação (quando produção própria, senão etapa 11)				
9. Vindima				
10. Transporte				
11. Receção de uvas			12. Preparação do SO <sub>2</sub>	
13. Desengace/Esmagamento			14. Sufitação	
15. Bombagem das massas			16. Correção Tartárica	
			17. Rehidratação das leveduras	
			18. Inoculação c/ leveduras	
19. Fermentação alcoólica /Maceração				
20. Controlo da Fermentação			21. Adição de Tanino (quando aplicável)	
22. Arrefecimento / Aquecimento do mosto	23. Adição Aguardente Vínica			
		24. Atesto com vinho	25. Sulfitação (quando aplicável)	
		26. Lotação		
27 Trasfega (quando aplicável)				

Mod. MSA029-00	Elaborado e Aprovado pela Equipa HACCP:	Pág. 2 de 4
----------------	---	-------------

NOME (S) DO(S) PRODUTO(S): **Vinho Generoso** (Continuação)

**Quadro 3** – Diagrama de Fluxo (continuação)

MATÉRIAS-PRIMAS		OUTROS INGREDIENTES	ADJUVANTES TECNOLÓGICOS	OUTROS
Uvas	Aguardente Vinica	Vinho	Produtos enológicos	Água
31. Passagem para vasilha			28. Dissolução do agente colante 29. Colagem 30. Filtração por terras 32. Estabilização tartárica	
34. Armazenamento			33. Filtração por placas 35. Adição de Goma Arábica	
37. Expedição a granel		36. Lotação		

Mod. MSA029-00	Elaborado e Aprovado pela Equipa HACCP:	Pág. 3 de 4
----------------	---	-------------

NOME (S) DO(S) PRODUTO(S): **Engarrafamento de Vinho Generoso**

**Quadro 3 – Diagrama de Fluxo Engarrafamento**

MATÉRIAS-PRIMAS	MATERIAIS DE EMBALAGEM				OUTROS
	Vinho	Garrafas	Rolhas	Rótulo /Cápsulas	
10. Entrada 11. Filtração	1. Recepção 2. Armazenamento 12. Enxaguamento 13. Enchimento  15. Estágio (quando aplicável) 16. Lavagem/secagem exterior (quando aplicável)	3. Recepção 4. Armazenamento  14. Rolhamento	5. Recepção 6. Armazenamento  17. Rotulagem /Capsulagem	7. Recepção 8. Armazenamento  18. Encaixotamento 19. Armazenamento 20. Expedição	9. Entrada

**Manual de Segurança Alimentar** – CAP II Secção 4  
ANÁLISE DE PERIGOS E PONTOS CRÍTICOS DE CONTROLO

## ÍNDICE SECÇÃO 4

Nota: Nesta parte de Manual optou-se por só incluir o vinho generoso e o seu engarrafamento. Contudo, a organização deverá incluir os restantes produtos.

	<b>Páginas</b>
Vinho Generoso	
Quadro 4 – Identificação de Perigos Biológicos	2
Quadro 5 – Identificação de Perigos Químicos	5
Quadro 6 – Identificação de Perigos Físicos	9
Quadro 7 – Determinação de PCCs	10
Quadro 8 – Perigos sem controlo efectivo na unidade	16
Engarrafamento de Vinho Generoso	
Quadro 9 – Identificação de Perigos Biológicos	17
Quadro 10 – Identificação de Perigos Químicos	19
Quadro 11 – Identificação de Perigos Físicos	20
Quadro 12 – Determinação de PCCs	21
Quadro 13 – Perigos sem controlo efectivo na unidade	25
Quadro 14 – Diagrama de fluxo com identificação de PCCs	26
Quadro 15 – Controlo de PCCs	27

Cópia  Controlada nº \_\_\_\_\_

Não Controlada

NOME(s) DO(S) PRODUTO(S): **Vinho Generoso**

Mod. MSA029-00	Elaborado e Aprovado pela Equipa HACCP:	Pág. 1 de 29
----------------	---	--------------

Enumerar todos os perigos biológicos relacionados com os ingredientes, material de embalagem processamento, fluxo de produtos, etc.

**Quadro 4 – Identificação de perigos biológicos**

<b>PERIGOS BIOLÓGICOS IDENTIFICADOS</b>	<b>MEDIDA DE CONTROLO</b>
<b>INGREDIENTES/MATERIAIS DE EMBALAGEM</b>	
<b>Uvas</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Bactérias patogénicas ( <i>Listeria</i>, <i>Yersinia</i>, <i>E.coli</i>, <i>Clostridia</i> e/ou outros)</li> <li>Esporos de bactérias patogénicas (susceptíveis de constituir perigo)</li> </ul>	<p>Não aplicável ( As etapas de sulfitação e fermentação eliminam este perigo)</p> <p>Não aplicável ( A acidez e grau alcoólico do vinho não permitem a sua germinação)</p>
<b>Produtos Enológicos</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Bactérias patogénicas ( <i>Listeria</i>, <i>Yersinia</i>, <i>E.coli</i>, <i>Clostridia</i> e/ou outros) na gelatina, goma arábica.</li> <li>Esporos de bactérias patogénicas (susceptíveis de constituir perigo) na gelatina, goma arábica</li> </ul>	<p>Quadro 8 e CBPHF</p> <p>Não aplicável ( A acidez e grau alcoólico do vinho não permitem a sua germinação)</p>
<b>Água</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Bactérias patogénicas ( <i>Listeria</i>, <i>Yersinia</i>, <i>E.coli</i>, <i>Clostridia</i> e/ou outros)</li> <li>Esporos de bactérias patogénicas (susceptíveis de constituir perigo)</li> </ul>	<p>Quadro 8</p> <p>Não aplicável ( A acidez e grau alcoólico do vinho não permitem a sua germinação)</p>
<b>ETAPAS DO PROCESSO</b>	
<b>3 e 4 Recepção e armazenamento de Vinho</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com bactérias patogénicas ( <i>E.coli</i>, <i>Listeria</i>) existentes no equipamento. Ex:mangueiras e depósitos</li> <li>Contaminação com <i>E. coli</i>, <i>Staphylococcus</i> devido à manipulação</li> </ul>	<p>CBPHF – PL</p> <p>CBPHF – NGHF</p>
<b>5 e 6 Recepção e armazenamento de produtos enológicos</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Multiplicação de bactérias por exposição prolongada a condições adversas (excesso de humidade e temperaturas elevadas)</li> </ul>	<p>CBPHF – NGHF</p>

Mod. MSA029-00	Elaborado e Aprovado pela Equipa HACCP:	Pág. 2 de 29
----------------	---	--------------

**NOME(s) DO(S) PRODUTO(S):** Vinho Generoso

**Quadro 4 –** Identificação de perigos biológicos (cont.)

<b>PERIGOS BIOLÓGICOS IDENTIFICADOS ( Continuação )</b>	<b>MEDIDA DE CONTROLO</b>
<b>ETAPAS DO PROCESSO</b>	
<b>11 Recepção de uvas</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com microrganismos patogénicos ( <i>E. coli</i>, <i>Listeria</i>) existentes nos equipamentos (tremonhas, utensílios de recolha de amostras)</li> </ul>	Não aplicável ( Este perigo nunca atinge níveis inaceitáveis, uma vez que existe a limpeza como medida preventiva mesmo que não suficiente para a eliminação total deste perigo e por outro lado não existem registos epidemiológicos de intoxicação com vinho por microrganismos)
<b>13, 15 Desengace, Esmagamento, Bombagem das massas</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com bactérias patogénicas ( <i>E.coli</i>, <i>Listeria</i>) existentes no equipamento e utensílios</li> </ul>	CBPHF – PL
<b>16, 17, 18, 21, 28 e 29</b> <b>Correcção tartárica, rehidratação das leveduras, inoculação com leveduras, adição tanino, dissolução do agente de colante e colagem</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com bactérias patogénicas ( <i>E.coli</i>, <i>Listeria</i> ) existentes no equipamento e utensílios</li> <li>Contaminação com <i>E. coli</i>, <i>Staphylococcus</i>, devido à manipulação</li> </ul>	CBPHF – PL  CBPHF – NGHF
<b>19, 22 Fermentação alcoólica /maceração e Arrefecimento/Aquecimento dos mostos</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com bactérias patogénicas ( <i>E. coli</i>, <i>Listeria</i>) existentes no equipamento e utensílios)</li> </ul>	CBPHF – PL
<b>24, 26, 27,31 e 37 Atesto com vinho, lotação, trasfegas, passagem para vasilha e expedição a granel</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com bactérias patogénicas ( <i>E. coli</i>, <i>Listeria</i>), existentes nos equipamentos</li> <li>Contaminação com <i>E. coli</i>, <i>Staphylococcus</i> e <i>toxinas estafilocócica</i>, devido à manipulação</li> </ul>	CBPHF – PL  CBPHF – NGHF
<b>20 Controlo da fermentação</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com bactérias patogénicas ( <i>E. coli</i>, <i>Listeria</i>) existentes nos utensílios</li> <li>Contaminação com <i>E. coli</i>, <i>Staphylococcus</i> ,devido à manipulação</li> </ul>	CBPHF – PL  CBPHF – NGHF
<b>32 Estabilização tartárica</b>  B- Contaminação com bactérias patogénicas ( <i>E. coli</i> , <i>Listeria</i> ) existentes nos equipamentos	CBPHF – PL

Mod. MSA029-00	Elaborado e Aprovado pela Equipa HACCP:	Pág. 3 de 29
----------------	---	--------------

NOME(s) DO(S) PRODUTO(S): **Vinho Generoso**

**Quadro 4 – Identificação de perigos biológicos (Cont.)**

<b>PERIGOS BIOLÓGICOS IDENTIFICADOS (continuação)</b>	<b>CONTROLO</b>
<b>ETAPAS DO PROCESSO</b>	
<b>30 e 33 Filtração por terras e placas</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com bactérias patogénicas ( <i>E.coli</i>, <i>Listeria</i> ) existentes no equipamento de filtração e, nas placas usadas</li> </ul>	CBPHF – PL
<ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com <i>E. coli</i>, <i>Staphylococcus</i> devido à manipulação</li> </ul>	CBPHF – NGHF
<b>34 Armazenamento</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com bactérias patogénicas ( <i>E.coli</i>, <i>Listeria</i> ) existentes nas vasilhas</li> </ul>	CBPHF – PL
<b>35 Adição de Goma Arábica</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com bactérias patogénicas ( <i>E.coli</i>, <i>Listeria</i> ) existentes nos equipamentos</li> </ul>	CBPHF – PL
<ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com <i>E. coli</i>, <i>Staphylococcus</i> devido à manipulação</li> </ul>	CBPHF – NGHF

Mod. MSA029-00	Elaborado e Aprovado pela Equipa HACCP:	Pág. 4 de 29
----------------	---	--------------

NOME(s) DO(S) PRODUTO(S): **Vinho Generoso**

Enumerar todos os perigos químicos relacionados com os ingredientes, material de embalagem processamento, fluxo de produtos, etc.

**Quadro 5** – Identificação de perigos químicos

PERIGOS QUÍMICOS IDENTIFICADOS	CONTROLO
<i>INGREDIENTES</i>	
<b>Uvas</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Resíduos de pesticidas e metais pesados</li> </ul>	Quadro 8
<ul style="list-style-type: none"> <li>Micotoxinas</li> </ul>	Quadro 8
<b>Aguardente Vínica</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Metanol fora dos LMR</li> </ul>	Quadro 8
<ul style="list-style-type: none"> <li>Etilcarbamato fora dos LMR</li> </ul>	Quadro 8
<b>Vinho</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Resíduos de metais pesados</li> </ul>	Quadro 8
<ul style="list-style-type: none"> <li>Resíduos de pesticidas fora dos LMR</li> </ul>	Este perigo não é de assinalar uma vez que a proveniência deste vinho é o Douro e como tal trata-se de uma zona onde os tratamentos à vinha são reduzidos, sendo o último tratamento realizado no início de Agosto, o que garante completamente o respeito pelo Intervalo de Segurança antes da vindima.
<ul style="list-style-type: none"> <li>Etilcarbamato fora do LMR</li> </ul>	
<b>Produtos Enológicos</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Resíduos de metais pesados</li> </ul>	Quadro 8
<ul style="list-style-type: none"> <li>Bifenis Policlorados(PCB's) e Metilmercúrio (Terras diatomáceas)</li> </ul>	Quadro 8
<b>Água</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Resíduos de metais pesados e outras substâncias químicas dissolvidas fora dos LMR</li> </ul>	Quadro 8

**Legenda:** LMR – Limites máximos de Resíduos

Mod. MSA029-00	Elaborado e Aprovado pela Equipa HACCP:	Pág. 5 de 29
----------------	---	--------------

NOME(s) DO(S) PRODUTO(S): **Vinho Generoso**

**Quadro 5 – Identificação de perigos químicos (Cont.)**

<b>PERIGOS QUÍMICOS IDENTIFICADOS (Continuação)</b>	<b>CONTROLO</b>
<i>ETAPAS DO PROCESSO</i>	
<b>1 e 2 Recepção e Armazenamento da Aguardente</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com resíduos de produtos de limpeza e de desinfeção</li> <li>Contaminação com micotoxinas existentes no equipamento</li> <li>Contaminação com toxina estafilocócica devido à manipulação</li> </ul>	<p>CBPHF – PL</p> <p>CBPHF – PL</p> <p>CBPHF – NGHF</p>
<b>3 e 4 Recepção e Armazenamento do Vinho</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com resíduos de produtos de limpeza e de desinfeção</li> <li>Contaminação com micotoxinas existentes no equipamento</li> <li>Contaminação com toxina estafilocócica devido à manipulação</li> <li>Contaminação com metais pesados (Pb) em vasilhas de madeira com torneiras metálicas</li> <li>Formação de Carbamato de etilo (depósito ao sol)</li> <li>Contaminação com metais pesados (Pb) em cubas de betão com fissuras</li> <li>Contaminação com resíduos de resina epoxídica, quando o revestimento não está íntegro</li> </ul>	<p>CBPHF – PL</p> <p>CBPHF – PL</p> <p>CBPHF – NGHF</p> <p><b>Quadro 8</b></p> <p>É realizado um controlo analítico ao vinho, produto acabado, antes de engarrafar, quando armazenado nestes depósitos. Se obtiver valores fora do especificado o vinho é loteado com outro</p> <p>CBPHF – NGHF</p> <p>CBPHF - NGHF</p>
<b>5 e 6 Recepção e armazenamento de produtos enológicos</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Produção de micotoxinas, através da multiplicação de fungos, por exposição prolongada a condições adversas( excesso de humidade e temperaturas elevadas)</li> </ul>	CBPHF – NGHF
<b>11 Recepção de uvas</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com resíduos de produtos de limpeza e de desinfeção</li> <li>Contaminação com micotoxinas existentes no equipamento</li> <li>Contaminação com resíduos de tinta (pintura não íntegra)</li> <li>Contaminação com metais pesados (Chumbo dos tegões)</li> </ul>	<p>CBPHF – PL</p> <p>CBPHF – PL</p> <p>CBPHF – NGHF</p> <p>CBPHF – NGHF</p>

Mod. MSA029-00	Elaborado e Aprovado pela Equipa HACCP:	Pág. 6 de 29
----------------	---	--------------

NOME(s) DO(S) PRODUTO(S): **Vinho Generoso**

**Quadro 5 – Identificação de perigos químicos (Cont.)**

<b>PERIGOS QUÍMICOS IDENTIFICADOS (Continuação)</b>	<b>CONTROLO</b>
<i>ETAPAS DO PROCESSO</i>	
<b>13, 15 Desengace, Esmagamento, bombagem das massas</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com resíduos de produtos de limpeza e desinfecção</li> </ul>	CBPHF – PL
<ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com micotoxinas existentes no equipamento, tais como, mangueiras e tubagens</li> </ul>	CBPHF – PL
<b>14 e 25 Sulfitação</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Aplicação de dose excessiva</li> </ul>	CBPHF – NGHF
<ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com toxina estafilocócica devido à manipulação</li> </ul>	CBPHF – NGHF
<b>16, 17, 18, 21, 28 e 29 Correção tartárica, rehidratação das leveduras, inoculação com leveduras, adição de tanino, dissolução do agente de colagem e colagem</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com resíduos de produtos de limpeza do equipamento</li> </ul>	CBPHF – PL
<ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com toxina estafilocócica devido à manipulação</li> </ul>	CBPHF – NGHF
<ul style="list-style-type: none"> <li>Aplicação de dose excessiva</li> </ul>	CBPHF – NGHF
<b>19, 22 Fermentação alcoólica /Maceração e Arrefecimento/Aquecimento dos mostos</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com resíduos de produtos de limpeza e desinfecção</li> </ul>	CBPHF – PL
<ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com micotoxinas existentes no equipamento</li> </ul>	CBPHF – PL
<b>20 Controlo da fermentação</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com resíduos de produtos de limpeza e desinfecção</li> </ul>	CBPHF – PL
<ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com toxina estafilocócica devido à manipulação</li> </ul>	CBPHF – NGHF
<b>24, 26, 27, 31, 37 Atestos com vinhos, lotação, trasfegas, passagem para vasilha e expedição a granel</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com resíduos de produtos de limpeza e desinfecção</li> </ul>	CBPHF – PL
<ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com micotoxinas existentes no equipamento tais como, mangueiras e tubagens</li> </ul>	CBPHF – PL
<ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com toxina estafilocócica devido à manipulação</li> </ul>	CBPHF – NGHF

Mod. MSA029-00	Elaborado e Aprovado pela Equipa HACCP:	Pág. 7 de 29
----------------	---	--------------

NOME(s) DO(S) PRODUTO(S): **Vinho Generoso**

**Quadro 5 – Identificação de perigos químicos (Cont.)**

<b>PERIGOS QUÍMICOS IDENTIFICADOS (Continuação)</b>	<b>CONTROLO</b>
<b>ETAPAS DO PROCESSO</b>	
<b>32 Estabilização tartárica</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com resíduos de produtos de limpeza e desinfeção</li> </ul>	CBPHF – PL
<b>30 e 33 Filtração por terras e placas</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com resíduos de produtos de limpeza e de desinfeção</li> <li>Contaminação com micotoxinas existentes no equipamento</li> <li>Contaminação com toxina estafilocócica devido à manipulação</li> </ul>	CBPHF – PL CBPHF – PL CBPHF – NGHF
<b>34 Armazenamento</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com resíduos de produtos de limpeza e de desinfeção</li> <li>Contaminação com micotoxinas existentes no equipamento</li> <li>Contaminação com metais pesados (Pb) em vasilhas de madeira com torneiras metálicas</li> <li>Formação de Carbamato de etilo (depósito ao sol)</li> </ul>	CBPHF – PL CBPHF – PL Quadro 8 É realizado um controlo analítico ao vinho, produto acabado, antes de engarrafar, quando armazenado nestes depósitos. Se obtiver valores fora do especificado, o vinho é loteado com outro
<ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com metais pesados (Pb) em cubas de betão com fissuras</li> <li>Contaminação com resíduos de resina epoxídica, quando o revestimento não é integro</li> </ul>	CBPHF – NGHF CBPHF - NGHF
<b>35 Adição de Goma Arábica</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com resíduos de produtos de limpeza e desinfeção</li> <li>Contaminação com <i>E. coli</i> e <i>Staphylococcus</i> devido à manipulação</li> <li>Aplicação de dose excessiva</li> </ul>	CBPHF – PL CBPHF – NGHF CBPHF – NGHF

**Legenda:** LMR – Limites máximos de Resíduos

Mod. MSA029-00	Elaborado e Aprovado pela Equipa HACCP:	Pág. 8 de 29
----------------	---	--------------

NOME(s) DO(S) PRODUTO(S): **Vinho Generoso**

Enumerar todos os perigos físicos relacionados com os ingredientes, material de embalagem processamento, fluxo de produtos, etc.

**Quadro 6** – Identificação de perigos físicos

PERIGOS FÍSICOS IDENTIFICADOS	CONTROLO
<i>INGREDIENTES</i>	
<b>Uvas</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Paus, pedras, tesoura, barras de ferros, folhas e outros</li> </ul>	Não aplicável (Apesar do controlo de recepção existir como medida preventiva, pode não ser suficiente, mas posteriormente a etapa de filtração elimina este perigo)
<b>Produtos Enológicos</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Partículas grosseiras (pedras), presentes na bentonite</li> </ul>	Não aplicável (a etapa de filtração elimina este perigo).
<b>13, 15 Desengace, Esmagamento, bombagem das massas</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com matérias estranhas (parafusos de equipamento, etc)</li> </ul>	Não aplicável (Apesar do plano de manutenção existir como medida preventiva, pode não ser suficiente mas posteriormente a etapa de filtração elimina este perigo).

Mod. MSA029-00	Elaborado e Aprovado pela Equipa HACCP:	Pág. 9 de 29
----------------	---	--------------

NOME(s) DO(S) PRODUTO(S): **Vinhos Generoso**

**Quadro 7 – Determinação de PCCs**

ENTRADA DE INGREDIENTES E ETAPAS	CATEGORIA E PERIGOS IDENTIFICADOS	Q1	Q2	Q3	Q4	PCC N.º
<b>Aguardente Vínica</b>	Q – Metanol fora dos LMR	NÃO (Quadro 8)				
	Q – Etilcarbamato fora dos LMR	NÃO (Quadro 8)				
<b>Uvas</b>	B- Bactérias patogénicas ( <i>Listeria</i> , <i>Yersinia</i> , <i>E. coli</i> , <i>Clostridia</i> e/ou outros)	NÃO (1)				
	B- Esporos de bactérias patogénicas (susceptíveis de constituir perigo)	NÃO (2)				
	Q- Resíduos de pesticidas e metais pesados fora dos LMR	NÃO (Quadro 8)				
	Q- Micotoxinas	NÃO (Quadro 8)				
	F- Paus, pedras, tesoura, barras de ferros, folhas e outros	SIM (Controlo à receção)	N/A	SIM	SIM (Filtração)	
<b>Vinho</b>	Q- Resíduos de metais pesados	NÃO (Quadro 8 e Verificações)				
	Q- Resíduos pesticidas fora dos LMR	NÃO (3)				
	Q- Etilcarbamato fora dos LMR	NÃO (Quadro 8 e Verificações)				
<b>Produtos Enológicos</b>	B- Bactérias patogénicas ( <i>Listeria</i> , <i>Yersinia</i> , <i>E. coli</i> , <i>Clostridia</i> e/ou outros) na gelatina e goma arábica	NÃO (Quadro 8 e CBPHF)				
	B- Esporos de bactérias patogénicas (susceptíveis de constituir perigo) na gelatina, goma-arábica	NÃO (2)				
	Q- Resíduos de metais pesados	NÃO (Quadro 8 e CBPHF)				
	Q- Bifenis Policlorados(PCB's) e Metilmercúrio (Terras diatomáceas)	NÃO (Quadro 8 e CBPHF)				
	F- Partículas grosseiras (pedras), presentes na bentonite	NÃO (Filtração)				

NOME(s) DO(S) PRODUTO(S): **Vinhos Generoso**

**Quadro 7 – Determinação de PCCs (Cont.)**

ENTRADA DE INGREDIENTES E ETAPAS	CATEGORIA E PERIGOS IDENTIFICADOS	Q1	Q2	Q3	Q4	PCC N.º
<b>Água</b>	B- Bactérias patogénicas ( <i>Listeria</i> , <i>Yersinia</i> , <i>E.coli</i> , <i>Clostridia</i> e/ou outros)	NÃO (Quadro 8)				
	B- Esporos de bactérias patogénicas (susceptíveis de constituir perigo)	NÃO (2)				
	Q- Resíduos de metais pesados e outras substâncias químicas dissolvidas	NÃO (Quadro 8)				
<b>1 e 2 Recepção a armazenamento da Aguardente Vínica</b>	Q- Contaminação com resíduos de produtos de limpeza do equipamento ( <b>CBPHF – PL</b> ) Q- Contaminação com micotoxinas existentes no equipamento ( <b>CBPHF – PL</b> ) Q- Contaminação com toxina estafilocócica devido à manipulação ( <b>CBPHF – NGHF</b> )					
<b>3 e 4 Recepção e armazenamento de Vinho</b>	B- Contaminação com bactérias patogénicas ( <i>E.coli</i> , <i>Listeria</i> ) existentes no equipamento, tais como mangueiras e depósitos ( <b>CBPHF – PL</b> ) B- Contaminação com <i>E. coli</i> , <i>Staphylococcus</i> devido à manipulação ( <b>CBPHF – NGHF</b> )					
	Q- Contaminação com resíduos de produtos de limpeza e desinfecção do equipamento ( <b>CBPHF – PL</b> ) Q- Contaminação com micotoxinas existentes no equipamento ( <b>CBPHF – PL</b> ) Q- Contaminação com toxina estafilocócica devido à manipulação ( <b>CBPHF – NGHF</b> ) Q – Contaminação com metais pesados (Pb) em vasilhas de madeira com torneiras metálicas. Q- Formação de Carbamato de etilo (depósito ao sol) Q- Contaminação com metais pesados (Pb) em cubas de betão com fissuras ( <b>CBPHF – NGHF</b> ) Q- Contaminação com resíduos de resina epoxidica, quando revestimento não íntegro das cubas de betão ( <b>CBPHF – NGHF</b> )	NÃO (Quadro 8)  SIM (Controlo analítico e NGHF)	NÃO	SIM	SIM (Loteamento)	

Mod. MSA029-00	Elaborado e Aprovado pela Equipa HACCP:	Pág. 11 de 29
----------------	---	---------------

NOME(s) DO(S) PRODUTO(S): **Vinhos Generoso**

**Quadro 7 – Determinação de PCCs (Cont.)**

ENTRADA DE INGREDIENTES E ETAPAS	CATEGORIA E PERIGOS IDENTIFICADOS	Q1	Q2	Q3	Q4	PCC N.º
<b>5 e 6 Recepção e armazenamento de produtos enológicos</b>	B- Multiplicação de bactérias por exposição prolongada a condições adversas (excesso de humidade e temperaturas elevadas) ( <b>CBPHF – NGHF</b> )					
	Q- Produção de micotoxinas, através da multiplicação de fungos, por exposição prolongada a condições adversas (excesso de humidade e temperaturas elevadas) ( <b>CBPHF – NGHF</b> )					
<b>11 Recepção de uvas</b>	B- Contaminação com microrganismos patogénicos ( <i>E. coli</i> , <i>Listeria</i> ) existentes nos equipamentos (Tegões, tremonhas, utensílios de recolha de amostras)	SIM (Limpeza)	NÃO	NÃO		
	Q- Contaminação com resíduos de produtos de limpeza e desinfecção do equipamento ( <b>CBPHF – PL</b> )					
	Q- Contaminação com micotoxinas existentes no equipamento ( <b>CBPHF – PL</b> )					
	Q- Contaminação com resíduos de tinta (pintura não íntegra) ( <b>CBPHF – NGHF</b> )					
<b>13 e 15 Desengace, Esmagamento, Bombagem das massas</b>	Q- Contaminação com metais pesados ( Chumbo dos tegões) ( <b>CBPHF – NGHF</b> )					
	B- Contaminação com bactérias patogénicos ( <i>E. coli</i> , <i>Listeria</i> ) existentes no equipamento e utensílios	SIM (Limpeza)	NÃO	NÃO		
	Q- Contaminação com resíduos de produtos de limpeza e desinfecção do equipamento ( <b>CBPHF – PL</b> )					
	Q- Contaminação com micotoxinas existentes no equipamento, tais como mangueiras e tubagens ( <b>CBPHF – PL</b> )					
<b>14 e 25 Sulfitação</b>	F- Contaminação com matérias estranhas (parafusos de equipamento, etc.)	SIM (Plano de manutenção)	NÃO	SIM	SIM (Filtração)	
	Q- Aplicação de dose excessiva ( <b>CBPHF – NGHF</b> )					
<b>16, 17, 18, 21, 28 e 29 Correção tartárica, rehidratação de leveduras, inoculação com leveduras, adição de tanino, dissolução do agente colante e colagem</b>	Q- Contaminação com toxina estafilocócica devido à manipulação ( <b>CBPHF – NGHF</b> )					
	B- Contaminação com bactérias patogénicas ( <i>E. coli</i> , <i>Listeria</i> ) existentes no equipamento e utensílios ( <b>CBPHF – PL</b> )					
	B- Contaminação com <i>E. coli</i> , <i>Staphylococcus</i> devido à manipulação ( <b>CBPHF – NGHF</b> )					
	Q- Contaminação com resíduos de produtos de limpeza e desinfecção do equipamento ( <b>CBPHF – PL</b> )					
	Q- Contaminação com toxina estafilocócica devido à manipulação ( <b>CBPHF – NGHF</b> )					
	Q- Aplicação de dose excessiva ( <b>CBPHF – NGHF</b> )					

NOME(s) DO(S) PRODUTO(S): **Vinhos Generoso**

**Quadro 7 – Determinação de PCCs (Cont.)**

ENTRADA DE INGREDIENTES E ETAPAS	CATEGORIA E PERIGOS IDENTIFICADOS	Q1	Q2	Q3	Q4	PCC N.º
<b>19, 22</b> <b>Fermentação alcoólica/Maceração e Arrefecimento/Aquecimento de mostos</b>	B- Contaminação com bactérias patogénicas ( <i>E.coli</i> , <i>Listeria</i> ) existentes no equipamento e utensílios <b>(CBPHF – PL)</b>					
	Q- Contaminação com resíduos de produtos de limpeza e desinfecção <b>(CBPHF – PL)</b>					
	Q- Contaminação com micotoxinas existentes no equipamento <b>(CBPHF – PL)</b>					
<b>24, 26,27,31 e 37</b> <b>Atesto com vinho, Lotação, Trásfegas, Passagem para vasilha e Expedição a granel</b>	B- Contaminação com bactérias patogénicas ( <i>E. coli</i> , <i>Listeria</i> ) existentes nos equipamentos <b>(CBPHF – PL)</b>					
	B- Contaminação com <i>E.coli</i> , <i>Staphylococcus</i> toxinas estafilocócica devido à manipulação <b>(CBPHF – NGHF)</b>					
	Q- Contaminação com resíduos de produtos de limpeza e desinfecção do equipamento <b>(CBPHF – PL)</b>					
	Q- Contaminação com micotoxinas existentes no equipamento, tais como, mangueiras e tubagens <b>(CBPHF – PL)</b>					
<b>20 Controlo da fermentação</b>	Q- Contaminação com toxina estafilocócica devido à manipulação <b>(CBPHF – NGHF)</b>					
	B- Contaminação com bactérias patogénicas ( <i>E.coli</i> , <i>Listeria</i> ) existentes nos utensílios <b>(CBPHF – PL)</b>					
	B- Contaminação com <i>E. coli</i> , <i>Staphylococcus</i> , devido à manipulação <b>(CBPHF – NGHF)</b>					
	Q- Contaminação com resíduos de produtos de limpeza e desinfecção nos utensílios <b>(CBPHF – PL)</b>					
<b>32 Estabilização tartárica</b>	Q- Contaminação com toxina estafilocócica devido à manipulação <b>(CBPHF – NGHF)</b>					
	B- Contaminação com bactérias patogénicas ( <i>E.coli</i> , <i>Listeria</i> ) existentes nos equipamentos <b>(CBPHF – PL)</b>					
	Q- Contaminação com resíduos de produtos de limpeza e desinfecção nos utensílios <b>(CBPHF – PL)</b>					

Mod. MSA029-00	Elaborado e Aprovado pela Equipa HACCP:	Pág. 13 de 29
----------------	---	---------------

NOME(s) DO(S) PRODUTO(S): **Vinhos Generoso**

**Quadro 7 – Determinação de PCCs (Cont.)**

ENTRADA DE INGREDIENTES E ETAPAS	CATEGORIA E PERIGOS IDENTIFICADOS (continuação)	Q1	Q2	Q3	Q4	PCC N.º
<b>30 e 33 Filtração por terras e placas</b>	B- Contaminação com bactérias patogénicas ( <i>E. coli</i> , <i>Listeria</i> ) existentes no equipamento de filtração e, nas placas usadas <b>(CBPHF – PL)</b>					
	B- Contaminação com <i>E. coli</i> , <i>Staphylococcus</i> devido à manipulação <b>(CBPHF – NGHf)</b>					
	Q- Contaminação com resíduos de produtos de limpeza e desinfecção nos utensílios <b>(CBPHF – PL)</b>					
	Q- Contaminação com micotoxinas existentes no equipamento <b>(CBPHF – PL)</b> Q- Contaminação com toxina estafilocócica devido à manipulação <b>(CBPHF – NGHf)</b>					
<b>34 Armazenamento</b>	B- Contaminação com bactérias patogénicas ( <i>E. coli</i> , <i>Listeria</i> ), existentes nos depósitos <b>(CBPHF – PL)</b>					
	Q- Contaminação com resíduos de produtos de limpeza e desinfecção do equipamento <b>(CBPHF – PL)</b>					
	Q- Contaminação com micotoxinas existentes no equipamento <b>(CBPHF – PL)</b>					
	Q – Contaminação com metais pesados (Pb) em vasilhas de madeira com torneiras metálicas.	NÃO (Quadro 8)				
	Q- Contaminação com metais pesados (Pb) em cubas de betão com fissuras <b>(CBPHF – NGHf)</b>					
	Q- Contaminação com resíduos de resina epoxídica, quando o revestimento não é íntegro das cubas de betão <b>(CBPHF – NGHf)</b>					
<b>35 Adição de Goma Arábica</b>	B- Contaminação com bactérias patogénicas ( <i>E. coli</i> , <i>Listeria</i> ) existentes nos equipamentos <b>(CBPHF – PL)</b>					
	B- Contaminação com <i>E. coli</i> , <i>Staphylococcus</i> devido à manipulação <b>(CBPHF – NGHf)</b>					
	Q- Contaminação com resíduos de produtos de limpeza e desinfecção <b>(CBPHF – PL)</b>					
	Q- Contaminação com <i>E. coli</i> e <i>Staphylococcus</i> devido à manipulação <b>(CBPHF – NGHf)</b>					
	Q- Aplicação de dose excessiva <b>(CBPHF – NGHf)</b>	SIM (Controlo analítico)	NÃO	SIM	SIM (Loteamento)	

### Legenda:

- (1) As etapas de sulfitação e fermentação eliminam o perigo.
- (2) A acidez e o grau alcoólico do vinho não permitem a germinação.
- (3) Este perigo não é de assinalar uma vez que a proveniência deste vinho é o Douro e como tal, trata-se de uma zona onde os tratamentos à vinha são reduzidos, sendo o último tratamento realizado no início de Agosto, o que garante completamente o respeito pelo Intervalo de Segurança antes da vindima.

CBPHF – Código de Boas Práticas de Higiene e Fabrico

NGHF – Normas Gerais de Higiene de e Fabrico

PL – Programa de Limpeza

Quadro 8 – Perigos sem controlo efectivo na unidade

Q1 – Questão nº 1

Q2 – Questão nº 2

Q3 – Questão nº 3

Q4 – Questão nº 4

### Instruções:

**Categoria e Perigo Identificado:** Descrever a categoria e perigo. Determinar se o perigo é completamente controlado pelo adequado cumprimento do CBPHF. Se **Sim**, indicar “CBPHF” e seguir para o perigo seguinte identificado. Se **Não**, seguir para a Questão 1.

**Questão 1: Existem medidas preventivas?** Se **Não**, não é um PCC. Identificar como o perigo pode ser controlado antes ou depois do processo e seguir para o perigo seguinte identificado. Se **Sim**, descrever e seguir para a Questão 2.

**Questão 2: Esta operação é específica para eliminar ou reduzir o perigo identificado a um nível aceitável?** Se **Não**, seguir para a Questão 3. Se **Sim**, é um PCC; identificá-lo na última coluna.

**Questão 3: Pode a operação com o perigo identificado ocorrer acima do nível aceitável, ou aumentar para níveis inaceitáveis?** Se **Não**, não é um PCC; seguir para o perigo seguinte identificado. Se **Sim**, seguir para a Questão 4.

**Questão 4: Irá uma operação subsequente eliminar o perigo identificado ou reduzir a sua probabilidade de ocorrência a um nível aceitável?** Se **Não**, é um PCC; identificá-lo na última coluna. Se **Sim**, não é um PCC; identificar a etapa seguinte e seguir para o perigo seguinte identificado.

**N/A** – Não aplicável

Mod. MSA029-00	Elaborado e Aprovado pela Equipa HACCP:	Pág. 15 de 29
----------------	---	---------------

**Nota:** Neste diagrama de fluxo não foram determinados **PCCs**

NOME(s) DO(S) PRODUTO(S): **Vinho Generoso**

**Quadro 8** – Perigos sem controlo efectivo na unidade

<b>PERIGOS SEM CONTROLO EFECTIVO NA UNIDADE ENUMERADOS ANTERIORMENTE</b>	<b>MÉTODOS IDENTIFICADOS PARA DIRECCIONAR O PERIGO</b>
Q – Metanol fora dos LMR	O controlo destes perigos é da responsabilidade do fornecedor, contudo o produto final é controlado pelo IVDP
Q – Etilcarbamato fora dos LMR	
Q- As uvas podem conter resíduos de pesticidas e metais pesados	O controlo destes perigos é efectuado a montante pelo produtor, respeitando as doses e intervalos de segurança na aplicação dos produtos fito sanitários e não colhendo cachos com podridão
Q- Mocotoxinas	
Q – O vinho pode conter resíduos de metais pesados	O controlo destes perigos é da responsabilidade do fornecedor, contudo o produto final é controlado pelo IVDP, aos Metais pesados e pela Empresa a qual, irá realizar algumas análises a estes perigos (ver verificações – Secção 5).
Q – O vinho pode conter resíduos de etilcarbamato	
B –A água pode estar contaminada com bactérias patogénicas	O controlo destes perigos é efectuado a montante pela entidade municipal
Q – A água pode conter resíduos de metais pesados e substâncias químicas dissolvidas	
B – Os produtos enológicos podem estar contaminados com bactérias patogénicas ( <i>E. coli</i> , <i>Bacillus</i> , <i>Clostridia</i> )	O controlo destes perigos é efectuado a montante do fornecedor e alguns lotes pela Empresa
Q – Os produtos enológicos podem estar contaminados com resíduos de metais pesados	
Q- Bifenis Policlorados(PCB's) e Metilmercúrio (Terras diatomáceas)	

Mod. MSA029-00	Elaborado e Aprovado pela Equipa HACCP:	Pág. 16 de 29
----------------	---	---------------

NOME(s) DO(S) PRODUTO(S): **Engarrafamento Vinho Generoso**

Enumerar todos os perigos biológicos relacionados com os ingredientes, material de embalagem, processamento, fluxo de produtos, etc.

**Quadro 9 – Identificação de perigos biológicos**

PERIGOS BIOLÓGICOS IDENTIFICADOS	CONTROLO
<b>INGREDIENTES/MATERIAIS DE EMBALAGEM</b>	
<b>Garrafas de vidro</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Bactérias patogénicas ( <i>E. coli</i>, <i>Staphylococcus</i> e/ou outros)</li> <li>Esporos de bactérias patogénicas (susceptíveis de constituir perigo)</li> </ul>	Não aplicável (A acidez e grau alcoólico do vinho não permitem a sua germinação)
<b>Rolha de Cortiça Natural</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Bactérias patogénicas ( <i>E. coli</i>, <i>Staphylococcus</i> e/ou outros)</li> <li>Esporos de bactérias patogénicas (susceptíveis de constituir perigo)</li> </ul>	<p>Não aplicável (É efectuado um controlo por uma empresa subcontratada a estes perigos. Por outro lado, as rolhas, uma vez em contacto com o vinho, a sua acidez e grau alcoólico, também eliminam / reduzem este perigo)</p> <p>Não aplicável (A acidez e o grau alcoólico do vinho não permitem a sua germinação)</p>
<b>Água</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Bactérias patogénicas ( <i>Listeria</i>, <i>Yersinia</i>, <i>Ecoli</i>, <i>Clostridia</i> e/ou outros)</li> <li>Esporos de bactérias patogénicas (susceptíveis de constituir perigo)</li> </ul>	<p>Quadro 13</p> <p>Não aplicável (A acidez e grau alcoólico do vinho não permitem a sua germinação)</p>
<b>ETAPAS DO PROCESSO</b>	
<b>1, 2, 3 e 4 Recepção e armazenamento de garrafas de vidro e de rolhas de cortiça natural</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Danos físicos nas embalagens podem permitir contaminação com patogénicos diversos existentes no ar, e/ou a multiplicação da flora microbiana existente</li> <li>Contaminação com bactérias patogénicas (ex: <i>Salmonella</i>) e parasitas por excrementos de roedores</li> </ul>	<p>CBPHF – NGHF</p> <p>CBPHF – NGHF</p>
<b>10, 11 Entrada de vinho e filtração</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com bactérias patogénicas diversas ( <i>E. coli</i>, <i>Listeria</i>) existente nos equipamentos (mangueiras, tubagens, filtros e placas de filtração)</li> </ul>	CBPHF – PL

Mod. MSA029-00	Elaborado e Aprovado pela Equipa HACCP:	Pág. 17 de 29
----------------	---	---------------

NOME(s) DO(S) PRODUTO(S): **Engarrafamento Vinho Generoso**

**Quadro 9 – Identificação de perigos biológicos (Cont.)**

<b>PERIGOS BIOLÓGICOS IDENTIFICADOS</b>	<b>CONTROLO</b>
<b>ETAPAS DO PROCESSO</b>	
<b>12 Enxaguamento</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com bactérias patogénicas diversas (<i>E. coli</i>, <i>Listeria</i>) existentes na enxaguadora</li> </ul>	CBPHF – PL
<b>13 Enchimento</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com bactérias patogénicas diversas (<i>E. coli</i>, <i>Listeria</i>) existentes na enchedora</li> </ul>	CBPHF – PL
<b>14 Rolhamento</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Contaminação com bactérias patogénicas diversas (<i>E. coli</i>, <i>Listeria</i>) existentes nos equipamentos (tina de alimentação das rolhas, maxilas da rolhadora)</li> </ul>	CBPHF – NGHF

Mod. MSA029-00	Elaborado e Aprovado pela Equipa HACCP:	Pág. 18 de 29
----------------	---	---------------

**NOME(s) DO(s) PRODUTO(s):** Engarrafamento Vinho Generoso

Enumerar todos os perigos químicos relacionados com os ingredientes, material de embalagem, processamento, fluxo de produtos, etc.

**Quadro 10 – Identificação dos perigos químicos**

PERIGOS QUÍMICOS IDENTIFICADOS	CONTROLO
<i>INGREDIENTES</i>	
<p><b>Garrafas de vidro</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Impurezas químicas diversas provenientes do processo de fabrico (resíduos de sulfato de sódio, resíduos de lubrificação dos moldes)</li> <li>• As garrafas de vidro podem conter metais pesados</li> <li>• Micotoxinas produzidas pelos bolores acumulados</li> </ul>	<p>Quadro 13. A etapa de enxaguamento elimina/reduz este perigo</p> <p>Quadro 13</p> <p>Quadro 13 e Controlo de recepção à recepção</p>
<p><b>Rolhas de cortiça</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Resíduos de desinfetantes e de substâncias de tratamento de superfícies</li> <li>• Tricloroanizol (TCA's)</li> </ul>	<p>Quadro 13 e CBPHF – Análises</p> <p>Não aplicável ( Histórico nas práticas rolheiras de níveis baixos de TCA nas rolhas, os quais não provocam intoxicação)</p>
<p><b>Água</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Resíduos de metais pesados e outras substâncias químicas dissolvidas</li> </ul>	<p>Quadro 13</p>
<b>ETAPAS DO PROCESSO</b>	
<p><b>10 e 11 Entrada de vinho e Filtração</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Contaminação com resíduos de produtos de limpeza do equipamento</li> <li>• Contaminação com micotoxinas existentes no equipamento</li> <li>• Contaminação com toxina estafilocócica</li> </ul>	<p>CBPHF – PL</p> <p>CBPHF – PL</p> <p>CBPH –NGHF</p>
<p><b>12 Enxaguamento</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Contaminação com resíduos de produtos de limpeza do equipamento</li> <li>• Contaminação com micotoxinas existentes no equipamento</li> <li>• Contaminação com toxina estafilocócica</li> </ul>	<p>CBPHF – PL</p> <p>CBPHF – PL</p> <p>CBPHF –NGHF</p>
<p><b>13 e 14 Enchimento e rolhamento</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Contaminação com resíduos de produtos de limpeza do equipamento</li> <li>• Contaminação com micotoxinas existentes no equipamento</li> </ul>	<p>CBPHF – PL</p> <p>CBPHF – PL</p>

Mod. MSA029-00	Elaborado e Aprovado pela Equipa HACCP:	Pág. 19 de 29
----------------	---	---------------

NOME(s) DO(S) PRODUTO(S): **Engarrafamento Vinho Generoso**

Enumerar todos os perigos físicos relacionados com os ingredientes, material de embalagem processamento, fluxo de produtos, etc.

**Quadro 11 – Identificação dos perigos físicos**

PERIGOS FÍSICOS IDENTIFICADOS	CONTROLO
<i>INGREDIENTES</i>	
<b>Garrafas de vidro</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Materiais estranhos (partículas de vidro)</li></ul>	Quadro 13 e Controlo à recepção
<b>ETAPAS DO PROCESSO</b>	
<b>2 Armazenamento das Garrafas</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Danos físicos nas embalagens e nas respectivas garrafas, os quais podem permitir contaminação com pedaços de vidro</li></ul>	CBPHF - NGHF
<b>12 Enxaguamento</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Contaminação com pedaços de vidro devido à quebra de garrafas</li></ul>	PCC n.º 1F
<b>13 Enchimento</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Contaminação com pedaços de vidro devido à quebra de garrafas</li></ul>	PCC n.º 2F
<b>14 Rolhamento</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Contaminação com pedaços de vidro devido à quebra de garrafas</li></ul>	PCC n.º 3F

Mod. MSA029-00	Elaborado e Aprovado pela Equipa HACCP:	Pág. 20 de 29
----------------	---	---------------

NOME(s) DO(S) PRODUTO(S): **Engarrafamento Vinho Generoso**

**Quadro 12 – Determinação de PCCs**

ENTRADA DE INGREDIENTES E ETAPAS	CATEGORIA E PERIGOS IDENTIFICADOS	Q1	Q2	Q3	Q4	PCC N.º
<b>Garrafas de Vidro</b>	B - Bactérias patogénicas ( <i>E. coli</i> , <i>Staphylococcus</i> e/ou outros)	Não (1)				
	B - Esporos de bactérias patogénicas (susceptível de constituir perigo)	Não (2)				
	Q - Impurezas químicas diversas provenientes do processo de fabrico (resíduos de sulfato de sódio, resíduos de lubrificação dos moldes)	Não (A etapa de enxaguamento elimina/reduz este perigo)				
	Q – As garrafas de vidro podem conter metais pesados	Não (Quadro 13)				
	Q - Micotoxinas produzidas pelos bolores acumulados	Não (Quadro 13 e controlo à recepção)				
	F - Materiais estranhos (partículas de vidro)	Não (Quadro 13 e controlo à recepção)				
<b>Rolhas de cortiça</b>	B - Bactérias patogénicas ( <i>E. coli</i> , <i>Staphylococcus</i> e/ou outros)	Não (3)				
	B - Esporos de bactérias patogénicas (susceptíveis de constituir perigo)	Não (4)				
	Q - Resíduos de desinfetantes e de substâncias de tratamento de superfícies	Não (Quadro 13)				
	Q - Tricloroanizol (TCA's)	Não (5)				
<b>Água</b>	B - Bactérias patogénicas ( <i>Listeria</i> , <i>Yersinia</i> , <i>E.coli</i> , <i>Clostridia</i> e/ou outros)	Quadro 13				
	B - Esporos de bactérias patogénicas (susceptível de constituir perigo)	Não (2)				
	Q - Resíduos de metais pesados e outras substâncias químicas dissolvidas	Quadro 13				

NOME(s) DO(S) PRODUTO(S): **Engarrafamento Vinho Generoso**

**Quadro 12 – Determinação de PCCs (Cont.)**

ENTRADA DE INGREDIENTES E ETAPAS	CATEGORIA E PERIGOS IDENTIFICADOS (continuação)	Q1	Q2	Q3	Q4	PCC N.º
<b>1, 2,3 e 4 Recepção e armazenamento das garrafas de vidro e rolhas de cortiça natural</b>	B - Danos físicos nas embalagens podem permitir contaminação com patogénicos diversos existentes no ar, e/ou a multiplicação da flora microbiana existente <b>(CBPHF – NGHF)</b>					
	B - Contaminação com bactérias patogénicas ( ex: <i>Salmonella</i> ) e parasitas por excrementos de roedores <b>(CBPHF – NGHF)</b>					
	F - Danos físicos nas embalagens e nas respectivas garrafas, os quais, podem permitir contaminação com pedaços de vidro <b>(CBPHF – NGHF)</b>					
<b>10 e 11 Entrada de Vinho Filtração</b>	B - Contaminação com bactérias patogénicas ( <i>E. coli, Listeria</i> ) existentes nos equipamentos ( mangueiras, bombas, filtros e nas placas de filtração) <b>(CBPHF – PL)</b>					
	Q – Contaminação com resíduos de produtos de limpeza do equipamento <b>(CBPHF – PL)</b>					
	Q - Contaminação com micotoxinas existentes no equipamento <b>(CBPHF – PL)</b>					
	Q- Contaminação com toxina estafilocócica <b>(CBPHF-NGHF)</b>					
<b>12 Enxaguamento</b>	B – Contaminação com bactérias patogénicas diversas (ex <i>E. coli, Listeria</i> ) patogénicos existentes na enxaguadora <b>(CBPHF – PL)</b>					
	Q - Contaminação com resíduos de produtos de limpeza do equipamento <b>(CBPHF – PL)</b>					
	Q - Contaminação com micotoxinas existentes no equipamento <b>(CBPHF – PL)</b>					
	Q - Contaminação com toxina estafilocócica <b>(CBPHF – NGHF)</b>					
	F – Materiais estranhos (partículas de vidro)	SIM (controlo do operador)	NÃO	SIM	NÃO	<b>PCC. 1F</b>

NOME(s) DO(S) PRODUTO(S): **Engarrafamento Vinho Generoso**

**Quadro 12 – Determinação de PCCs (Cont.)**

<b>ENTRADA DE INGREDIENTES E ETAPAS</b>	<b>CATEGORIA E PERIGOS IDENTIFICADOS (continuação)</b>	<b>Q1</b>	<b>Q2</b>	<b>Q3</b>	<b>Q4</b>	<b>PCC N.º</b>
<b>13 Enchimento</b>	B - Contaminação com bactérias patogénicas diversas ( <i>E. coli</i> , <i>listeria</i> ) existentes na enchedora <b>(CBPHF – PL)</b>					
	Q - Contaminação com resíduos de produtos de limpeza do equipamento <b>(CBPHF – PL)</b>					
	Q - Contaminação com micotoxinas existentes no equipamento <b>(CBPHF – PL)</b>					
	F – contaminação com partículas de vidro devido à quebra de garrafas	SIM (controlo do operador)	NÃO	SIM	NÃO	<b>PCC. 2F</b>
<b>14 Rolhamento</b>	B - Contaminação com bactérias patogénicas diversas ( <i>E. coli</i> , <i>listeria</i> ) existentes nos equipamentos (tina de alimentação das rolhas e maxilas da rolhadora <b>(CBPHF – NGHF)</b>					
	Q - Contaminação com resíduos de produtos de limpeza do equipamento <b>(CBPHF – PL)</b>					
	Q - Contaminação com micotoxinas existentes no equipamento <b>(CBPHF – PL)</b>					
	F – contaminação com partículas de vidro devido a quebras de garrafas	SIM (controlo do operador)	NÃO	SIM	NÃO	<b>PCC 3F</b>

Mod. MSA029-00	Elaborado e Aprovado pela Equipa HACCP:	Pág. 23 de 29
----------------	---	---------------

### Legenda:

- (1) Não existem medidas preventivas, mas este perigo é eliminado / reduzido na etapa de enxaguamento e por outro lado a acidez e grau alcoólico do vinho também eliminam / reduzem este perigo.
- (2) Uma vez em contacto com o vinho, a sua acidez e grau alcoólico não permitem a germinação de esporos.
- (3) É efectuado um controlo por empresa subcontratada a estes perigos. Por outro lado as rolhas, uma vez em contacto com o vinho, a sua acidez e grau alcoólico também eliminam / reduzem este perigo.
- (4) Enquanto rolha embalada não há humidade para germinação. Depois colocadas nas garrafas, o álcool e a acidez não permitem a germinação.
- (5) O histórico nas práticas rolheiras revela níveis baixos de TCA nas rolhas, os quais não constituem um perigo para a saúde pública

CBPHF – Código de Boas Práticas de Higiene e Fabrico

NGHF – Normas Gerais de Higiene e de Fabrico

PL – Programa de Limpeza

Quadro 13 – Perigos sem controlo efectivo na unidade – Engarrafamento de Vinho Generoso

Q1 – Questão nº 1

Q2 – Questão nº 2

Q3 – Questão nº 3

Q4 – Questão nº 4

### Instruções:

**Categoria e Perigo Identificado:** Descrever a categoria e perigo. Determinar se o perigo é completamente controlado pelo adequado cumprimento do CBPHF. Se **Sim**, indicar “CBPHF” e seguir para o perigo seguinte identificado. Se **Não**, seguir para a Questão 1.

**Questão 1: Existem medidas preventivas?** Se **Não**, não é um PCC. Identificar como o perigo pode ser controlado antes ou depois do processo e seguir para o perigo seguinte identificado. Se **Sim**, descrever e seguir para a Questão 2.

**Questão 2: Esta operação é específica para eliminar ou reduzir o perigo identificado a um nível aceitável?** Se **Não**, seguir para a Questão 3. Se **Sim**, é um PCC; identificá-lo na última coluna.

**Questão 3: Pode a operação com o perigo identificado ocorrer acima do nível aceitável, ou aumentar para níveis inaceitáveis?** Se **Não**, não é um PCC; seguir para o perigo seguinte identificado. Se **Sim**, seguir para a Questão 4.

**Questão 4: Irá uma operação subsequente eliminar o perigo identificado ou reduzir a sua probabilidade de ocorrência a um nível aceitável?** Se **Não**, é um PCC; identificá-lo na última coluna. Se **Sim**, não é um PCC; identificar a etapa seguinte e seguir para o perigo seguinte identificado.

Mod. MSA029-00	Elaborado e Aprovado pela Equipa HACCP:	Pág. 24 de 29
----------------	---	---------------

NOME(s) DO(S) PRODUTO(S): **Engarrafamento Vinho Generoso**

**Quadro 13 – Perigos sem controlo efectivo na unidade**

<b>PERIGOS SEM CONTROLO EFECTIVO NA UNIDADE ENUMERADOS ANTERIORMENTE</b>	<b>MÉTODOS IDENTIFICADOS DE DIRECCIONAR O PERIGO</b>
<p>Q – As garrafas de vidro podem conter micotoxinas produzidas por bolores acumulados</p> <p>Q – As garrafas de vidro podem conter metais pesados.</p> <p>F – As garrafas podem conter materiais estranhos (partículas de vidro)</p>	<p>O controlo destes perigos é da responsabilidade do fornecedor.</p>
<p>Q – As rolhas podem conter resíduos de desinfectantes e de substâncias de tratamento de superfícies</p>	<p>O controlo destes perigos é efectuado a montante pelo fornecedor e por entidade subcontratada pela empresa..</p>
<p>B –A água pode estar contaminada com bactérias patogénicas</p> <p>Q – A água pode conter resíduos de metais pesados e substâncias químicas dissolvidas</p>	<p>O controlo destes perigos é efectuado a montante por entidade municipal.</p>

Mod. MSA029-00	Elaborado e Aprovado pela Equipa HACCP:	Pág. 25 de 29
----------------	---	---------------

NOME (S) DO(S) PRODUTO(S): **Engarrafamento Vinho Generoso**

**Quadro 14** – Diagrama de fluxo com PCCs

MATÉRIAS-PRIMAS	MATERIAIS DE EMBALAGEM				OUTROS
Vinho	Garrafas	Rolhas	Rótulo /Cápsulas	Caixas	Água
10. Entrada	1. Recepção	3. Recepção	5. Recepção	7. Recepção	9. Entrada
11. Filtração por Cartuchos	2. Armazenamento	4. Armazenamento	6. Armazenamento	8. Armazenamento	
	12. Enxaguamento <b>PCC 1F</b>				
	13. Enchimento <b>PCC 2F</b>				
		14. Rolhamento <b>PCC 3F</b>			
	15. Estágio (quando aplicável)				
	16. Lavagem/secagem exterior (quando aplicável)				
			17. Rotulagem /Capsulagem		
				18. Encaixotamento	
				19. Armazenamento	
				20. Expedição	

NOME (s) DO (s) PRODUTOS (s) : Vinho Generoso na linha de engarrafamento

Quadro 15 – Controlo dos PCCs

PCC Nº/ETAPAS DO PROCESSO	PCC Nº	DESCRIÇÃO DO PERIGO	LIMITES CRÍTICOS	CRITÉRIOS DE CONTROLO	ACÇÕES CORRECTIVAS
Enxaguamento	1F	Contaminação com partículas de vidro devido à quebra de garrafas	Aquando de quebra de garrafas no enxaguamento, não poderão chegar garrafas quebradas ou com vidros no interior, à máquina de enchimento	<ol style="list-style-type: none"> <li>Parar a máquina e tapetes (no botão geral mais próximo) imediatamente após (1) ouvir um som de quebra e: <ul style="list-style-type: none"> <li>retirar todas as garrafas do interior da cabina da enxaguadora e 3 garrafas a partir da saída da cabina, quando a velocidade do tapete é de 1500 garrafas/hora 6 garrafas a partir da saída da cabina, quando a velocidade do tapete é de 3000 garrafas/hora</li> </ul> </li> <li>Antes de reiniciar o funcionamento, proceder à remoção de vidros visíveis com luvas grossas e lavar cuidadosamente a enchedora com água. Accionar a lavagem automática dos bicos e verificar a existência de partículas de vidro nas borrachas dos bicos de enchimento e da zona de encaixe dos gargalos das garrafas.</li> <li>O vinho contido nas garrafas retiradas, será vertido para vasilha adequada a esse fim existente junto à linha de enchimento e as garrafas voltarão, imediatamente, ao enxaguamento.</li> <li>As garrafas quebradas serão eliminadas para reciclagem.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Se NÃO ao ponto 1 dos Critérios de Controlo, parar tapetes e enxaguadora logo que possível e localizar garrafa quebrada na linha, retirando: <ul style="list-style-type: none"> <li>todas as garrafas atrás dessa incluindo as que estão dentro da cabina do enxaguadora e 16 garrafas à frente da quebrada</li> </ul> </li> <li>Se NÃO ao ponto 2 dos Critério de Controlo, efectuar lavagem da enchedora e remover vidros  Se reiniciado o funcionamento sem lavagem e sem retirar vidros, todas as garrafas do lote de produção dessa manhã ou tarde serão sequestradas, não podendo sair para o mercado. Às garrafas sequestradas aplicar o procedimento descrito no ponto 3 dos Critérios de Controlo.</li> <li>Se NÃO ao ponto 3 dos Critérios de Controlo despejar garrafas nas condutas de escoamento de águas residuais e enviar todas as garrafas para a reciclagem.</li> <li>Se NÃO ao ponto 4 dos Critérios de controlo efectuar o procedimento em causa e indicar Efectuado <input type="checkbox"/></li> </ol>

(1) Foram considerados 3 segundos como tempo médio de deslocação da operadora para desligar o botão geral (Máquinas e tapetes). Para determinação dos critérios de controlo atribuiu-se uma margem de mais 3 segundos.

Mod. MSA061-00	Elaborado e Aprovado pela Equipa HACCP:	Pág. 27 de 29
----------------	---	---------------

NOME (s) DO (s) PRODUTOS (s) : Vinho Generoso na linha de engarrafamento

Quadro 15 – Controlo dos PCCs(Cont.)

PCC Nº/ETAPAS DO PROCESSO	PCC Nº	DESCRIÇÃO DO PERIGO	LIMITES CRÍTICOS	CRITÉRIOS DE CONTROLO	ACÇÕES CORRECTIVAS
Enchimento	2F	Contaminação com partículas de vidro devido à quebra de garrafas	Aquando de quebra de garrafas no enchimento, não poderão chegar garrafas quebradas ou com vidros ao interior da rolhadora	<p>1. Parar a máquina e tapetes (no botão geral mais próximo) imediatamente após (1) ouvir um som de quebra e:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- retirar todas as garrafas do interior da cabina da enchedora e 3 garrafas a partir da saída da cabina, quando a velocidade do tapete é de 1500 garrafas/hora 6 garrafas a partir da saída da cabina, quando a velocidade do tapete é de 3000 garrafas/hora.</li> </ul> <p>1. Antes de reiniciar o funcionamento, proceder à remoção de vidros visíveis com luvas grossas e lavar cuidadosamente a enchedora com água. Accionar a lavagem automática dos bicos e, verificar a existência de partículas de vidro nas borrachas dos bicos de enchimento e da zona de encaixe dos gargalos das garrafas.</p> <p>3. O vinho contido nas garrafas retiradas, será vertido para vasilha adequada a esse fim existente junto à linha de enchimento e as garrafas voltarão, imediatamente, ao enxaguamento.</p> <p>4. As garrafas quebradas serão eliminadas para reciclagem.</p>	<p>a) Se NÃO ao ponto 1 dos Critérios de Controlo, parar tapetes e enchedora logo que possível e localizar garrafa quebrada na linha, retirando:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- todas as garrafas atrás dessa incluindo as que estão dentro da cabina da enchedora e 15 garrafas à frente da quebrada</li> </ul> <p>b) Se NÃO ao ponto 2 dos Critério de Controlo, efectuar lavagem da enchedora e remover vidros</p> <p>Se reiniciado o funcionamento sem lavagem e sem retirar vidros, todas as garrafas do lote de produção dessa manhã ou tarde serão sequestradas, não podendo sair para o mercado. Às garrafas sequestradas aplicar o procedimento descrito no ponto 3 dos Critérios de Controlo.</p> <p>c) Se NÃO ao ponto 3 dos Critérios de Controlo despejar garrafas nas condutas de escoamento de águas residuais e enviar todas as garrafas para a reciclagem.</p> <p>d) Se NÃO ao ponto 4 dos Critérios de controlo efectuar o procedimento em causa e indicar Efectuado <input type="checkbox"/></p>

(1) Foram considerados 3 segundos como tempo médio de deslocação da operadora para desligar o botão geral (Máquinas e tapetes). Para determinação dos critérios de controlo atribuiu-se uma margem de mais 3 segundos.

Mod. MSA061-00	Elaborado e Aprovado pela Equipa HACCP:	Pág. 28 de 29
----------------	---	---------------

NOME (s) DO (s) PRODUTOS (s) : **Vinho Generoso na linha de engarrafamento**

**Quadro 15 – Controlo dos PCCs(Cont.)**

PCC Nº/ETAPAS DO PROCESSO	PCC Nº	DESCRIÇÃO DO PERIGO	LIMITES CRÍTICOS	CRITÉRIOS DE CONTROLO	ACÇÕES CORRECTIVAS
<b>Rolhamento</b>	<b>3F</b>	Contaminação com partículas de vidro devido à quebra de garrafas	Aquando de quebra de garrafas no rolhamento, não poderão chegar garrafas quebradas ou com vidros no interior à zona de embalagem	<p><b>Se rolhadora parar aquando da quebra de garrafas</b></p> <p>1.1. Parar linha (no botão geral mais próximo) imediatamente após (1) ouvir um som de quebra. Retirar garrafa quebrada e todas as garrafas existentes dentro da cabina mais 3 anteriores</p> <p><b>Se rolhadora não parar aquando da quebra</b></p> <p>1.2. Parar linha (no botão geral mais próximo) imediatamente após (1) ouvir um som de quebra. Retirar garrafa quebrada e mais:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 3 garrafas anteriores, quando a velocidade do tapete é de 1500 garrafas/hora</li> <li>- 6 garrafas anteriores, quando a velocidade do tapete é de 3000 garrafas/hora</li> </ul> <p>2. Antes de iniciar o funcionamento, proceder à remoção de vidros visíveis com luvas grossas.</p> <p>3. O vinho contido nas garrafas retiradas, será vertido para vasilha adequada a esse fim existente junto à linha de enchimento e as garrafas voltarão, imediatamente , ao enxaguamento.</p> <p>4. As garrafas quebradas serão eliminadas para reciclagem.</p>	<p>a1) Se NÃO ao ponto 1.1 dos Critérios de Controlo, efectuar o procedimento descrito</p> <p>a2) Se NÃO ao ponto 1.2 dos Critérios de Controlo, parar linha logo que possível, localizar garrafa quebrada na linha e retirá-la, bem como, todas as garrafas anteriores rolhadas.</p> <p>b) Se NÃO ao ponto 2 dos Critérios de Controlo, efectuar remoção de vidros.</p> <p>Se reiniciado o funcionamento sem retirar vidros, parar tapete e efectuar remoção.</p> <p>c) Se NÃO ao ponto 3 dos Critérios de Controlo, despejar garrafas nas condutas de escoamento de águas residuais e enviar todas as garrafas para reciclagem.</p> <p>d) Se NÃO ao ponto 4 dos Critérios de controlo efectuar o procedimento em causa e indicar.</p> <p>Efectuado <input type="checkbox"/></p>

(1) Foram considerados 3 segundos como tempo médio de deslocação da operadora para desligar o botão geral (Máquinas e tapetes). Para determinação dos critérios de controlo atribuiu-se uma margem de mais 3 segundos

Mod. MSA061-00	Elaborado e Aprovado pela Equipa HACCP:	Pág. 29 de 29
----------------	---	---------------

**Manual de Segurança Alimentar** – CAP II Secção 5  
VERIFICAÇÕES AO SISTEMA HACCP

## ÍNDICE SECÇÃO 5

<b>VERIFICAÇÕES AO SISTEMA HACCP</b>	<b>Páginas</b>
1. Análises para suporte da verificação do correcto funcionamento do sistema HACCP	2
2. Verificações a Efectuar ao Sistema	
2.1 Validação do Sistema HACCP	2
2.2 Auditorias	2
2.3 Verificações após Implementação	3
2.4 Verificações de Acompanhamento Interno	4
2.5 Teste de Confirmação	4
2.6 Calibração de Equipamentos	4

Cópia  Controlada nº \_\_\_\_\_

Não Controlada

Mod. MSA029-00	Elaborado e Aprovado pela Equipa HACCP:	Pág. 1 de 4
----------------	---	-------------

## 1. ANÁLISES PARA SUPORTE DA VERIFICAÇÃO DO CORRECTO FUNCIONAMENTO DO SISTEMA HACCP

Deverão ser efectuadas análises microbiológicas e / ou toxicológicas em laboratório acreditado, com periodicidade a definir, ao produto final ou ao produto intermédio ou alguns dos seus constituintes em etapa da produção posterior a um PCC. A definir pela equipa HACCP.

Tabela 1 – Exemplo de Análises para suporte da verificação

Produtos	Análise	Fornecedores	Frequência
Vinho do Porto	Resíduos de Pesticidas Metais Pesados (Pb) Metanol Carbamato de etilo	Vários	Anual

## 2. VERIFICAÇÕES A EFECTUAR AO SISTEMA

### 2.1. VALIDAÇÃO DO SISTEMA HACCP

Esta validação será efectuada por membros da Equipa HACCP com suporte no modelo Mod.HACCP/04. Com base no mesmo deverá ser elaborado um relatório que será assinado pela equipa HACCP.

### 2.2. AUDITORIAS

Destinam-se a verificar se o que está em prática está de acordo com o documentado no sistema HACCP. Estas auditorias podem ser internas ou externas. Quando internas devem ser realizadas por colaboradores independentes da equipa HACCP.

#### 2.2.1. PROGRAMA DA AUDITORIA

- Confirmação dos diagramas de fluxo com os PCCs
- Existência de registos para todos PCCs
- Cumprimento dos critérios dos controlos e/ou acções correctivas

#### 2.2.2. REGISTO

Cada auditoria constará de um relatório, datado e assinado pelos responsáveis, onde serão definidas as correcções necessárias a efectuar. Essas correcções resultarão numa revisão ao sistema.

Mod. MSA029-00	Elaborado e Aprovado pela Equipa HACCP:	Pág. 2 de 4
----------------	---	-------------

O relatório será arquivado no Dossiê de apoio.

### **2.3. VERIFICAÇÕES APÓS IMPLEMENTAÇÃO**

Estas podem ser efectuadas com suporte no modelo Mod.HACCP/07 ou recorrendo a serviços externos.

#### **2.3.1. FREQUÊNCIA**

No final da implementação será feita a primeira verificação.

- a) O responsável pela gestão do sistema deverá efectuar uma verificação, caso esteja apto a fazê-la, ou solicitá-la a técnicos exteriores, se após 2 meses de implantação houver PCC (s) que estão sistematicamente fora dos Limites críticos, se os Critérios de Controlo são ineficazes, ou se se recorre sistematicamente a Acções Correctivas.
- b) Deverão ser efectuadas verificações, sempre que, após um estudo prévio se demonstre existir uma falha recorrente (análise de perigos e avaliação do grau de risco, determinação dos PCCs, Limites Críticos, Critérios de Controlo e Acções Correctivas), haja alteração do processo dum produto, alteração de equipamentos, e/ou incorporação de novas matérias-primas e/ou Subsidiárias.
- c) As verificações terão ainda lugar quando:
  - C.1) Haja rejeição de produto ou produtos pelos consumidores;
  - C.2) Novos dados científicos e/ou tecnológicos demonstrem necessidade de alterar o Sistema HACCP. Os dados científicos poderão demonstrar que há rigor excessivo em determinado passo ou, pelo contrário, há necessidade de estreitar os Limites Críticos, por exemplo.
  - C.3) Alterações legislativas que, no âmbito da segurança alimentar, afectem o sector de actividade.

Mod. MSA029-00	Elaborado e Aprovado pela Equipa HACCP:	Pág. 3 de 4
----------------	---	-------------

Caso não ocorra nenhuma das situações para verificação, em cima descritas, a primeira verificação será efectuada 6 meses após o sistema estar implementado.

A segunda verificação deverá ser estabelecida após a primeira, quer haja revisão ou não após a 1ª verificação. No relatório da 1ª verificação deverá ser sugerida uma data para formação sobre o CBPHF, ainda que a verificação não implique uma revisão. Uma revisão pressuporá que haja formação sobre as modificações introduzidas, além da formação sobre o CBPHF. As datas não deverão ser precisas relativamente ao dia ou à semana. Deverão ser relativas a quinzenas.

### **2.3.2. REGISTO**

Cada verificação constará de um relatório, datado e assinado pelos responsáveis, onde serão definidas as correcções necessárias a efectuar. Essas correcções resultarão numa revisão ao sistema.

O relatório será arquivado no dossiê de Auditorias e Verificações da Qualidade.

### **2.4. VERIFICAÇÕES DE ACOMPANHAMENTO INTERNO**

O coordenador da equipa HACCP, Director da Qualidade, verificará, com frequência a definir, os registos relativos ao HACCP, propriamente dito, e os Boletins de análises de suporte para verificação do sistema.

Estas verificações serão validadas colocando rubrica e data no canto superior direito de cada registo/boletim.

### **2.5. TESTE DE CONFIRMAÇÃO**

Destinam-se a provar a eficácia do sistema.

Verificar se as análises estipuladas no HACCP, definidas no ponto 2 desta secção, são efectuadas e mostram que o sistema funciona correctamente.

### **2.6. CALIBRAÇÃO DE EQUIPAMENTOS**

- a) Confirmar calibração por entidade acreditada
- b) Calibração dentro do período de validade estabelecido.

Mod. MSA029-00	Elaborado e Aprovado pela Equipa HACCP:	Pág. 4 de 4
----------------	---	-------------

## 6. CONSIDERAÇÕES FINAIS

O vinho sempre foi considerado um alimento seguro, devido a vários factores, tais como o teor alcoólico e pH, que lhe confere uma extraordinária estabilidade microbiológica. Devido a esse facto, julga-se muitas vezes que a implementação de um adequado sistema de HACCP não é de todo necessária. Inúmeras vezes, menospreza-se a importância e os benefícios da aplicação deste sistema, sendo visto apenas como uma obrigação legal. No entanto, um sistema de HACCP bem implementado pode trazer inúmeras vantagens à empresa, tais como, aumentar a confiança dos clientes, diminuir a probabilidade de ocorrerem falhas, estabelecer estratégias de prevenção de forma a evitar a ocorrência de perigos, reduzir o risco de colocação do mercado de produtos nocivos para a saúde pública, garantir o cumprimento da legislação alimentar, proteger a saúde humana, reduzir os custos da não qualidade/não conformidade e reduzir o risco de perda de imagem.

É de referir que a implementação deste tipo de controlo é uma tarefa de difícil execução, uma vez que a filosofia de trabalho e a vontade da equipa defrontam alguns obstáculos, nomeadamente a falta de registos, o carácter polivalente de cada funcionário e a pouca sensibilização para estas questões por parte de alguns membros da organização.

Algumas empresas não têm o sistema implementado porque os empresários não acham tão importante. No entanto, da experiência a este nível, posso afirmar que as empresas têm como objectivo a satisfação do cliente, e consciente ou inconscientemente, a grande maioria dos operadores do sector, numa tentativa de atingir melhores padrões e qualidade, acabam por controlar diversos potenciais perigos para a saúde do consumidor tendo, portanto, procedimentos implementados para o produto a nível de qualidade, das características do vinho produzido, das condições de higiene existentes, da apresentação da embalagem, etc.

Após a identificação e análise dos principais perigos biológicos, químicos e físicos que possam existir numa linha de engarrafamento de Vinho do Porto, verificou-se a existência de 3 PCCs.

O primeiro foi identificado na enxaguadora, o segundo na enchedora, e o terceiro na rolhadora, todos eles resultantes da contaminação com partículas de vidro devidas à quebra de garrafas.

Desse modo, verificou-se que há necessidade de estabelecer critérios de controlo e respectivas acções correctivas, de forma a eliminar possíveis danos que estes perigos possam causar à saúde dos consumidores. Para esses três equipamentos devem ser implementados sistemas contínuos de monitorização e no caso dos limites críticos serem ultrapassados, deve haver uma indicação clara ao operador. Este deve também conhecer em pormenor as medidas correctivas a tomar de forma a restabelecer a normalidade.

## 7. REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

- BASTOS, A.J.F. 2006, *Implementação do sistema HACCP numa adega de Vinhos do Douro*, Relatório final de estágio.
- CODEX ALIMENTARIUS, 1998. *Food Quality and Safety Systems, A training manual on food hygiene and the Hazard Analysis and Critical Control Point (HACCP) system*. Codex Alimentarius. Rome.
- CUNHA DE SÁ, P. 1999, *Estudo de um caso de aplicação do sistema HACCP no vinho do porto*, Relatório de Final de Estágio, Universidade de Trás-os-Montes e Alto Douro, Vila Real.
- PATRÍCIO, A.L.S.S. 2007, *Estudo e implementação do sistema de HACCP numa adega*, relatório final de estágio.
- Portaria n.º 1484/2002, de 22 de Novembro de 2002, Reconhece as menções tradicionais do vinho do Porto. Revoga as Portarias n.ºs 612/98, de 26 de Agosto, e 174/99, de 12 de Março.
- Regulamento (CE) nº 36/2005, Regulamento das categorias especiais do Vinho do Porto.
- Regulamento (CE) nº 242 de 2010, de 15 de Março, Estabelece o regime aplicável à protecção e apresentação das denominações de origem Porto e Douro e da indicação geográfica Duriense, da Região Demarcada do Douro, disciplinando as respectivas menções, estágio, rotulagem e embalagem, bem como as categorias especiais de vinho do Porto
- SANTOS, P. 2007, *Manual de boas práticas*, Rozés, Cambres.
- SANTOS, P. 2007, *Manual de estudo e segurança alimentar*, Rozés, Cambres.
- SANTOS, J.G.L. 2007, *Importância do enoturismo na comercialização do vinho: caso rota do Vinho do Porto*, Relatório final de estágio.

### **Sites consultados:**

- <http://www.codexalimentarius.net> (acedido em 15/12/2011)
- <http://www.castelinho-vinhos.com> (acedido em 15/12/2011)
- <http://www.ivdp.pt> (acedido em 15/12/2011)
- [http:// http://www.oiv.int/oiv/files](http://http://www.oiv.int/oiv/files) (acedido em 15/12/2011)
- <http://www.saudepublica.pt/> (acedido em 15/12/2011)
- <http://www.agroportal.pt> (acedido em 15/12/2011)
- <http://apps.1fao.org/servlet/org.fao.waicent.codex.pesticideServlet>  
(acedido em 15/12/2011)

## **8. Manual de Segurança Alimentar – ANEXOS**

**Manual de Segurança Alimentar** – CAP I / Secção 1  
ANEXO 1 – Especificações das matérias-primas e subsidiárias

# ESPECIFICAÇÕES DAS MATÉRIAS-PRIMAS E SUBSIDIÁRIAS

## Manual de Segurança Alimentar

### CAP I Secção 2

## ROLHAS

Designação	
Calibre (mm)	
Qualidade	

### 1. Características Sensoriais

- Ausência de aromas a bolor, rolha e colas.
- As rolhas deverão apresentar-se limpas e sem sinais de humidade.

### 2. Características Físico - Químicas

Humidade	6.5 ± 2 %
Teor de peróxidos	Máximo – 0,1 mg/r
Teor em pó	Máximo – 3 mg/r
Quantidade de tratamento	± 4 mg/r

### 3. Características Microbiológicas

	UFC / rolha
Bactérias	Máximo - 2
Leveduras	Máximo - 2
Bolores	Máximo - 10

### 4. Características Tecnológicas

- A marcação das rolhas deverá ser feita a fogo ou com tinta própria para uso alimentar.
- Os produtos utilizados na preparação das rolhas têm que ser próprios para uso alimentar.
- As colas utilizadas na preparação das rolhas têm que ser próprias para uso alimentar.

### 5. Embalagem e acondicionamento

- As rolhas deverão vir embaladas em sacos de plástico apropriado, numa atmosfera controlada de azoto, não devendo exibir qualquer indício de violação ou de humidade no seu interior.
- Apenas poderão ser aceites embalagens de cartão fechadas, limpas, sem sinais de humidade nas quais deverá vir mencionado o tipo de rolha, o número de lote e a data de acondicionamento.

## **AGUARDENTE VÍNICA**

### **1. Descrição**

Produto resultante da destilação do vinho.

### **2. Caracterização**

#### **2.1. Características organolépticas.**

**Aspecto:** Límpido e incolor

**Aroma:** Deve apresentar aroma alcoólico e vinoso. Isento de defeitos aromáticos, nomeadamente odor a bolor e acetato de etilo.

**Sabor:** Neutro

#### **2.2. Características físico-químicas.**

As características físico-químicas e organolépticas são definidas pelo IVP, que aprova todas as aguardentes destinadas ao Vinho do Porto.

### **3. Transporte**

A Aguardente Vínica é transportada em camiões com cisterna de aço inoxidável.

**ESPECIFICAÇÕES DAS MATÉRIAS-PRIMAS E SUBSIDIÁRIAS**  
**Manual de Segurança Alimentar**  
**CAP I Secção 2**

**VINHO DO PORTO BRANCO**

**1. Descrição**

Produto resultante da fermentação com curtimenta do mosto fresco de uvas brancas, com origem na Região Demarcada do Douro

**2. Caracterização**

**2.1. Características organolépticas**

**Aspecto:** Límpido, alourado.

**Aroma:** Deve apresentar aroma a frutos frescos. Isento de defeitos aromáticos, nomeadamente odor a sulfídrico, bolor e acetato de etilo.

**Boca:** Frutado, macio, encorpado.

**2.2. Características físico-químicas**

	<b>MÁXIMO</b>	<b>MÍNIMO</b>
Massa volúmica a 20° C	1030 g/dm <sup>3</sup>	1019 g/dm <sup>3</sup>
Acidez total (expressa em ácido tartárico)	---	---
pH	3,70	3,50
Teor alcoólico (% vol.)	22,0	17,0
Acidez volátil (expressa em ácido acético)	0,60 g/l	---
SO <sub>2</sub> livre	---	---
SO <sub>2</sub> total	100 mg/l	---
Cobre total	1 mg/l	---
Resíduos de pesticidas	1 mg/l	---
Metais pesados (Pb)	0,2 mg/l	---

**3. Transporte**

O Vinho do Porto branco é transportado em camiões com cisterna de aço inoxidável.

**ESPECIFICAÇÕES DAS MATÉRIAS-PRIMAS E SUBSIDIÁRIAS**  
**Manual de Segurança Alimentar**  
**CAP I Secção 2**

**VINHO DO PORTO TINTO**

**1. Descrição**

Produto resultante da fermentação com curtimenta do mosto fresco de uvas tintas, com origem na Região Demarcada do Douro

**2. Caracterização**

**2.1. Características organolépticas**

**Aspecto:** Límpido.

**Aroma:** Deve apresentar aroma a frutos frescos. Isento de defeitos aromáticos, nomeadamente odor a sulfídrico, bolor e acetato de etilo.

**Boca:** Frutos vermelhos nos vinhos novos e frutos secos nos vinhos velhos, encorpado.

**2.2. Características físico-químicas**

	<b>MÁXIMO</b>	<b>MÍNIMO</b>
Massa volúmica a 20° C	1030 g/dm <sup>3</sup>	1019 g/dm <sup>3</sup>
Acidez total (expressa em ácido tartárico)	---	---
pH	3,70	3,50
Teor alcoólico (% vol.)	22,0	17,0
Acidez volátil (expressa em ácido acético)	0,60 g/l	---
SO <sub>2</sub> livre	---	---
SO <sub>2</sub> total	100 mg/l	---
Cobre total	1 mg/l	---
Resíduos de pesticidas	1 mg/l	---
Metais pesados (Pb)	0,2 mg/l	---

**3. Transporte**

O Vinho do Porto tinto é transportado em camiões com cisterna de aço inoxidável.

**ESPECIFICAÇÕES DAS MATÉRIAS-PRIMAS E SUBSIDIÁRIAS**  
**Manual de Segurança Alimentar**  
**CAP I Secção 2**

**UVAS**

**1. Descrição**

Fruto das castas de videira recomendadas e autorizadas da região demarcada do Douro.

**2. Caracterização**

**2.1. Aspecto**

Na recepção, as uvas são classificadas em 3 categorias, em função do seu estado sanitário:

1ª Categoria – sem sintomas de podridão ou doenças;

2ª Categoria – um ou outro cacho visível à superfície do contentor com sintomas de podridão ou oídio;

3ª Categoria – com elevada percentagem de bagos atingidos de podridão ou doenças;

**2.2. Características físico-químicas**

	<b>UVAS BRANCAS</b>	<b>UVAS TINTAS</b>
Álcool Provável (% vol.)	Mínimo = 11,0	

**3. Transporte**

As uvas são transportadas em caixas de plástico de cerca de 20 kg e em contentores de inox ou de ferro pintado com tinta anti-mosto. Umas e outras são previamente higienizadas.

**ESPECIFICAÇÕES DAS MATÉRIAS-PRIMAS E SUBSIDIÁRIAS**  
**Manual de Segurança Alimentar**  
**CAP I Secção 2**

## **ÁCIDO TARTÁRICO**

### **1. Descrição**

Ácido de origem natural, extraído das uvas, apresentando-se sob a forma de cristais brancos, translúcidos, dando uma solução aquosa transparente e cristalina.

### **2. Características físico-químicas**

Humidade	Máximo – 0,2 %
Pureza	Mínimo – 99,5 %
Poder rotatório	+11,5° - +13,5°
Solubilidade em água	133 g/100g de água
Ferro	Máximo - 10 mg/kg
Metais pesados	Máximo – 10 mg/kg

### **3. Características sensoriais**

As soluções de ácido tartárico em água e em vinho não devem apresentar odor ou gosto desagradável.

### **4. Embalagem e acondicionamento**

O ácido tartárico é embalado hermeticamente em sacos de 25 kg. Apenas poderão ser aceites embalagens fechadas, limpas e rotuladas com as menções legalmente exigidas.

**ESPECIFICAÇÕES DAS MATÉRIAS-PRIMAS E SUBSIDIÁRIAS**  
**Manual de Segurança Alimentar**  
**CAP I Secção 2**

**GELATINA**

**1. Descrição**

Produto utilizada para clarificação dos vinhos.

**2. Caracterização**

**2.1. Características físico-químicas**

Metais Pesados	< 20 ppm
Humidade	< 12 %
Ferro	< 2 ppm
Azoto total	>14 %
Zinco	< 120ppm
Crómio	< 10ppm
Arsénio	< 2ppm
Dióxido de enxofre	< 0,05

**2.2. Características microbiológicas**

Total Bactérias < 100.000/g  
*Salmonella* ausência 1/g  
Coliformes < 10/g

**3. Embalagem e acondicionamento**

Embalagem selada de origem: ao abrigo da luz num lugar seco e isento de odores.

**ESPECIFICAÇÕES DAS MATÉRIAS-PRIMAS E SUBSIDIÁRIAS**  
**Manual de Segurança Alimentar**  
**CAP I Secção 2**

## **GOMA ARÁBICA**

### **1. Descrição**

A Goma arábica é usada no tratamento da estabilização coloidal dos vinhos, reconstituindo a protecção inicial, eliminada pela fermentação e clarificação.

### **2. Caracterização**

#### **2.1. Características físico-químicas**

Aspecto	Solução de cor amarela clara
Humidade	< 16%
Cinzas	< 3,5%
Cinzas Sulfúricas	< 6 %
Ferro	< 60 ppm
Metais pesados	< 20 ppm
Arsénio	< 2 ppm

### **3. Embalagem e acondicionamento**

Embalagem selada de origem: ao abrigo da luz num lugar seco e isento de odores.

# ESPECIFICAÇÕES DAS MATÉRIAS-PRIMAS E SUBSIDIÁRIAS

## Manual de Segurança Alimentar

### CAP I Secção 2

## ENZIMAS

### 1. Descrição

As enzimas são proteínas bastante grandes e complexas que agem como catalisadores em reacções bioquímicas, para melhorar a extracção do mosto, aumentar a intensidade corante, auxiliar a decantação dos vinhos brancos e melhorar a filtrabilidade.

### 2. Caracterização

#### 2.1. Características físico-químicas.

Arsénico (ppm)	< 3
Chumbo (ppm)	< 10
Metais Pesados (ppm)	< 40

### 3. Embalagem e acondicionamento

Embalagem selada de origem. Preservar ao abrigo da luz num lugar seco e isento de odores.

**ESPECIFICAÇÕES DAS MATÉRIAS-PRIMAS E SUBSIDIÁRIAS**  
**Manual de Segurança Alimentar**  
**CAP I Secção 2**

**LEVEDURAS**

**1. Descrição**

Cultura pura de leveduras secas activas seleccionadas, sem aditivos.

**2. Caracterização**

**2.1. Características físico-químicas e microbiológicas**

Humidade Residual	Aproximadamente 6%
Bactérias Totais	$< 10^6$ UFC/g
Leveduras Contaminantes	$< 10^5$ UFC/g
Células Vivas	$< 20-30 \times 10^9$ UFC/g

**3. Embalagem e acondicionamento**

Embalagem selada de origem. Preservar ao abrigo da luz num lugar seco e isento de odores.

**ESPECIFICAÇÕES DAS MATÉRIAS-PRIMAS E SUBSIDIÁRIAS**  
**Manual de Segurança Alimentar**  
**CAP I Secção 2**

## **PLACAS DE FILTRAÇÃO**

### **1. Descrição**

Placas de filtração com objectivo de filtrar os vinhos.

### **2. Caracterização**

#### **2.1 Características físico-químicas**

Odor	Neutro
Metais Pesados	< 50

### **3. Embalagem e acondicionamento**

Conservar na embalagem original, em local seco e fresco.

Odor ausente.

Depois de aberto, é aconselhável o uso imediato.

**ESPECIFICAÇÕES DAS MATÉRIAS-PRIMAS E SUBSIDIÁRIAS**  
**Manual de Segurança Alimentar**  
**CAP I Secção 2**

**ANIDRIDO SULFUROSO (SO<sub>2</sub>)**

**1. Descrição**

O Anidrido sulfuroso é utilizado como desinfectante, anti-séptico e anti-bacteriano, bem como agente branqueador e conservador no sector do vinho.

**2. Aspecto Físico**

Aparência líquida levemente transparente e cor amarelo-esverdeada e cheiro característico.

**3. Embalagem e acondicionamento**

Conservar na embalagem original em local fresco e seco.

**ESPECIFICAÇÕES DAS MATÉRIAS-PRIMAS E SUBSIDIÁRIAS**  
**Manual de Segurança Alimentar**  
**CAP I Secção 2**

**TANINO**

**1. Descrição**

Confere estabilidade de cor e efeito antioxidante dos vinhos tintos.

**2. Características físico-químicas**

Humidade (%)	< 9
Cinzas (%)	< 3
Metais pesados (ppm)	< 30
Arsênio (ppm)	< 3
Ferro (ppm)	< 50
Chumbo (ppm)	< 5
Mercúrio ppm)	< 1

**3. Embalagem e acondicionamento**

O tanino é embalado hermeticamente em sacos de 25 kg.  
Apenas poderão ser aceites embalagens fechadas, limpas e rotuladas com as menções legalmente exigidas.

**ESPECIFICAÇÕES DAS MATÉRIAS-PRIMAS E SUBSIDIÁRIAS**  
**Manual de Segurança Alimentar**  
**CAP I Secção 2**

**TERRAS DIATOMÁCEAS**

**1. Descrição**

Produto Enológico com efeito de adjuvante de filtração em vinhos.

**2. Embalagem e acondicionamento**

As terras são embaladas hermeticamente em sacos de 25 kg.  
Apenas poderão ser aceites embalagens fechadas, limpas e rotuladas com as menções legalmente exigidas.

**ESPECIFICAÇÕES DAS MATÉRIAS-PRIMAS E SUBSIDIÁRIAS**  
**Manual de Segurança Alimentar**  
**CAP I Secção 2**

**BENTONITE**

**1. Descrição**

A Bentonite é um produto enológico utilizado na clarificação e estabilização proteica de mostos e vinhos.

**2. Características físico-químicas**

Humidade (%)	< 8
Cinzas (%)	< 2

**3. Características sensoriais**

**4. Embalagem e acondicionamento**

Apenas poderão ser aceites embalagens fechadas, limpas e rotuladas com as menções legalmente exigidas.

**Manual de Segurança Alimentar** – CAP I / Secção 3  
ANEXO 2 – Fichas de Limpeza

Equipamento necessário» Selha de aço inox

Detergente/desinfectante a utilizar» Idrosan ou outro produto com função semelhante.

Desincrustante» Removil ou outro produto com função semelhante.

Frequência da lavagem e desinfecção» Sempre que se mude de vinho ou paragem com descarga da máquina

### **PROCEDIMENTO DE LIMPEZA**

#### **❖ LIMPEZA DA MUDANÇA DE VINHO OU PARAGEM COM DESCARGA DA MÁQUINA**

- 1 - Passar água limpa em todo o circuito por onde passa o vinho até que saia limpa.
- 2 - Preparar a solução em selha de aço de inox, de acordo com o definido no ponto 2 do Programa de Limpeza e bombear a mesma através da bomba da máquina e fazer passar em todo o circuito do vinho até que se tenha esgotado a solução na selha.
- 3 - Ligar a máquina em circuito fechado durante 15 minutos.
- 4 - Enxaguar com água todo o circuito.
- 5 - Preparar a solução de Removil a 2% em selha de aço de inox, de acordo com o definido no ponto 2 do Programa de Limpeza e bombear a mesma através da bomba da máquina e fazer passar em todo o circuito do vinho até que se tenha esgotado a solução na selha.
- 6 - Lavar a selha e o balde do produto com água.
- 7 - Enxaguar com água todo o circuito até que todo o produto tenha desaparecido. Este controlo deverá ser realizado com fenolftaleína do seguinte modo:  
Recolher meio copo de água à saída da tubagem e adicionar 2 a 3 gotas de fenolftaleína.  
Se a água passar a cor-de-rosa (mesmo que ligeiramente), deverá continuar-se a passar água.  
Quando não houver mudança de cor, significa que todo o produto foi retirado e termina esta fase.

### **PRIMEIROS SOCORROS**

- Em caso de ingestão – consultar imediatamente o médico.
- Em caso de contacto com os olhos – lavar abundantemente com água e consultar o médico.
- Em caso de contacto com a pele – lavar abundantemente com água e consultar o médico.
- Em caso de inalação – consultar o médico.

### **PROTECÇÃO INDIVIDUAL**

- Protecção respiratória – máscara adequada
- Protecção dos olhos – óculos de protecção
- Protecção da pele – recomendável usar luvas

Equipamento necessário» Medidor de produto

Detergente/desinfectante a utilizar» Idrosan ou outro produto com função semelhante.

Desincrustante» Removil ou outro produto com função semelhante.

Frequência da lavagem e desinfecção» No final de cada utilização

### **PROCEDIMENTO DE LIMPEZA**

- 1 - Passar água limpa em todo o circuito por onde passa o vinho, abrindo de quando em vez as válvulas, até que a água saia incolor.
- 2 - Preparar a solução de Removil a 2%, no tambor do filtro de acordo com o definido no ponto 2 do Programa de Limpeza e bombear a mesma através da bomba da máquina e fazer passar em todo o circuito do vinho até que se tenha esgotado a solução.
- 3 - Ligar a máquina em circuito fechado durante 10 minutos e ligar de quando em vez os discos.
- 4 - Enxaguar com água todo o circuito e abrir todas as torneiras
- 5 - Preparar a solução de Idrosan a 2%, no tambor do filtro, de acordo com o definido no ponto 2 do Programa de Limpeza. Bombear a mesma através da bomba da máquina e fazer passar em todo o circuito do vinho até que se tenha esgotado a solução.
- 6 - Lavar o medidor do produto
- 7 - Enxaguar com água todo o circuito até que todo o produto tenha desaparecido. Este controlo deverá ser feito com fenolftaleína do seguinte modo:  
Recolher meio copo de água à saída da tubagem e adicionar 2 a 3 gotas de fenolftaleína.  
Se a água passar a cor-de-rosa, (mesmo que ligeiramente) deverá continuar a passar água.  
Quando não houver mudança de cor significa que todo o produto foi retirado e termina esta fase.

### **PRIMEIROS SOCORROS**

- Em caso de ingestão – consultar imediatamente o médico
- Em caso de contacto com os olhos – lavar abundantemente com água e consultar o médico
- Em caso de contacto com a pele – lavar abundantemente com água e consultar o médico
- Em caso de inalação – consultar o médico

**PROTECÇÃO INDIVIDUAL**

- Protecção respiratória – máscara adequada
- Protecção dos olhos – óculos de protecção
- Protecção da pele – recomendável usar luvas

Equipamento necessário» Selha em inox, medidor de produto, balde de plástico e vassoura (cor verde)

Detergente/desinfectante a utilizar» Idrosan ou outro produto com função semelhante.

Frequência da lavagem e desinfecção» No final de cada utilização

### **PROCEDIMENTO DE LIMPEZA**

- 1 - Passar água limpa
- 2 - Preparar a solução de Idrosan a 2% em selha inox de acordo com o definido no ponto 2 do Programa de Limpeza.
- 3 - Retirar as placas e mergulhar as mesmas na solução durante no mínimo 30 minutos.
- 4 - Lavar o filtro com a solução com a ajuda da vassoura.
- 5 - Enxaguar o filtro com água.
- 6 - Retirar as placas da solução e passar por água.
- 7 - Colocar as placas no filtro.
- 8 - Enxaguar com água o filtro até que todo o produto tenha desaparecido. Este controlo deverá ser feito com fenoltaleína do seguinte modo:  
Recolher meio copo de água à saída da tubagem e adicionar 2 a 3 gotas de fenoltaleína.  
Se a água passar a cor-de-rosa, (mesmo que ligeiramente) deverá continuar a passar-se água.  
Quando não houver mudança de cor significa que todo o produto foi retirado e termina esta fase.

### **PRIMEIROS SOCORROS**

- Em caso de ingestão – consultar imediatamente o médico
- Em caso de contacto com os olhos – lavar abundantemente com água e consultar o médico
- Em caso de contacto com a pele – lavar abundantemente com água e consultar o médico
- Em caso de inalação – consultar o médico

### **PROTECÇÃO INDIVIDUAL**

- Protecção respiratória – máscara adequada
- Protecção dos olhos – óculos de protecção
- Protecção da pele – recomendável usar luvas

Equipamento necessário» Selha de aço inox, bomba e mangueiras.

Detergente/desinfetante a utilizar» Idrosan ou outro produto com função semelhante.

Frequência da lavagem e desinfecção» Sempre que utilizados e no final do dia.

#### **❖ PROCEDIMENTO DE LIMPEZA**

- 1 - Fazer passar água na bomba e mangueiras para eliminação de sujidades.
- 2 - Preparar a solução de Idrosan a 2% em selha de aço de inox de acordo com o definido no ponto 2 do Programa de Limpeza. Bombear a mesma através da bomba e mangueiras. Logo que se tenha esgotado a solução na selha, fazer um circuito fechado, durante um mínimo de 15 minutos.
- 3 - Enxaguar com água até que todo o produto tenha desaparecido. Este controlo deverá ser feito com fenolftaleína do seguinte modo:  
Recolher meio copo de água à saída da tubagem e adicionar 2 a 3 gotas de fenolftaleína.  
Se a água passar a cor-de-rosa (mesmo que ligeiramente), deverá continuar a passar água.  
Quando não houver mudança de cor significa que todo o produto foi retirado e termina esta fase.
- 4 - Escoar toda a água.
- 5 - Deixar as válvulas abertas.
- 6 - Se possível, as tubagens devem ser colocadas de modo a que haja escorrimento de líquido. Devida atenção deve ser dada às extremidades, as quais não devem ficar em contacto com o solo.
- 7 - Antes da próxima utilização, fazer novamente um enxaguamento com água.
- 8 - Lavar a selha e o medidor do produto com água.

#### **PRIMEIROS SOCORROS**

- Em caso de ingestão – consultar imediatamente o médico
- Em caso de contacto com os olhos – lavar abundantemente com água e consultar o médico
- Em caso de contacto com a pele – lavar abundantemente com água e consultar o médico
- Em caso de inalação – consultar o médico

#### **PROTECÇÃO INDIVIDUAL**

- Protecção respiratória – máscara adequada
- Protecção dos olhos – óculos de protecção
- Protecção da pele – recomendável usar luvas

Equipamento necessário» Selha de aço inox, bomba, mangueiras e esfera de lavagem

Detergente/desinfectante a utilizar» Idrosan ou outro produto com função semelhante.

Desincrustante» Removil ou outro produto com função semelhante.

Frequência da lavagem e desinfecção» Sempre que forem esvaziadas as cubas

### **PROCEDIMENTO DE LIMPEZA**

#### **❖ SE O EQUIPAMENTO CONTIVER SARRO**

- 1 - Verificar a existência de uma camada espessa de sarro no equipamento.
- 2 - Preparar a solução de Removil a 4% em selha de aço de inox de acordo com o definido no ponto 2 do Programa de Limpeza e bombear a mesma através de uma bomba e mangueiras. Logo que se tenha esgotado a solução na selha, fazer um circuito fechado, durante um mínimo de 30 minutos.
- 3 - Esvaziar a cuba pela válvula de fundo do depósito, com o auxílio de água bombeada a partir da selha de aço inox.
- 4 - Lavar a selha e o medidor do produto com água.
- 5 - Da mesma forma, fazer um circuito fechado entre o fundo do depósito e a cabeça esférica de lavagem com solução de IDROSAN a 2 %, durante 10 minutos.
- 6 - Enxaguar com água até que todo o produto tenha desaparecido. Este controlo deverá ser feito com fenolftaleína do seguinte modo:  
Recolher meio copo de água à saída da tubagem e adicionar 2 a 3 gotas de fenolftaleína  
Se a água passar a cor-de-rosa, (mesmo que ligeiramente) deverá continuar a passar água  
Quando não houver mudança de cor significa que todo o produto foi retirado e termina esta fase.

#### **❖ SE O EQUIPAMENTO NÃO CONTIVER SARRO**

- 1 - Fazer um circuito fechado com água fria, para eliminação das sujidades menos aderentes.
- 2 - Abrir as válvulas e esvaziar
- 3 - Preparar a solução de Idrosan a 2% em selha de aço de inox de acordo com o definido no ponto 2 do Programa de Limpeza e bombear a mesma através da cabeça esférica. Logo que se tenha esgotado a solução na selha, fazer um circuito fechado, durante um mínimo de 20 minutos.
- 4 - Esvaziar o produto pela válvula de fundo do depósito (no caso de vasilhas)

5 - Enxaguar com água até que todo o produto tenha desaparecido. Este controlo deverá ser feito com fenolftaleína do seguinte modo:

Recolher meio copo de água à saída da tubagem e adicionar 2 a 3 gotas de fenolftaleína.

Se a água passar a cor-de-rosa, (mesmo que ligeiramente) deverá continuar a passar água.

Quando não houver mudança de cor significa que todo o produto foi retirado e termina esta fase.

**NOTA:** No caso de existência de escala, fazer a circulação de produto também através dessa tubagem.

### **PRIMEIROS SOCORROS**

- Em caso de ingestão – consultar imediatamente o médico
- Em caso de contacto com os olhos – lavar abundantemente com água e consultar o médico.
- Em caso de contacto com a pele – lavar abundantemente com água e consultar o médico.
- Em caso de inalação – consultar o médico.

### **PROTECÇÃO INDIVIDUAL**

- Protecção respiratória – máscara adequada
- Protecção dos olhos – óculos de protecção
- Protecção da pele – recomendável usar luvas

Equipamento necessário» Selha de aço inox, bomba, mangueiras e esfera de lavagem.

Desincrustante» Removil ou outro produto com função semelhante.

Frequência da lavagem » Sempre que forem esvaziados os balseiros e tonéis

## **PROCEDIMENTO DE LIMPEZA**

### **❖ SE O EQUIPAMENTO CONTIVER SARRO**

- 1 - Retirar do interior restos de vinho ou borras.
- 2 - Lavar com água simples.
- 3 - Verificar a existência de uma camada espessa de sarro nas paredes internas dos balseiros e tonéis.
- 4 - Preparar a solução de Removil a 2% em selha de aço de inox de acordo com o definido no ponto 2 do Programa de Limpeza e bombear a mesma através da cabeça esférica. Logo que se tenha esgotado a solução na selha, fazer um circuito fechado, durante um mínimo de 60 minutos.
- 5 - Esvaziar o balseiro ou tonél pela válvula de fundo do depósito, com auxílio de água bombeada a partir da selha de aço inox.
- 6 - Lavar a selha e o medidor do produto com água.
- 7 - Enxaguar com água até que todo o produto tenha desaparecido. Este controlo deverá ser feito com fenolftaleína do seguinte modo:  
Recolher meio copo de água à saída da tubagem e adicionar 2 a 3 gotas de fenolftaleína.  
Se a água passar a cor-de-rosa (mesmo que ligeiramente), deverá continuar a passar água.  
Quando não houver mudança de cor significa que todo o produto foi retirado e termina esta fase.

**NOTA:** No caso de existência de escala na vasilha, fazer a circulação de produto também através dessa tubagem

### **❖ SE O EQUIPAMENTO NÃO CONTIVER SARRO**

- 1 - Retirar do interior restos de vinho ou borras.
- 2 - Lavar com água simples até que a água saia limpa.
- 3 - Abrir as válvulas e esvaziar.

**PRIMEIROS SOCORROS**

- Em caso de ingestão – consultar imediatamente o médico
- Em caso de contacto com os olhos – lavar abundantemente com água e consultar o médico
- Em caso de contacto com a pele – lavar abundantemente com água e consultar o médico
- Em caso de inalação – consultar o médico

**PROTECÇÃO INDIVIDUAL**

- Protecção respiratória – máscara adequada
- Protecção dos olhos – óculos de protecção
- Protecção da pele – recomendável usar luvas

Equipamento necessário» Selha de aço inox.

Desincrustante» Removil ou outro produto com função semelhante.

Frequência da lavagem » Sempre que forem esvaziados os cascos

### **PROCEDIMENTO DE LIMPEZA**

#### **❖ SE OS CASCOS TIVERAM VINHO SEM DEFEITO**

- 1 - Retirar do interior restos de vinho ou borras.
- 2 - Lavar com água sobre pressão até que saia perfeitamente limpa, sendo de seguida cheios com vinho.

#### **❖ SE OS CASCOS TIVERAM VINHO COM DEFEITO**

- 1 - Retirar do interior restos de vinho ou borras.
- 2 - Lavar com água sobre pressão até que saia perfeitamente limpa.
- 3 - Preparar a solução de Removil a 2% no casco, passando por todo o seu interior. Para isso, levantar e deitar o casco várias vezes.
- 4 - Esvaziar o casco.
- 5 - Lavar a selha e o balde do produto com água.
- 6 - Enxaguar com água sobre pressão até que todo o produto tenha desaparecido. Este controlo deverá ser feito com fenolfetaleína do seguinte modo:  
Recolher meio copo de água à saída da tubagem e adicionar 2 a 3 gotas de fenolfetaleína.  
Se a água passar a cor-de-rosa (mesmo que ligeiramente), deverá continuar a passar água.  
Quando não houver mudança de cor significa que todo o produto foi retirado e termina esta fase.
- 7 - Passar com uma solução de ácido tartárico a cerca de 1 grama / litro.
- 8 - Encher o casco com vinho

### **PRIMEIROS SOCORROS**

- Em caso de ingestão – consultar imediatamente o médico
- Em caso de contacto com os olhos – lavar abundantemente com água e consultar o médico
- Em caso de contacto com a pele – lavar abundantemente com água e consultar o médico
- Em caso de inalação – consultar o médico

**PROTECÇÃO INDIVIDUAL**

- Protecção respiratória – máscara adequada
- Protecção dos olhos – óculos de protecção
- Protecção da pele – recomendável usar luvas

Equipamento necessário» Bomba inox, bomba de alta pressão, cabeça esférica de lavagem e selha de aço inox

Detergente/desinfectante a utilizar» Idrosan ou outro produto com função semelhante.

Frequência da lavagem e desinfecção» No final da utilização

#### **❖ PROCEDIMENTO DE LIMPEZA**

- 1 - Com a bomba inox, circular água em circuito aberto entre uma selha inox e a cabeça esférica de lavagem, até eliminação dos restos de vinho.
- 2 - Substituir a água por uma solução de IDROSAN a 1% e fazer a bombagem em circuito fechado entre a selha e a cabeça esférica de lavagem, até esgotar a solução da selha.
- 3 - Circular novamente água.
- 4 - Lavar o exterior do tanque com água a alta pressão.

#### **PRIMEIROS SOCORROS**

- Em caso de ingestão – consultar imediatamente o médico
- Em caso de contacto com os olhos – lavar abundantemente com água e consultar o médico
- Em caso de contacto com a pele – lavar abundantemente com água e consultar o médico
- Em caso de inalação – consultar o médico

#### **PROTECÇÃO INDIVIDUAL**

- Protecção respiratória – máscara adequada
- Protecção dos olhos – óculos de protecção
- Protecção da pele – recomendável usar luvas

Equipamento necessário» Selha de aço inox e bomba

Detergente/desinfetante a utilizar» Idrosan ou outro produto com função semelhante.

Desincrustante» Removil ou outro produto com função semelhante.

Frequência da lavagem e desinfecção» No início de vindima, no final do dia e no final da vindima.

❖ **PROCEDIMENTO DE LIMPEZA NO INÍCIO E FINAL DA VINDIMA**

- 1 - Lavar o tegão, desengaçadores - esmagadores e bombas de massas. Ligar o equipamento e fazer passar água pela tubagem de massas até à última válvula.
- 2 - Passar por água corrente as tremonhas, desvinhadores, prensas, bombas, mangueiras, ânforas e lagares.
- 3 - Preparar a solução de Removil a 4% em selha de aço de inox de acordo com o definido no ponto 2 do Programa de Limpeza e fazer passar a mesma por todo o equipamento.
- 4 - Lavar a selha e medidor do produto com água.
- 5 - Enxaguar com água todo o equipamento até que todo o produto tenha desaparecido. Este controlo deverá ser feito com fenolftaleína do seguinte modo:  
Recolher meio copo de água à saída da tubagem e adicionar 2 a 3 gotas de fenolftaleína.  
Se a água passar a cor-de-rosa (mesmo que ligeiramente), deverá continuar a passar água.  
Quando não houver mudança de cor significa que todo o produto foi retirado e termina esta fase.
- 6 - Depois do tegão lavado, fazer passar um pouco de água, adicionando-lhe solução sulfurosa.

❖ **PROCEDIMENTO DE LIMPEZA DURANTE A VINDIMA**

- 1 - Lavar o tegão, desengaçadores - esmagadores e bombas de massas, ligar o equipamento e fazer passar água pela tubagem de massas até à última válvula.
- 2 - Passar por água corrente as tremonhas, desvinhadores, prensas, bombas, mangueiras, ânforas e lagares.
- 3 - Preparar a solução de Idrosan a 3% em selha de aço de inox de acordo com o definido no ponto 2 do Programa de Limpeza e fazer passar a mesma por todo o equipamento.
- 4 - Lavar a selha e o medidor do produto com água.
- 5 - Enxaguar com água todo o equipamento até que todo o produto tenha desaparecido. Este controlo deverá ser feito com fenolftaleína do seguinte modo:  
Recolher meio copo de água à saída da tubagem e adicionar 2 a 3 gotas de fenolftaleína.  
Se a água passar a cor-de-rosa (mesmo que ligeiramente), deverá continuar a passar água.

Quando não houver mudança de cor significa que todo o produto foi retirado e termina esta fase.

### **PRIMEIROS SOCORROS**

- Em caso de ingestão – consultar imediatamente o médico
- Em caso de contacto com os olhos – lavar abundantemente com água e consultar o médico
- Em caso de inalação – consultar o médico

### **PROTECÇÃO INDIVIDUAL**

- Protecção respiratória – máscara adequada
- Protecção dos olhos – óculos de protecção
- Protecção da pele – recomendável usar luvas

Equipamento necessário» Máquina de preparar espuma, rodo (vermelho), escova (vermelho).

Detergente/desinfectante a utilizar» Sanifoam ou outro produto com função semelhante.

Frequência da lavagem e desinfecção» Diária (quando aplicável) e Semanal.

### **PROCEDIMENTO DE LIMPEZA DIÁRIA DE PAVIMENTOS E PAREDES (QUANDO APLICÁVEL)**

- 1 - Fazer passar água com a mangueira no pavimento e paredes para eliminação das sujidades.
- 2 - Preparar uma solução de Idrosan a 2% de acordo com o definido no ponto 2 do Programa de Limpeza.
- 3 - Com ajuda da escova, esfregar o pavimento e paredes com a solução.
- 4 - Passar água limpa.
- 5 - Com o rodo eliminar toda a água do chão.

### **PROCEDIMENTO DE LIMPEZA SEMANAL DE PAVIMENTOS**

- 1 - Preparar a solução Sanifoam a 2%.
- 2 - Fazer passar água com a mangueira no pavimento e paredes para eliminação das sujidades.
- 3 - Preparar a solução na máquina de preparar espuma de acordo com o definido no ponto 2 do Programa de Limpeza.
- 4 - Passar a máquina em todo o pavimento e deixar actuar a solução durante 15 a 20 minutos.
- 5 - Passar água limpa.
- 6 - Com o rodo eliminar toda a água do chão.

### **PRIMEIROS SOCORROS**

- Em caso de ingestão – consultar imediatamente o médico
- Em caso de contacto com os olhos – lavar abundantemente com água e consultar o médico
- Em caso de contacto com a pele – lavar abundantemente com água e consultar o médico
- Em caso de inalação – consultar o médico

### **PROTECÇÃO INDIVIDUAL**

- Protecção respiratória – máscara adequada
- Protecção dos olhos – óculos de protecção
- Protecção da pele – recomendável usar luvas.

**Manual de Segurança Alimentar - CAP I**  
ANEXO 3 - BOLETINS DE REGISTO

## ÍNDICE

BOLETINS DE REGISTO DO CÓDIGO DE BOAS PRÁTICAS  
DE HIGIENE E FABRICO- **CAP I**

Declaração de Concordância as Especificações  
de Produtos Enológicos

Declaração de Concordância as Especificações  
de Rolhas

Declaração de Concordância as Especificações  
de Vinhos

Declaração de Concordância as Especificações  
de Garrafas

Declaração de Concordância as Especificações  
de Uvas

Controlo da Aplicação de Pesticidas

Controlo de Recepção das Uvas

Controlo de Vinhos

Controlo à Recepção de Aguardentes Vínicas

Controlo de Produtos Enológicos / Produtos de  
Higienização

Controlo de Rolhas

Controlo de Garrafas

Recusa de Matérias-primas e Subsidiárias

Reunião com Director/Gerente da Empresa  
Fornecedora

Identificação de Produto Não Conforme

Atribuição de Nº Lote Interno

Visitas a Fornecedores

Lista de verificação 1 - Controlo das Normas  
Gerais de Higiene e de Fabrico

Lista de verificação 2 - Controlo das Normas  
Gerais de Higiene e de Fabrico

Lista de verificação 3 - Controlo das Normas  
Gerais de Higiene e de Fabrico

Lista de verificação 4 - Controlo das Normas  
Gerais de Higiene e de Fabrico

MODELO	REVISÃO	DATA
mod.CBPHF/01	A	
mod.CBPHF/02	A	
mod.CBPHF/03	A	
mod.CBPHF/04	A	
mod.CBPHF/05	A	
mod.CBPHF/06	A	
mod.CBPHF/07	A	
mod.CBPHF/08	A	
mod.CBPHF/09	A	
mod.CBPHF/10	A	
mod.CBPHF/11	A	
mod.CBPHF/12	A	
mod.CBPHF/13	A	
mod.CBPHF/14	A	
mod.CBPHF/15	A	
mod.CBPHF/16	A	
mod.CBPHF/17	A	
mod.CBPHF/18	A	
mod.CBPHF/19	A	
mod.CBPHF/20	A	
mod.CBPHF/21	A	

Elaborado por:

Aprovado por:

Pág. 1 de 2

BOLETINS DE REGISTO DO CÓDIGO DE BOAS PRÁTICAS  
DE HIGIENE E FABRICO- **CAP I**

Situações de Excepção - Falha de Água

MODELO	REVISÃO	DATA
--------	---------	------

mod.CBPHF/22	A	
--------------	---	--

Situações de Excepção - Corte de Energia  
Eléctrica

mod.CBPHF/23	A	
--------------	---	--

Situações de Excepção - Inundação / Incêndio

mod.CBPHF/24	A	
--------------	---	--

Controlo de Garrafas Quebradas

mod.CBPHF/25	A	
--------------	---	--

Controlo do Programa de Limpeza da Adega

mod.CBPHF/26	A	
--------------	---	--

Controlo do Programa de Limpeza de  
Equipamento de Produção

mod.CBPHF/27	A	
--------------	---	--

Controlo do Programa de Limpeza e esterilização  
das Linhas de Engarrafamento

mod.CBPHF/28	A	
--------------	---	--

Lista de verificação ao CBPHF

mod.CBPHF/29	A	
--------------	---	--

Cópia  Controlada nº \_\_\_\_\_

Não Controlada

Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 2 de 2
----------------	---------------	-------------

Exm<sup>os</sup>. Senhores:

Como é do vosso conhecimento estamos em fase de implementação do Sistema de Segurança Alimentar, HACCP. Neste sentido, obrigamo-nos a cumprir com determinados requisitos, entre os quais o controlo de matérias-primas e subsidiárias. Assim, foram elaboradas as Especificações dos produtos de que são nossos fornecedores, que junto enviamos, para que fiquem formalmente informados das nossas novas exigências a partir desta data. Naturalmente, que os produtos que fornecem terão de respeitar toda a legislação em vigor ainda que não referida nas Especificações. Necessitamos também que sejam enviadas por lote fornecido as análises referentes às características vindas nas Especificações.

É nosso objectivo estabelecer uma relação de parceria com os nossos fornecedores, que desejamos continuada.

Cumprimentos

(Assinatura e Data)

A....., com sede em .....compromete-se a cumprir as Especificações que lhe foram enviadas pela Empresa.

Declara também que membros da empresa fornecida, ou peritos por ela nomeados poderão visitar as suas instalações de armazenamento e/ou fabrico, sempre que o desejarem, desde que não interfiram com o normal funcionamento da unidade.

Compromete-se ainda a enviar por lote fornecido os boletins com as análises descritas na respectiva especificação em anexo.

Aceita também, que o responsável pela recepção das matérias-primas da Empresa, possa recusar qualquer produto fornecido quando não conforme com as Especificações estabelecidas e aceites por esta empresa.

Assinatura identificada

Data \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_

A sociedade ..., com sede na Rua ... em ..., compromete-se a cumprir as Especificações da Qualidade que lhe foram enviadas pela Empresa.

Declara também que membros da empresa fornecida, ou peritos por ela nomeados poderão visitar as suas instalações de armazenamento e/ ou transformação de produtos alimentares, sempre que o desejarem, desde que não interfiram com o normal funcionamento da unidade/entrepasto fabril.

Compromete-se ainda a enviar por lote fornecido um Boletim de Análise com os parâmetros mencionados nas Especificações de Qualidade.

Aceita também, que o responsável pela recepção das matérias-primas da Empresa, possa recusar qualquer produto fornecido quando não conforme com as Especificações estabelecidas e aceites por esta empresa.

Assinatura identificada

Data \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_

A....., com sede na , compromete-se a cumprir as Especificações da Qualidade que lhe foram enviadas pela Empresa.

Declara também que membros da empresa fornecida, ou peritos por ela nomeados poderão visitar as suas instalações de armazenamento e/ou fabrico, sempre que o desejarem, desde que não interfiram com o normal funcionamento da unidade.

Compromete-se ainda a enviar por lote fornecido um Boletim de Análise com os parâmetros abaixo mencionados e Declaração de Conformidade Alimentar. Deverá também anexar os resultados de análises quando efectuadas a metais pesados.

Aceita também, que o responsável pela recepção das matérias-primas, possa recusar qualquer produto fornecido quando não conforme com as Especificações estabelecidas e aceites por esta empresa.

Peso	TSF
Capacidade ao Nível	TSQ Corpo
Capacidade a Verter	TSQ Boca
Pressão Interna	Horizontalidade
Diâm. Máx. Corpo	Ovalização
Diâm. Ext. da Marisa	Choque Térmico
Plano da Marisa	Recozimento
Altura Total	Resistência ao Impacto
Verticalidade	

Assinatura identificada \_\_\_\_\_

Data \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_

1 Rubricar uma cópia das Especificações no canto superior direito e devolver juntamente com a carta devidamente assinada.

A sociedade/ Produtor ....., com sede/ Morada na Rua ... em ..., declara que os registros sobre pesticidas utilizados, datas e doses de aplicação são rigorosos.

Declara ainda que tomou conhecimento e que respeita as normas relativas aos recipientes utilizados nas vindimas e dornas de transporte, nomeadamente a utilização de tintas anti-mosto e cumprimento das regras de aplicação das tintas (constantes na embalagem destas), bem como a integridade da pintura.

Assinatura identificada

Data \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_

**Controlo da Aplicação de Pesticidas**  
**(CASO SE APLIQUE ESTA SITUAÇÃO)**

Nome do Associado \_\_\_\_\_

Localidade \_\_\_\_\_

Quantidade Fornecida \_\_\_\_\_

Hectares de Vinha \_\_\_\_\_

Data de início da vindima \_\_\_\_\_

Data	NOME COMERCIAL				Condições Meteorológicas
	Insecticida/ Acaricida (g/hl)	Herbicida (kg/ha)	Fungicida (g/hl)	Outros (g/hl)	

OBSERVAÇÕES : \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Data: \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_

O Responsável pelos Serviços Técnicos \_\_\_\_\_

Data \_\_\_/\_\_\_/\_\_\_

### 1 – Identificação

Lavrador \_\_\_\_\_

Transportador \_\_\_\_\_

### 2 – Transporte

Efectuado em contentores de inox ou ferro pintados interiormente com tinta anti-mosto, apresentando-se estes limpos.

SIM

NÃO

### 3 – Aspecto Visual

ESTADO SANITÁRIO	PODRE SÃS COM INDÍCIO DE DOENÇAS	<input type="checkbox"/>
CONDIÇÕES DE TRANSPORTE	UVAS CALCADAS UVAS INTEIRAS	<input type="checkbox"/>
ESTADO MATURAÇÃO	VERDES MADURAS SOBRE MATURAÇÃO	<input type="checkbox"/>
CASTAS SEPARADAS	SIM NÃO	<input type="checkbox"/>
FERMENTAÇÃO N.º		<input type="checkbox"/>

O responsável pela recepção \_\_\_\_\_

**NOTA:** Caso se verifique uma não conformidade (ver Especificações de Matérias-primas e Subsidiárias) registar no Registo de Não Conformidade **RNC N.º** \_\_\_\_\_. Ver situações de recusa no CBPHF e em caso de recusa preencher Mod.CBPHF/13.

Data da recepção \_\_\_/\_\_\_/\_\_\_

### 1. Identificação

Fornecedor \_\_\_\_\_  
Nº da requisição \_\_\_\_\_  
Lote \_\_\_\_\_  
Tipo de Vinho \_\_\_\_\_  
Quantidade (litros) \_\_\_\_\_

### 2. Encomenda

A entrega está de acordo com o encomendado (comparar Nota de encomenda com Guia de transporte ou outro documento de acompanhamento)

SIM  NÃO

Prazo de Entrega de acordo com o solicitado

SIM  NÃO

### 3. Transporte (à recepção)

#### 3.1. Efectuado em camiões cisterna em aço inoxidável

SIM  NÃO

#### 3.2. Características Organolépticas

Amostra (matrícula camião)	Aspecto límpido		Isento de sabores		Isento de aromas		Conforme	
	SIM	NÃO	SIM	NÃO	SIM	NÃO	SIM	NÃO

O responsável pela recepção \_\_\_\_\_

#### 4. Controlo (após descarga)

##### 4.1. Características Físico-químicas

Amostra (matrícula camião)	VALORES ANALÍTICOS						
	ALC	pH	AVC	Baumé	SO <sub>2</sub> L	SO <sub>2</sub> T	

#### 5. Destino a dar

Enviado para a cuba nº \_\_\_\_\_

O responsável pelo controlo após descarga \_\_\_\_\_ Data: \_\_\_/\_\_\_/\_\_\_

**NOTA:** Caso se verifique uma não conformidade (ver Especificações de Matérias-primas e Subsidiárias) registar no Registo de Não Conformidade **RNC Nº** \_\_\_\_\_. Ver situações de recusa no CBPHF e em caso de recusa preencher Mod.CBPHF/13.

Data da recepção \_\_\_/\_\_\_/\_\_\_

### 1. Identificação

Fornecedor \_\_\_\_\_

Nº da requisição \_\_\_\_\_

Lote \_\_\_\_\_

Quantidade (litros) \_\_\_\_\_

### 2. Encomenda

A entrega está de acordo com o encomendado (comparar Nota de encomenda com Guia de transporte ou outro documento de acompanhamento) e está acompanhada do respectivo boletim analítico

SIM  NÃO

O boletim de análise encontra-se em conformidade com as especificações

SIM  NÃO

### 3. Transporte

O selo do camião cisterna encontra-se íntegro e foi aberto pelo fiscal do IVDP ou então a Empresa tem aprovação do IVDP para o retirar.

SIM  NÃO

### 4. Destino a dar

Enviado para a cuba nº \_\_\_\_\_

**NOTA:** Caso se verifique uma não conformidade (ver Especificações de Matérias-primas e Subsidiárias) registar no Registo de Não Conformidade **RNC Nº** \_\_\_\_\_. Ver situações de recusa no CBPHF e em caso de recusa preencher Mod.CBPHF/13.

O responsável pela recepção \_\_\_\_\_

Data da recepção \_\_\_/\_\_\_/\_\_\_

### 1. Identificação (à recepção)

Fornecedor \_\_\_\_\_  
Nº da requisição \_\_\_\_\_  
Produto \_\_\_\_\_  
Lote \_\_\_\_\_  
Quantidade (kg) \_\_\_\_\_  
Documento de acompanhamento \_\_\_\_\_

### 2. Encomenda

A entrega está de acordo com o encomendado (comparar Nota de encomenda com a Guia de transporte ou outro documento de acompanhamento)

SIM  NÃO

O boletim de análise encontra-se em conformidade com as especificações (somente aplicável a produtos enológicos)

SIM  NÃO

Prazo de Entrega de acordo com o solicitado

SIM  NÃO

### 3. Acondicionamento (à recepção)

Embalagens integras, fechadas, limpas, rotuladas c/ menções obrigatórias (Nome, Fornecedor, lote, Data de Validade)

SIM  NÃO  Aceites \_\_\_\_\_ Recusadas \_\_\_\_\_

**NOTA:** Caso se verifique uma não conformidade (ver Especificações de Matérias-primas e Subsidiárias) registar no Registo de Não Conformidade

**RNC Nº** \_\_\_\_\_. Ver situações de recusa no CBPHF e em caso de recusa preencher Mod.CBPHF/13.

O responsável pelo preenchimento \_\_\_\_\_ Data<sub>Análise</sub> \_\_\_/\_\_\_/\_\_\_

Data da recepção \_\_\_/\_\_\_/\_\_\_

## 1. Identificação

Fornecedor \_\_\_\_\_  
N.º de requisição \_\_\_\_\_  
Lote \_\_\_\_\_  
Tipo de Rolha \_\_\_\_\_  
Dimensões \_\_\_\_\_  
Quantidade \_\_\_\_\_  
Documento de acompanhamento \_\_\_\_\_

## 2. Encomenda

A entrega está de acordo com o encomendado (comparar Nota de encomenda com a Guia de transporte ou outro documento de acompanhamento)

SIM  NÃO

O boletim de análise encontra-se em conformidade com as especificações **(1)**

SIM  NÃO

Prazo de Entrega de acordo com o solicitado

SIM  NÃO

O responsável pelo preenchimento \_\_\_\_\_ Data<sub>Análise</sub> \_\_\_/\_\_\_/\_\_\_

**NOTA:** Caso se verifique uma não conformidade (ver Especificações de Matérias-primas e Subsidiárias) registar no Registo de Não Conformidade **RNC N.º** \_\_\_\_\_. Ver situações de recusa no CBPHF e em caso de recusa preencher Mod.CBPHF/13.

**(1)** Este controlo só é realizado posteriormente quando da sua recepção por carta.

Data da recepção \_\_\_/\_\_\_/\_\_\_

### 1. Identificação

Fornecedor \_\_\_\_\_  
N.º de requisição \_\_\_\_\_  
Lote / Data de fabrico \_\_\_\_\_  
Tipo de Garrafa \_\_\_\_\_  
Quantidade \_\_\_\_\_  
Documento de acompanhamento \_\_\_\_\_

### 2. Encomenda

A entrega está de acordo com o encomendado (comparar Nota de encomenda com a Guia de transporte ou outro documento de acompanhamento)

SIM  NÃO

O boletim de análise encontra-se em conformidade com as especificações

SIM  NÃO

Prazo de Entrega de acordo com o solicitado

SIM  NÃO

### 3. Embalagem e Acondicionamento (à recepção)

3.1. A palete apresenta-se íntegra, limpa e sem quaisquer sinais de humidade no interior.

SIM  NÃO  Aceites \_\_\_\_\_ Recusadas \_\_\_\_\_

3.2. A palete apresenta-se sem garrafas partidas

SIM  NÃO  Aceites \_\_\_\_\_ Recusadas \_\_\_\_\_

Data da recepção \_\_\_/\_\_\_/\_\_\_

#### 4. Cor

A Cor das garrafas está de acordo com a ficha de Produto

SIM  NÃO  Aceites \_\_\_\_\_ Recusadas \_\_\_\_\_

O responsável pelo preenchimento \_\_\_\_\_ Data análise \_\_\_/\_\_\_/\_\_\_

**NOTA:** Caso se verifique uma não conformidade (ver Especificações de Matérias-primas e Subsidiárias), registar no Registo de Não Conformidade **RNC Nº** \_\_\_\_\_. Ver situações de recusa no CBPHF e em caso de recusa preencher Mod.CBPHF/13.

Fornecedor: \_\_\_\_\_

**1ª Recusa**                      Data: \_\_\_/\_\_\_/\_\_\_

Matéria-prima: \_\_\_\_\_

Lote: \_\_\_\_\_

Quantidade: \_\_\_\_\_

Não Conformidade \_\_\_\_\_

Responsável \_\_\_\_\_

**2ª Recusa**                      Data: \_\_\_/\_\_\_/\_\_\_

Matéria-prima: \_\_\_\_\_

Lote: \_\_\_\_\_

Quantidade: \_\_\_\_\_

Não Conformidade \_\_\_\_\_

Responsável \_\_\_\_\_

**3ª Recusa**                      Data: \_\_\_/\_\_\_/\_\_\_

Matéria-prima: \_\_\_\_\_

Lote: \_\_\_\_\_

Quantidade: \_\_\_\_\_

Não Conformidade \_\_\_\_\_

Responsável \_\_\_\_\_

Nome da empresa fornecedora \_\_\_\_\_

Nome do representante do  
fornecedor na reunião \_\_\_\_\_

➤ Compromisso futuro de cumprimento de especificações

Assinatura legível do representante do  
fornecedor \_\_\_\_\_

Data \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_

➤ Não compromisso, sendo dispensado como fornecedor

O Sócio Gerente \_\_\_\_\_ Data: \_\_/\_\_/\_\_\_\_

# NÃO UTILIZAR

SUSPEITO/AGUARDA PERITAGEM  
DETERIORADO  
EMBALAGEM NÃO CONFORME  
PARA DEVOLUÇÃO AO FORNECEDOR  
PARA ELIMINAÇÃO  
OUTRAS


- Relatório de Não Conformidade nº \_\_\_\_\_
- Ficha de Análise Reclamação nº \_\_\_\_\_

Identificação dos lotes de produto e quantidade

---

---

---

---

---

---

---

Observações

---

---

---

---

---

---

---

Rubrica \_\_\_\_\_

Data \_\_\_ / \_\_\_ / \_\_\_

Data: \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_

A identificação deve ser por *paleta* ou embalagem e deve ter as seguintes menções:

**Descrição da matéria-prima** \_\_\_\_\_

**Nome do fornecedor** \_\_\_\_\_

**Lote** \_\_\_\_\_

**Data de recepção** \_\_\_\_\_

**Nº de Caixas** \_\_\_\_\_

**Peso da Caixa** \_\_\_\_\_

**Peso Total** \_\_\_\_\_

O responsável \_\_\_\_\_ Data: \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_

**VERIFICAÇÕES**

Nome da empresa fornecedora \_\_\_\_\_

Produtos que fornece \_\_\_\_\_

Número de Controlo Veterinário (se aplicável) \_\_\_\_\_

	S	N	EC	NA
Tem implementado o sistema HACCP ou outro sistema de segurança alimentar (ver dossier).				
Existe um responsável pela Segurança Alimentar / Qualidade, que conhece o processo e as possíveis implicações a nível da Segurança Alimentar.				
Os pontos críticos do processo estão identificados e controlados.				
As instalações respeitam, genericamente, os pré-requisitos do Codex Alimentarius.				
Existe um cais para entrada de matérias-primas e outro para saída de produto final.				
Existe uma saída exclusiva para lixos/detrítos.				
Há evidências documentais, com suporte na segurança alimentar, na selecção dos fornecedores.				
A água é controlada (não se aplica à rede pública) de acordo com a lei (ver Boletins de Análises).				
As câmaras/salas de armazenagem (matérias primas e produto final) são distintas.				
Há contrato com empresa responsável pelo controlo de pragas (ver documento e estações de isco).				
Os manipuladores possuem documento médico que ateste a sua aptidão para manusearem produtos alimentares (prova documental).				
É claro através da observação visual (uso de luvas, unhas curtas e limpas, equipamentos e utensílios adequados na perspectiva higiénica) da existência de procedimentos higiénicos no processo.				
Existe um sistema de Rastreabilidade completo (prova documental).				
Existem análises microbiológicas ou outras (prova documental) como suporte de Segurança Alimentar.				
As análises efectuadas e o observado permitem, com os controlos a efectuar pelo Cliente, uma segurança aceitável dos produtos fornecidos.				

**CONCLUSÃO DA VERIFICAÇÕES**

	S	N
Será desnecessário ajustar o controlo estipulado no Código BPHF dos produtos fornecidos.		
É possível um ajustamento para poder ser fornecedor (em caso afirmativo, justificar em relatório anexo as alterações/compromissos/provas a fornecer)		

S – Sim

N – Não

EC – Em curso

NA – Não aplicável

Preenchido por: \_\_\_\_\_

Data \_\_\_ / \_\_\_ / \_\_\_

A lista de Verificação pressupõe o defeito zero, admitindo apenas SIM ou NÃO. A detecção de uma incorrecção aquando do preenchimento, pressuporá a sua correcção imediata ou logo que possível desde que a incorrecção detectada não torne o produto inaceitável – perigo de risco médio.

### **CONSIDERANDOS SOBRE O PREENCHIMENTO**

O documento deverá ser preenchido a tinta.

Qualquer rasura/correcção deverá ser rubricada pelos responsáveis pelo preenchimento.

Algumas questões poderão não ser possíveis de verificar, devido às situações a que se referem não serem possíveis de verificar no momento, ou por não terem ainda ocorrido, como por exemplo as Situações de Excepção. Deverá ser colocado um traço horizontal no interior dos quadrados de resposta a essas questões.

Quando num item existir mais do que uma norma a verificar e se alguma estiver em falta, a cruz será colocada no **NÃO** e sublinhar-se-á no texto aquela que estiver não conforme.

As verificações práticas deverão ser efectuadas por observação e eventualmente completadas colocando questões aos operadores/manipuladores, ou responsáveis.

Nas observações deverão ser registados todos os dados considerados relevantes, nomeadamente esclarecimentos adicionais acerca das não conformidades registadas e pormenorização de documentos observados. Exemplos: Quando o documento a referir forem relatórios ou quaisquer registos, deverá citar-se o nome do documento, o número se existente, a data e a localização – *Dossier* de Registos ou de Apoio.

**A Lista de Verificação só poderá ser arquivada após implementação de todas as acções de correcção.**

**1. Higiene e Saúde Pessoal**

**SIM NÃO**

- 1.1. Todos os colaboradores têm documento médico (anual) que atesta a sua aptidão para manipular produtos alimentares.
- 1.2. As feridas, cortes e outras lesões cutâneas estão protegidas.
- 1.3. As unhas estão curtas e isentas de verniz.
- 1.4. É respeitado o não uso de bijutarias, tal como referido no documento Normas de Higiene Geral e de Fabrico.

Observações / Medidas de correcção tomadas	Data prevista da correcção	Responsável

**2. Sanitários / Vestiários**

**SIM NÃO**

- 2.1. Encontram-se fechados, arrumados e limpos.
- 2.2. Existe sabonete bactericida, toalhetes de papel e escova das unhas.
- 2.3. O vestuário (luvas, touca, bota) e o calçado que não são usados nas horas de serviço são colocados nos vestiários.

Observações / Medidas de correcção tomadas	Data prevista da correcção	Responsável

O responsável pelo preenchimento \_\_\_\_\_ Data \_\_\_\_\_

A Lista de verificação pressupõe o defeito zero, admitindo apenas SIM ou NÃO. A detecção de uma incorrecção aquando do preenchimento, pressuporá a sua correcção imediata ou logo que possível desde que a incorrecção detectada não torne o produto inaceitável – perigo de risco médio.

### **CONSIDERANDOS SOBRE O PREENCHIMENTO**

O documento deverá ser preenchido a tinta.

Qualquer rasura/correcção deverá ser rubricada pelos responsáveis pelo preenchimento.

Algumas questões poderão não ser possíveis de verificar, devido às situações a que se referem não serem possíveis de verificar no momento, ou por não terem ainda ocorrido, como por exemplo as Situações de Excepção. Deverá ser colocado um traço horizontal no interior dos quadrados de resposta a essas questões.

Quando num item existir mais do que uma norma a verificar e se alguma estiver em falta, a cruz será colocada no **NÃO** e sublinhar-se-á no texto aquela que estiver não conforme.

As verificações práticas deverão ser efectuadas por observação e eventualmente completadas colocando questões aos operadores/manipuladores, ou responsáveis.

Nas observações deverão ser registados todos os dados considerados relevantes, nomeadamente esclarecimentos adicionais acerca das não conformidades registadas e pormenorização de documentos observados. Exemplos: Quando o documento a referir forem relatórios ou quaisquer registos, deverá citar-se o nome do documento, o número se existente, a data e a localização – *Dossier* de Registos ou de Apoio.

**A lista de Verificação só poderá ser arquivada após implementação de todas as acções de correcção.**

- |   | <b>SIM</b>               | <b>NÃO</b>               |
|---|--------------------------|--------------------------|
| <b>1. Instalações</b>   |                          |                          |
| 1.1. Apresentam-se limpas   | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.2. As mangueiras quando não são utilizadas são colocadas nos suportes | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.3. Os produtos e utensílios de higiene são mantidos em local próprio  | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.4. Os produtos enológicos são sempre armazenados em local próprio     | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.5. As lâmpadas têm protecção  | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.6. Todas as vasilhas estão devidamente identificadas                  | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

Observações / Medidas de correcção tomadas	Data prevista da correcção	Responsável

- |                                 | <b>SIM</b>               | <b>NÃO</b>               |
|---------------------------------|--------------------------|--------------------------|
| <b>2. Água</b>                  |                          |                          |
| 2.1. A água utilizada é da rede | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

Observações / Medidas de correcção tomadas	Data prevista da correcção	Responsável

- |  | <b>SIM</b>               | <b>NÃO</b>               |
|--|--------------------------|--------------------------|
| <b>3. Equipamento</b>  |                          |                          |
| 3.1. As cubas de fermentação ou de estabilização depois de utilizadas são sempre lavadas | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.2. As mangueiras depois de cada utilização são sempre lavadas                          | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

- |   | <b>SIM</b>               | <b>NÃO</b>               |
|---|--------------------------|--------------------------|
| 3.3. As manutenções dos equipamentos estão a ser efectuadas e registadas                              | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.4. A linha de engarrafamento no final do dia é lavada e desinfectada                                | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.5. No início do dia os filtros da linha de engarrafamento são esterilizados com vapor               | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.6. Os filtros sempre que retirados da linha são colocados em aguardente vínica                      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.7. É sempre efectuado o teste de fenolftaleína aos equipamentos desinfectados com produtos químicos | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.8. As vasilhas são mantidas tapadas depois de se efectuar um tratamento ou correcção                | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

Observações / Medidas de correcção tomadas	Data prevista da correcção	Responsável

O responsável pelo preenchimento \_\_\_\_\_ Data \_\_\_\_\_

A Lista de Verificação pressupõe o defeito zero, admitindo apenas SIM ou NÃO. A detecção de uma incorrecção aquando do preenchimento, pressuporá a sua correcção imediata ou logo que possível desde que a incorrecção detectada não torne o produto inaceitável – perigo de risco médio.

### **CONSIDERANDOS SOBRE O PREENCHIMENTO**

O documento deverá ser preenchido a tinta.

Qualquer rasura/correcção deverá ser rubricada pelos responsáveis pelo preenchimento.

Algumas questões poderão não ser possíveis de verificar, devido às situações a que se referem não serem possíveis de verificar no momento, ou por não terem ainda ocorrido, como por exemplo as Situações de Excepção. Deverá ser colocado um traço horizontal no interior dos quadrados de resposta a essas questões.

Quando num item existir mais do que uma norma a verificar e se alguma estiver em falta, a cruz será colocada no **NÃO** e sublinhar-se-á no texto aquela que estiver não conforme.

As verificações práticas deverão ser efectuadas por observação e eventualmente completadas colocando questões aos operadores/manipuladores, ou responsáveis.

Nas observações deverão ser registados todos os dados considerados relevantes, nomeadamente esclarecimentos adicionais acerca das não conformidades registadas e pormenorização de documentos observados. Exemplos: Quando o documento a referir forem relatórios ou quaisquer registos, deverá citar-se o nome do documento, o número se existente, a data e a localização – *Dossier* de Registos ou de Apoio.

**A Lista de Verificação só poderá ser arquivada após implementação de todas as acções de correcção.**

- |   | <b>SIM</b>               | <b>NÃO</b>               |
|---|--------------------------|--------------------------|
| <b>1. Armazenamento de Matérias-primas, Subsidiárias e P. Acabado</b>   |                          |                          |
| 1.1. O armazenamento é feito de modo que sejam utilizados sempre os produtos mais antigos, respeitando a regra de FIFO. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.2. O empilhamento dos sacos dos produtos enológicos, rolhas, etc, é efectuado sobre paletes                           | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.3. As paletes de garrafas depois de abertas são envolvidas em película retráctil antes de voltarem ao engarrafamento. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.4. Os sacos de rolhas depois de abertos são bem fechados antes de voltarem ao engarrafamento.                         | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

Observações / Medidas de correcção tomadas	Data prevista da correcção	Responsável

O responsável pelo preenchimento \_\_\_\_\_ Data \_\_\_\_\_

A Lista de Verificação pressupõe o defeito zero, admitindo apenas SIM ou NÃO. A detecção de uma incorrecção aquando do preenchimento, pressuporá a sua correcção imediata ou logo que possível desde que a incorrecção detectada não torne o produto inaceitável – perigo de risco médio.

### **CONSIDERANDOS SOBRE O PREENCHIMENTO**

O documento deverá ser preenchido a tinta.

Qualquer rasura/correcção deverá ser rubricada pelos responsáveis pelo preenchimento.

Algumas questões poderão não ser possíveis de verificar, devido às situações a que se referem não serem possíveis de verificar no momento, ou por não terem ainda ocorrido, como por exemplo as Situações de Excepção. Deverá ser colocado um traço horizontal no interior dos quadrados de resposta a essas questões.

Quando num item existir mais do que uma norma a verificar e se alguma estiver em falta, a cruz será colocada no **NÃO** e sublinhar-se-á no texto aquela que estiver não conforme.

As verificações práticas deverão ser efectuadas por observação e eventualmente completadas colocando questões aos operadores/manipuladores, ou responsáveis.

Nas observações deverão ser registados todos os dados considerados relevantes, nomeadamente esclarecimentos adicionais acerca das não conformidades registadas e pormenorização de documentos observados. Exemplos: Quando o documento a referir forem relatórios ou quaisquer registos, deverá citar-se o nome do documento, o número se existente, a data e a localização – *Dossier* de Registos ou de Apoio.

**A Lista de Verificação só poderá ser arquivada após implementação de todas as acções de correcção.**

<b>1. Processamento</b>	<b>SIM</b>	<b>NÃO</b>
1.1. No final do dia a adega e os equipamentos são lavados e desinfectados	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2. As ordens para movimentos, tratamentos ou correcções de vinhos são dadas por escrito (Ordem de Serviço interna) e os registos dos lotes utilizados são realizados no mesmo documento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3. A ordem para engarrafamento é dada por escrito (Ordem e Registo de Engarrafamento) e o registo dos lotes de garrafas e rolhas utilizados é realizado no Registo de Engarrafamento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4. A ordem para expedição é dada por escrito (Ordem e Registo de Expedição)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5. A ordem para execução de encomenda é dada por escrito (Ordem de Encomenda)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.6. As compras são feitas com base no modelo requisição Externa	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Observações / Medidas de correcção tomadas	Data prevista da correcção	Responsável

**2. Controlo de pragas**

**SIM NÃO**

2.1. O controlo de pragas é efectuado por uma Empresa Especializada e o contrato de prestação de serviços está a ser cumprida (ver dossier de apoio).

2.2. Os aparelhos de electrocussão estão ligados e encontram-se limpos

Observações / Medidas de correcção tomadas	Data prevista da correcção	Responsável

**3. Resíduos**

**SIM NÃO**

3.1. A recolha do lixo dos contentores exteriores é feita todos os dias

3.2. Os recipientes interiores de resíduos encontram-se forrados com sacos e são despejados nos contentores exteriores todos os dias

Observações / Medidas de correcção tomadas	Data prevista da correcção	Responsável

O responsável pelo preenchimento \_\_\_\_\_ Data \_\_\_\_\_

Data e hora da ocorrência:

\_\_\_/\_\_\_/\_\_\_      \_\_\_:\_\_\_

Acções desenvolvidas

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

Destino do(s) vinho(s) em carga nas linhas de engarrafamento

---

---

---

---

---

Origem da água utilizada em alternativa (se aplicável) \_\_\_\_\_

Data e hora a que foi restabelecido o fornecimento normal de água

\_\_\_/\_\_\_/\_\_\_      \_\_\_:\_\_\_

O Responsável \_\_\_\_\_      Data \_\_\_/\_\_\_/\_\_\_

Data e hora da ocorrência:

\_\_\_/\_\_\_/\_\_\_      \_\_\_:\_\_\_

Acções desenvolvidas

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

Destino do(s) vinho(s) em carga nas linhas de engarrafamento

---

---

---

---

---

Energia alternativa Sim  Qual ? \_\_\_\_\_  
Não

Data e hora a que foi restabelecido o fornecimento de energia

\_\_\_/\_\_\_/\_\_\_      \_\_\_:\_\_\_

O Responsável \_\_\_\_\_

Data \_\_\_/\_\_\_/\_\_\_

Inundação

Incêndio

Data e hora da ocorrência:

\_\_\_/\_\_\_/\_\_\_      \_\_\_:\_\_\_

Acções desenvolvidas no âmbito da segurança alimentar após catástrofe

---

---

---

---

---

---

---

---

---

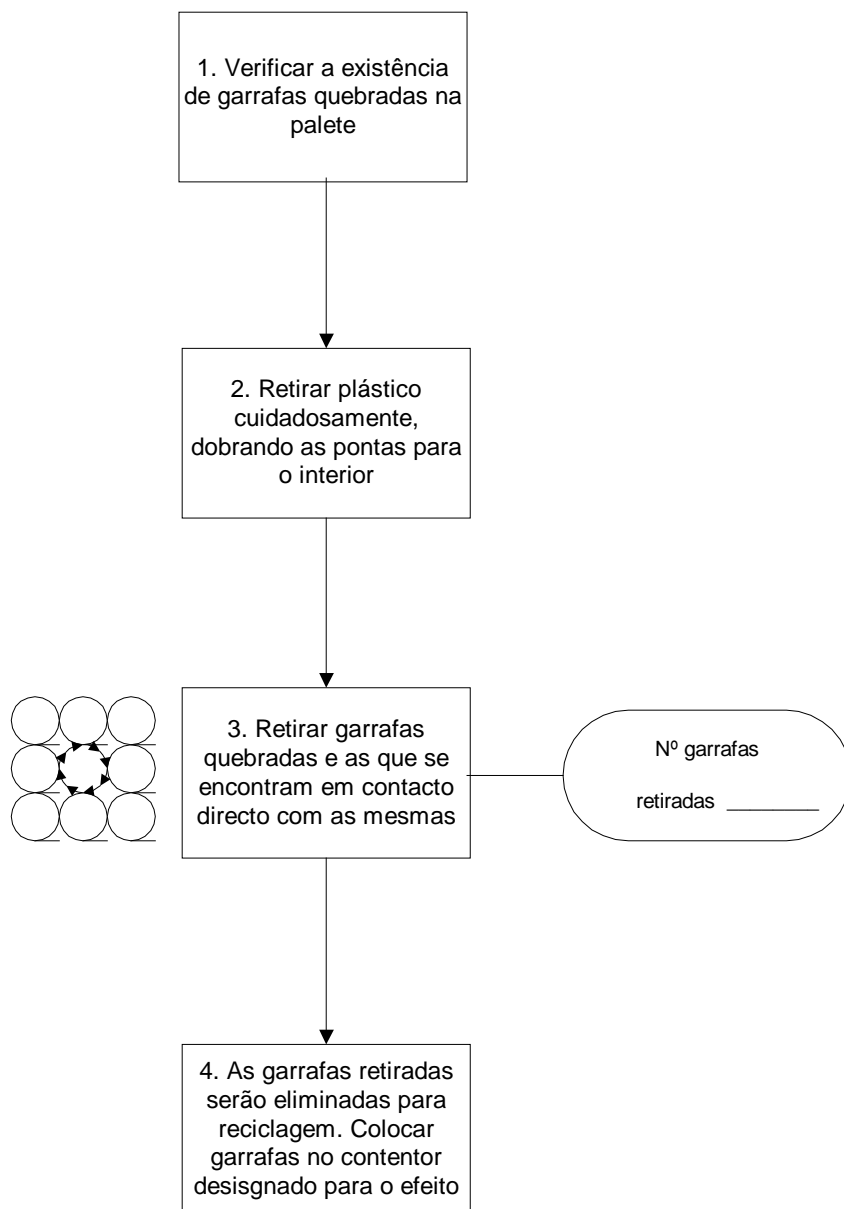
---

Data e hora da retoma de laboração

\_\_\_/\_\_\_/\_\_\_      \_\_\_:\_\_\_

O Responsável \_\_\_\_\_ Data \_\_\_/\_\_\_/\_\_\_

As paletes de garrafas são verificadas antes das mesmas entrarem na linha de enchimento. O operador vai controlar a existência de garrafas quebradas e proceder da seguinte forma:



O responsável \_\_\_\_\_

Data: \_\_\_\_\_







LOGOTIPO  
DA  
EMPRESA

**LISTA DE VERIFICAÇÃO AO CBPHF**  
**Manual de Segurança Alimentar**  
**CAP I**

---

Nome da Empresa \_\_\_\_\_

Unidade \_\_\_\_\_

Responsáveis pela Verificação:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Data \_\_\_/\_\_\_/\_\_\_

### **Considerandos sobre o preenchimento**

O documento deverá ser preenchido a tinta.

Qualquer rasura/correção deverá ser rubricada pelos responsáveis pelo preenchimento

Algumas questões poderão não ser possíveis de verificar, devido às situações a que se referem não serem possíveis de verificar no momento, ou por não terem ainda ocorrido, como por exemplo as Situações de Excepção. Deverá ser colocado um traço horizontal no interior dos quadrados de resposta a essas questões

As verificações práticas deverão ser efectuadas por observação e eventualmente completadas colocando questões aos operadores/manipuladores, ou responsáveis.

Nas observações deverão ser registados todos os dados considerados relevantes, nomeadamente esclarecimentos adicionais acerca das não conformidades registadas e pormenorização de documentos observados. Exemplos: Quando o documento a referir forem as Normas de Higiene Geral e Fabrico, deverá anotar-se Cap.I, Secção 1, pag. X-Y, norma Z (número); no caso de relatórios ou quaisquer registos, deverá citar-se o nome do documento, o código se existente, a data e a localização – *Dossier* de Registos ou de Apoio.

### **APROVAÇÃO DA POLÍTICA DE SEGURANÇA ALIMENTAR**

a) Está claramente definida a Política de Segurança Alimentar.

SIM  NÃO

**Observações:** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

b) É compreendida a todos os níveis da empresa.

SIM  NÃO

**Observações:** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

### **VALIDAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO**

a) Estão validados todos os documentos do CBPHF

SIM  NÃO

### **VERIFICAÇÃO DO CÓDIGO DE BOAS PRÁTICAS DE HIGIENE E FABRICO (CBPHF)**

Terá de verificar-se o correcto funcionamento (aplicação prática do descrito no Manual de Segurança Alimentar) do conteúdo das secções do Código de Boas Práticas de Higiene e Fabrico (Cap. I):

#### **➤ ESPECIFICAÇÕES DAS MATÉRIAS-PRIMAS E SUBSIDIÁRIAS**

a) Comprovativos da concordância dos fornecedores relativa às Especificações das matérias-primas e subsidiárias ou cópia da carta informativa da obrigatoriedade do cumprimento das Especificações, bem como de todos requisitos legais aplicáveis ao sector, enviada aos fornecedores ou declarações de conformidade alimentar (aplicável para os materiais de embalagem).  
*(verificação documental)*

SIM  NÃO

**Observações:** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

- b) Envio de todos os Boletins Analíticos pelos Fornecedores, conforme estipulado no CBPHF  
*(verificação documental)*

SIM  NÃO

**Observações:** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

- c) Os resultados dos Boletins Analíticos, enviados pelos fornecedores, estão em conformidade com o estipulado nas Especificações e CBPHF  
*(verificação documental)*

SIM  NÃO

**Observações:** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

- d) Realização de análises às matérias-primas e subsidiárias pela empresa, conforme estipulado no CBPHF  
*(verificação documental dos Boletins Analíticos)*

SIM  NÃO

**Observações:** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

- e) Os resultados dos Boletins Analíticos, das análises efectuadas pela empresa, estão em conformidade com o estipulado nas Especificações e CBPHF de Higiene e Fabrico, e se existentes, com os resultados dos boletins analíticos enviados pelo fornecedor  
*(verificação documental dos Boletins Analíticos)*

SIM  NÃO

**Observações:** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

- f) Correcto preenchimento dos Boletins de Controlo à Recepção  
(*verificação documental*)

SIM  NÃO

**Observações:** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

- g) Atribuição de Lote Interno às matérias-primas ou subsidiárias sempre que não identificados com o n.º de lote do fornecedor e de acordo com o definido no CBPHF  
(*verificação documental*)

SIM  NÃO

**Observações:** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

- h) Preenchimento do Boletim de Recusa sempre que houve recusa da matéria-prima ou subsidiária  
(*verificação documental*)

SIM  NÃO

**Observações:** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

- i) Reunião com director/gerente da empresa fornecedora após três recusas  
(*verificação documental*)

SIM  NÃO

**Observações:** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

- j) Preenchimento do Boletim de Identificação de matéria-prima e subsidiária sempre que detectada degradação das mesmas dentro da unidade  
(*verificação documental*)

SIM  NÃO

**Observações:** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

- k) As matérias-primas ou subsidiárias não conformes, estão a ser recusadas conforme o definido no CBPHF  
(*verificação documental*)

SIM  NÃO

**Observações:** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

➤ **NORMAS DE GERAIS DE HIGIENE E DE FABRICO**

- a) Correcto preenchimento da *Lista de Verificação* de controlo das NGHF  
(*verificação documental*)

SIM  NÃO

**Observações:** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

- b) Preenchimento com a periodicidade estipulada  
(*verificação documental*)

SIM  NÃO

**Observações:** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

- c) Preenchimento da Lista de Verificações pelos técnicos referidos no *Dossier* de apoio  
(*verificação documental*)

SIM  NÃO

**Observações:** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

- d) As acções em caso de ocorrência das Situações de Excepção foram desenvolvidas de acordo com o definido nas Normas Gerais de Higiene e de Fabrico

*(verificação documental)*

SIM  NÃO

**Observações:** \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

- e) Existência de sistema de rastreabilidade eficaz

*(verificação prática através dum nº de lote existente para expedição)*

SIM  NÃO

**Observações:** \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

- f) Existência de comprovativos de manutenção preventiva do equipamento

*(verificação documental)*

SIM  NÃO

**Observações:** \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

- g) Existência de procedimento escrito de recolha de produto do mercado

*(verificação documental)*

SIM  NÃO

**Observações:** \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

- h) Existência de relatório após ocorrência de recolha de produto

*(verificação documental)*

SIM  NÃO

**Observações:** \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

- i) Equipamentos/utensílios de medida encontram-se calibrados e dentro do período de validade estabelecido  
(*verificação documental*)

SIM  NÃO

**Observações:** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

➤ **PROGRAMA DE LIMPEZA**

- a) Correcta utilização dos Produtos de Limpeza  
(*verificação prática*)

SIM  NÃO

**Observações:** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

- b) Correcta utilização dos Utensílios de Limpeza  
(*verificação prática*)

SIM  NÃO

**Observações:** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

- c) Correcto cumprimento das Fichas de Limpeza  
(*verificação prática*)

SIM  NÃO

**Observações:** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

- d) Correcto preenchimento dos Boletins de Controlo do Programa de Limpeza  
(*verificação documental*)

SIM  NÃO

**Observações:** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

e) Confirmação (teste se aplicável) da correcta limpeza de equipamentos/utensílios

SIM  NÃO

Equipamento/Utensílios	Resultados	
	Bom	Mau

**Observações:** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

f) Confirmação (teste se aplicável) da correcta limpeza dos utensílios de limpeza

SIM  NÃO

Utensílios de Limpeza	Resultados	
	Bom	Mau

**Observações:** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

## VERIFICAÇÃO DO DOSSIER DE APOIO E REGISTOS

a) Existem todos os documentos preconizados para todos os campos definidos no Manual de Segurança Alimentar, referente ao CBPHF

SIM  NÃO

**Observações:** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

b) Os documentos encontram-se actualizados.

SIM  NÃO

**Observações:** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

**Manual de Segurança Alimentar - CAP II**  
ANEXO 3 - BOLETINS DE REGISTO

## ÍNDICE

### BOLETINS DE REGISTO DO SISTEMA HACCP - **CAP II**

Boletim de Registo de PCC 1F

Boletim de Registo de PCC 2F

Boletim de Registo de PCC 3F

Lista de Verificações ao Sistema HACCP

MODELO	REVISÃO	DATA
mod.HACCP/01	A	
mod.HACCP/02	A	
mod.HACCP/03	A	
mod.HACCP/04	A	

Cópia  Controlada nº \_\_\_\_\_

Não Controlada

Elaborado por:	Aprovado por:	Pág. 1 de 1
----------------	---------------	-------------

**NOME (s) DO (s) PRODUTO (s) :** \_\_\_\_\_ **LOTE:** \_\_\_\_\_

PCC Nº/ETAPAS DO PROCESSO	LIMITES CRÍTICOS	CRITÉRIOS DE CONTROLO	ACÇÕES CORRECTIVAS
<b>1F / Enxaguamento</b>	Aquando de quebra de garrafas no enxaguamento, não poderão chegar garrafas quebradas ou com vidros no interior, à máquina de enchimento	<p>1. Parar a máquina e tapetes (no botão geral mais próximo) imediatamente após (1) ouvir um som de quebra e:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- retirar todas as garrafas do interior da cabina da enxaguadora e</li> <li>- 3 garrafas a partir da saída da cabina, quando a velocidade do tapete é de 1500 garrafas/hora</li> <li>- 6 garrafas a partir da saída da cabina, quando a velocidade do tapete é de 3000 garrafas/hora</li> </ul> <p>Sim <input type="checkbox"/> Não <input type="checkbox"/></p> <p>Garrafas retiradas _____ Velocidade do tapete _____</p> <p>2. Antes de reiniciar o funcionamento, proceder à remoção de vidros visíveis com luvas grossas e lavar cuidadosamente a enxaguadora com água, não esquecendo os pontos de difícil acesso.</p> <p>Sim <input type="checkbox"/> Não <input type="checkbox"/></p> <p>3. As garrafas intactas retiradas e as garrafas quebradas serão eliminadas para reciclagem.</p> <p>Sim <input type="checkbox"/> Não <input type="checkbox"/></p> <p>Responsável pelo registo: _____</p> <p>Data: ___/___/___</p>	<p>a) Se NÃO ao ponto 1 dos Critérios de Controlo, parar tapetes e enxaguadora logo que possível e localizar a garrafa quebrada na linha, retirando:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- todas as garrafas atrás dessa, incluindo as que estão dentro da cabina do enxaguamento e 16 garrafas à frente da quebrada.</li> </ul> <p>Efectuado <input type="checkbox"/> Hora: ____.</p> <p>Garrafas retiradas _____</p> <p>b) Se NÃO ao ponto 2 dos Critério de Controlo, efectuar lavagem de enxaguadora e remover vidros</p> <p>Efectuado <input type="checkbox"/> Ou</p> <p>Se reiniciado o funcionamento sem lavagem e sem retirar vidros, todas as garrafas do lote de produção dessa manhã ou tarde serão sequestradas, não podendo sair para o mercado. Às garrafas sequestradas aplicar o procedimento descrito no ponto 3 dos Critérios de Controlo</p> <p>Efectuado <input type="checkbox"/></p> <p>c) Se NÃO ao ponto 3 dos Critérios de Controlo, enviar todas as garrafas para a reciclagem.</p> <p>Efectuado <input type="checkbox"/></p> <p>Responsável pelo registo: _____</p> <p>Data: ___/___/___</p>

(1) Foram considerados 3 segundos como tempo médio de deslocação da operadora para desligar o botão geral (Máquinas e tapetes). Para determinação dos critérios de controlo atribuiu-se uma margem de mais 3 segundos.

**NOME (S) DO (S) PRODUTO (S) :** \_\_\_\_\_ **LOTE:** \_\_\_\_\_

PCC Nº/ETAPAS DO PROCESSO	LIMITES CRÍTICOS	CRITÉRIOS DE CONTROLO	ACÇÕES CORRECTIVAS
<p><b>2F / Enchimento</b></p>	<p>Aquando de quebra de garrafas no enchimento, não poderão chegar garrafas quebradas ou com vidros no interior à rolhadora</p>	<p>1. Parar a máquina e tapetes (no botão geral mais próximo) imediatamente após (1) ouvir um som de quebra e:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- retirar todas as garrafas do interior da cabina da enchedora e</li> <li>- 3 garrafas a partir da saída da cabina, quando a velocidade do tapete é de 1500 garrafas/hora</li> <li>- 6 garrafas a partir da saída da cabina, quando a velocidade do tapete é de 3000 garrafas/hora</li> </ul> <p>Sim <input type="checkbox"/> hora: ____ Não <input type="checkbox"/></p> <p>Garrafas retiradas _____ Velocidade do tapete _____</p> <p>2. Antes de reiniciar o funcionamento, proceder à remoção de vidros visíveis com luvas grossas e lavar cuidadosamente a enchedora com água. Accionar a lavagem automática dos bicos e, verificar a existência de partículas de vidro nas borrachas dos bicos de enchimento e da zona de encaixe dos gargalos das garrafas.</p> <p>Sim <input type="checkbox"/> Não <input type="checkbox"/></p> <p>3. O vinho contido nas garrafas retiradas, será vertido para vasilha adequada a esse fim existente junto à linha de enchimento e as garrafas voltarão, imediatamente, ao enxaguamento.</p> <p>Sim <input type="checkbox"/> Não <input type="checkbox"/></p> <p>4. As garrafas quebradas serão eliminadas para reciclagem.</p> <p>Sim <input type="checkbox"/> Não <input type="checkbox"/></p> <p>Responsável pelo registo: _____ Data: ____/____/____</p>	<p>a) Se NÃO ao ponto 1 dos Critérios de Controlo, parar tapetes e enchedora logo que possível e localizar garrafa quebrada na linha, retirando:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- todas as garrafas atrás dessa incluindo as que estão dentro da cabina da enchedora e 15 garrafas à frente da quebrada</li> </ul> <p>Efectuado <input type="checkbox"/> Hora: ____</p> <p>Garrafas retiradas _____</p> <p>b) Se NÃO ao ponto 2 dos Critério de Controlo, efectuar lavagem da enchedora e remover vidros</p> <p>Efectuado <input type="checkbox"/> Ou</p> <p>Se reiniciado o funcionamento sem lavagem e sem retirar vidros, todas as garrafas do lote de produção dessa manhã ou tarde serão sequestradas, não podendo sair para o mercado. Às garrafas sequestradas aplicar o procedimento descrito no ponto 3 dos Critérios de Controlo.</p> <p>Efectuado <input type="checkbox"/></p> <p>c) Se NÃO ao ponto 3 dos Critérios de Controlo, despejar garrafas nas condutas de escoamento de águas residuais e enviar todas as garrafas para a reciclagem.</p> <p>Efectuado <input type="checkbox"/></p> <p>d) Se NÃO ao ponto 4 dos Critérios de controlo, efectuar essa actividade.</p> <p>Responsável pelo registo: _____ Data: ____/____/____</p>

(1) Foram considerados 3 segundos como tempo médio de deslocação da operadora para desligar o botão geral (Máquinas e tapetes). Para determinação dos critérios de controlo atribuiu-se uma margem de mais 3 segundos.

**NOME (S) DO(S) PRODUTO(S) :** \_\_\_\_\_ **LOTE:** \_\_\_\_\_

PCC Nº/ETAPAS DO PROCESSO	LIMITES CRÍTICOS	CRITÉRIOS DE CONTROLO	ACÇÕES CORRECTIVAS
<p><b>3F / Rolhamento</b></p>	<p>Aquando de quebra de garrafas no rolhamento, não poderão chegar garrafas quebradas ou com vidros no interior à zona de embalagem.</p>	<p><b>Se rolhadora parar aquando da quebra de garrafas</b> 1.1. Parar linha (no botão geral mais próximo) imediatamente após (1) ouvir um som de quebra. Retirar garrafa quebrada e todas as garrafas existentes dentro da cabina mais 3 anteriores .  Sim <input type="checkbox"/> hora: ____:____ Não <input type="checkbox"/>  Garrafas retiradas _____</p> <p><b>Se rolhadora não parar aquando da quebra</b> 1.2. Parar linha (no botão geral mais próximo) imediatamente após (1) ouvir um som de quebra. Retirar garrafa quebrada e mais 3 seguintes. - 3 garrafas anteriores, quando a velocidade do tapete é 1500 garrafas/hora - 6 garrafas anteriores, quando a velocidade do tapete é 3000 garrafas/hora  Sim <input type="checkbox"/> hora: ____:____ Não <input type="checkbox"/>  Garrafas retiradas _____ Velocidade do tapete _____</p> <p>2. Antes de iniciar o funcionamento, proceder à remoção de vidros visíveis com luvas grossas. Sim <input type="checkbox"/> Não <input type="checkbox"/></p> <p>3. O vinho contido nas garrafas retiradas, será vertido para vasilha adequada a esse fim existente junto à linha de enchimento e as garrafas voltarão, imediatamente, ao enxaguamento. Sim <input type="checkbox"/> Não <input type="checkbox"/></p> <p>4.As garrafas quebradas serão eliminadas para reciclagem. Sim <input type="checkbox"/> Não <input type="checkbox"/></p> <p>Responsável pelo registo: _____  Data: ____/____/____</p>	<p>a1) Se NÃO ao ponto 1.1 dos Critérios de Controlo, efectuar a actividade.  Efectuado <input type="checkbox"/> hora: ____:____ Garrafas retiradas _____</p> <p>a2) Se NÃO ao ponto 1.2 dos Critérios de Controlo, parar linha logo que possível, localizar garrafa quebrada na linha, retirá-la e, todas as garrafa anteriores rolhadas.  Efectuado <input type="checkbox"/> hora: ____:____ Garrafas retiradas _____</p> <p>b) Se NÃO ao ponto 2 dos Critérios de Controlo, efectuar remoção de vidros  Efectuado <input type="checkbox"/>  Se reiniciado o funcionamento sem retirar vidros, parar tapete e efectuar remoção.  Efectuado <input type="checkbox"/></p> <p>c) Se NÃO ao ponto 3 dos Critérios de Controlo, despejar garrafas nas condutas de escoamento de águas residuais e enviar todas as garrafas para reciclagem.  Efectuado <input type="checkbox"/></p> <p>d) Se NÃO ao ponto 4 dos Critérios de Controlo, efectuar essa actividade.  Efectuado <input type="checkbox"/>  Responsável pelo registo: _____  Data: ____/____/____</p>

(1) Foram considerados 3 segundos como tempo médio de deslocação da operadora para desligar o botão geral (Máquinas e tapetes). Para determinação dos critérios de controlo atribuiu-se uma margem de mais 3 segundos

LOGOTIPO  
DA  
EMPRESA

**LISTA DE VERIFICAÇÃO AO HACCP**  
**Manual de Segurança Alimentar**  
**CAP II**

---

Nome da Empresa \_\_\_\_\_

Unidade \_\_\_\_\_

Responsáveis pela Verificação:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Data \_\_\_/\_\_\_/\_\_\_

## **Considerandos sobre o preenchimento**

O documento deverá ser preenchido a tinta.

Qualquer rasura/correção deverá ser rubricada pelos responsáveis pelo preenchimento

Algumas questões poderão não ser possíveis de verificar, devido às situações a que se referem não serem possíveis de verificar no momento, ou por não terem ainda ocorrido, como por exemplo as Situações de Excepção. Deverá ser colocado um traço horizontal no interior dos quadrados de resposta a essas questões

As verificações práticas deverão ser efectuadas por observação e eventualmente completadas colocando questões aos operadores/manipuladores, ou responsáveis.

Nas observações deverão ser registados todos os dados considerados relevantes, nomeadamente esclarecimentos adicionais acerca das não conformidades registadas e pormenores de documentos observados. Exemplos: Quando o documento a referir forem as Normas Gerais de Higiene e Fabrico, deverá anotar-se Cap.I, Secção 2, pag. X-Y, norma Z (número); no caso de relatórios ou quaisquer registos, deverá citar-se o nome do documento, o código existente, a data e a localização – *Dossier* de Registos ou de Apoio.

## VERIFICAÇÃO DO HACCP

Terá de verificar-se o correcto funcionamento (aplicação prática do descrito nas secções do HACCP (Cap. II):

### ➤ EQUIPA DE HACCP

a) O responsável pela gestão do sistema HACCP é designado no Manual

SIM  NÃO

Observações: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

### ➤ AMBITO

a) Está claramente definido o âmbito do Sistema HACCP  
(*verificação documental*)

SIM  NÃO

Observações: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

### ➤ DESCRIÇÃO DO PRODUTO

b) Existência da descrição de todos os produtos abrangidos pelo sistema HACCP –  
ver lista no início da secção 2  
(*verificação documental*)

SIM  NÃO

Observações: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

c) Identificação de todas as matérias-primas, outros ingredientes, adjuvantes  
tecnológicos, materiais de embalagem e/ou outros  
(*verificação documental*)

SIM  NÃO

Observações: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

# LISTA DE VERIFICAÇÃO AO HACCP

## Manual de Segurança Alimentar

### CAP II

#### ➤ DIAGRAMAS DE FLUXO E PLANTA COM CIRCUITOS

- a) Existência de diagramas de fluxo para todos os produtos, contemplando todas as etapas de fabrico  
(*verificação documental*)

SIM  NÃO

Observações: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

- b) Existência de circuitos das matérias-primas, materiais de embalagem, etapas de processo e armazenamento até expedição do produto, circuitos de colaboradores e detritos, bem como do produto final na planta da empresa. Deverão ser também assinalados os pontos ou zonas susceptíveis de contaminações cruzadas e pontos de lavagem de mãos e calçado (quando aplicável).  
(*verificação documental e prática*)

SIM  NÃO

Circuitos Observados _____ _____
--

Observações: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

- c) As etapas do diagrama de fluxo (no manual) estão em conformidade com o efectuado na prática?  
(*verificação prática dum diagrama de fluxo de produto em produção nesse dia e que tenha um ou mais PCCs*)

SIM  NÃO

Diagrama fluxo observado _____
-----------------------------------

Observações: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

#### ➤ PERIGOS

- a) Correcta identificação dos Perigos biológicos, químicos e físicos

SIM  NÃO

**LISTA DE VERIFICAÇÃO AO HACCP**  
**Manual de Segurança Alimentar**  
**CAP II**

---

**Observações:** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

- b) Correcta análise e determinação dos PCC(s)  
(*verificação documental*)

SIM  NÃO

**Observações:** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

- c) Correcta definição dos Limites críticos para cada PCC  
(*verificação documental*)

SIM  NÃO

**Observações:** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

- d) Correctos Critérios de Controlo e respectivas Acções Correctivas  
(*verificação documental. Análise ao nº de Não Conformidades/Acções Correctivas*)

SIM  NÃO

PCC(s) observado(s)
_____
_____

**Observações:** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

- e) Registo dos PCCs devidamente preenchidos  
(*verificação documental*)

SIM  NÃO

**Observações:** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

**LISTA DE VERIFICAÇÃO AO HACCP**  
**Manual de Segurança Alimentar**  
**CAP II**

---

- f) Realização de análises de acordo com o estipulado no HACCP  
(*verificação documental*)

SIM  NÃO

**Observações:** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

- g) Confirmação, através dos resultados das análises, que o sistema funciona bem  
(*verificação documental*)

SIM  NÃO

**Observações:** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

**VERIFICAÇÃO DO DOSSIER DE APOIO**

- a) Existem todos os documentos preconizados para todos os campos definidos no  
Manual de Segurança Alimentar. - Referentes ao HACCP

SIM  NÃO

**Observações:** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

- b) Os documentos encontram-se actualizados.

SIM  NÃO

**Observações:** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_