



Melhor formação para uma maior segurança dos alimentos
(Better Training for Safer Food, BTSF) em África

REFERENCIAL DE HARMONIZAÇÃO DA GESTÃO DA HIGIENE ALIMENTAR EM ÁFRICA:

27 de Agosto de 2010

Referencial

Este documento reflecte as opiniões dos respectivos intervenientes e não da Comissão Europeia nem da Comissão da União Africana.

A ÍNDICE

1.	Contexto	7
2.	Elaboração do referencial	7
3.	Objectivos	8
4.	Campo de aplicação do referencial	8
4.1.	Condições higiénicas de produção	8
4.2.	Controlos	9
4.3.	Estabelecimentos	10
5.	Definições	10
6.	Princípios gerais de higiene dos géneros alimentícios	11
6.1.	Abastecimento de água e energia	11
6.2.	Exigências relativas à implantação, à organização geral, à construção e à manutenção de um estabelecimento, bem como das respectivas instalações e equipamentos	11
6.3.	Operações e funcionários	12
6.4.	Especificidades climáticas	12
6.5.	Água	12
6.6.	Embalagens	12
6.7.	Rastreabilidade sanitária e elegibilidade de matérias-primas e produtos intermédios	12
6.8.	Procedimentos de conservação	12
6.9.	Verificação da efectividade e da eficácia das medidas de controlo/gestão da higiene e dos perigos	12
6.10.	Formação dos funcionários	13
6.11.	Controlo da aplicação do referencial, atribuição da aprovação sanitária, colocação da marca sanitária e emissão de certificados sanitários	13
6.12.	Controlo sanitário da importação de géneros alimentícios originários ou provenientes de países exteriores a África (e destinados às empresas abrangidas)	13
6.13.	Sistemas de informação interna e externa	13
6.14.	Guia de aplicação do referencial	13
6.15.	Vigilância da aplicação do referencial e regularização de conflitos	14
6.16.	Revisão	14
7.	Disposições Particulares	14
Anexo I:	Exigências Relativas Aos Estabelecimentos E Aos Operadores Do Sector Alimentar	15
8.	Identificação E Registo Dos Estabelecimentos	15
9.	Conformidade Das Instalações	15
9.1.	Princípios gerais	15
9.1.1.	Ambiente, local de implantação	15

9.1.2.	Abastecimento de água e de energia	15
9.1.3.	Estrutura do estabelecimento	16
9.1.4.	Abastecimento de água potável:	16
9.2.	Regras de construção	16
9.3.	Conformidade do material e dos equipamentos	17
9.4.	Instalações sanitárias	18
9.5.	Manutenção (preventiva e correctiva)	18
9.6.	Armazenamento de substâncias químicas	19
9.7.	Plano de combate contra os organismos nocivos	19
9.8.	Luta passiva, manutenção das áreas adjacentes e das instalações anexas	19
9.9.	Luta activa	20
9.9.1.	Detecção de organismos nocivos	20
9.9.2.	Plano de desratização	20
9.9.3.	Plano de desinsectização	20
9.9.4.	Substâncias químicas utilizadas para combater os animais nocivos:	20

10. Fornecedores e controlos a realizar aquando da recepção 21

10.1.	Fornecedores	21
10.1.1.	Especificações relativas a matérias-primas	21
10.1.2.	Escolha preferencial de fornecedores:	21
10.1.3.	Escolha preferencial de fornecedores que aceitem a visita às respectivas instalações de produção	21
10.2.	Implementação de controlos a realizar aquando da recepção	21
10.2.1.	Fichas de controlos a realizar aquando da recepção	21
10.2.2.	Critérios organolépticos	22
10.2.3.	Controlo da temperatura dos produtos aquando da recepção	22
10.2.4.	Outros critérios essenciais	22
10.2.5.	Operações de armazenagem de matéria-prima após o controlo aquando da recepção e primeiro tratamento de sanificação	22
10.2.6.	Procedimentos de rejeição	23

11. Política de saúde dos funcionários 23

12. Higiene das mãos 23

12.1.	Lavatórios	24
12.2.	Procedimento de lavagem das mãos	24
12.3.	Frequência de lavagem das mãos	24
12.4.	Lavagem completa das mãos após operações ou situações que envolvem sujidade	24
12.5.	Lavagem rápida das mãos antes de realizar operações que não envolvem sujidade	25
12.6.	Higiene dos pontos de contacto	25
12.7.	Regras adicionais	25
12.8.	Higiene do vestuário	25
12.8.1	Vestuário de trabalho	25
12.8.2	Higiene do calçado	26

13. Higiene do material: plano de limpeza 26

13.8	Princípios gerais	26
13.9	Limpeza de utensílios no decurso da produção	27
14.	Tecnologias de frio, de calor e formulação de alimentos	27
14.1	Tecnologias de frio	27
14.1.1	Refrigeração	27
14.1.2	Veículos frigoríficos de transporte	28
14.1.3	Arrefecimento rápido e manutenção fria	28
14.1.4	Congelação	28
14.1.5	Descongelação	29
14.2	Tecnologias de calor	29
14.2.1	Regras relativas à cocção	29
14.2.2	Regras comuns à pasteurização e à apertização	30
14.3	Formulação dos alimentos	30
14.4	Etiquetagem, rastreabilidade, procedimentos de retirada (ou retorno)	31
14.4.1	Etiquetagem	31
14.4.2	Rastreabilidade	31
14.4.3	Procedimentos de retirada (ou retorno)	32
15.	Autocontrolos	32
15.1	Princípios gerais	32
15.2	Autocontrolo dos produtos	32
15.3	Autocontrolos das superfícies	32
15.4	Formação dos funcionários	32
16.	Exigências relativas à «avaliação de rotina» da implementação de boas práticas de higiene (bph) e de boas práticas de fabrico (bpf)	33
17.	Exigências relativas à verificação do funcionamento dos procedimentos de rastreabilidade e de retirada (ou retorno) de géneros alimentícios que possam apresentar riscos para o consumidor	34
17.1	Rastreabilidade	34
17.2	Retirada/retorno	34
17.3	Exigências relativas à etiquetagem	34
18.	Plano De Controlo Sanitário (Pcs) E Implementação Do Método Haccp	34

Anexo 2: Exigências Relativas Ao Registo E À Aprovação 35 De Estabelecimentos Pela Autoridade Competente

19. Princípios Gerais	35	
19.1	Obrigações aplicáveis aos agentes responsáveis pelos controlos	35
19.2	Obrigações relativas à realização de tarefas de controlo oficial	35
19.3	Sistemas de informação	35
19.3.1	Interno	35
19.3.2	Externo	36
20. Regras De Atribuição Da Certificação	36	
21. Utilização Dos Fundos Gerados Pela Certificação (Taxas)	37	

I. CONTEXTO

A segurança alimentar é um dos componentes da política de integração regional africana. A facilitação das trocas de géneros alimentícios seguros entre os Estados africanos promoverá a realização deste objectivo. No entanto, para ter sucesso, convém definir um referencial sanitário (conjunto de obrigações a cumprir por parte dos produtores/transformadores de géneros alimentícios) harmonizado, bem como procedimentos de controlo do referido referencial que permitam um reconhecimento mútuo entre os Estados africanos das garantias sanitárias oferecidas pelos estabelecimentos envolvidos nesta abordagem comercial.

Esta iniciativa de referencial inscreve-se como uma das acções da parceria conjunta África-Europa, concluída aquando da Cimeira dos chefes de Estado e de Governo africanos e europeus decorrida em Dezembro de 2007 em Lisboa.

A Cimeira foi conduzida conjuntamente pela União Europeia (Direcção-Geral da Saúde e dos Consumidores - DG SANCO) e a Comissão da União Africana (Departamento de Economia Rural e rícola - DREA) em estreita colaboração com as Comunidades Económicas Regionais, os Estados africanos e os organismos técnicos competentes.

A Cimeira destinou-se a promover uma parceria entre o sector público e privado em matéria de segurança sanitária dos alimentos, permitindo reafirmar o papel central das autoridades competentes e incentivar os operadores a aumentar o respectivo nível de conformidade com as normas internacionais sobre a segurança sanitária dos alimentos em África.

2. ELABORAÇÃO DO REFERENCIAL

Este referencial, realizado no âmbito do programa "Melhor formação para uma maior segurança dos alimentos (Better Training for Safer Food, BTSF) em África", financiado pela União Europeia, foi inspirado em trabalhos semelhantes originais do Dr. Richard Bonne e de Franck Boccas, realizados no âmbito de um programa CEN/ASEAN (Comité Europeu de Normalização/Associação das Nações do Sudeste Asiático), financiado pela União Europeia. Estes trabalhos, baseados nas indicações do Código Geral de Higiene dos géneros alimentícios do programa conjunto FAO/OMS Codex Alimentarius, permitem o reconhecimento deste referencial relativamente ao Acordo SPS e uma aplicação pedagógica e facilitada das recomendações internacionais.

Este referencial foi elaborado no decurso de 5 sessões de trabalho sub-regionais¹, reunindo todos os Estados africanos e as Comunidades Económicas Regionais (CER) sob a coordenação conjunta da Comissão da União Africana e da Comissão da União Europeia. Estas sessões de trabalho associaram estreitamente representantes das autoridades competentes dos Estados africanos e das CER, dirigentes/quadros de empresas do sector agro-alimentar e organizações de consumidores de países africanos. Nestas sessões de trabalho participaram também representantes de organizações internacionais como a OMS, a FAO, o Codex Alimentarius, a UNIDO, a ARSO, a AVA, etc., que contribuíram activamente para a sua elaboração. Esta participação assinalável teve por objectivo a consulta pan-africana e o suporte dos organismos internacionais pertinentes, no sentido de ter em consideração as especificidades regionais, os trabalhos em curso, determinando se as mesmas não contradizem os objectivos de protecção da saúde do consumidor e/ou as evoluções necessárias.

A aplicação prática deste referencial foi testada através da utilização de um guia especialmente desenvolvido para o efeito e de outras ferramentas originais (grelha de inspecção e método alternativo à árvore de decisão do sistema HACCP), aquando de 5 trabalho de trabalho sub-regionais em 2010².

¹ Acra (Gana, 6-10 de Julho de 2009), Brazzaville (Congo, 21-25 de Setembro de 2009), Cairo (Egipto, 18-22 de Outubro de 2009), Joanesburgo (África do Sul, 23-27 de Novembro de 2009), Lusaca (Zâmbia, 7-11 de Dezembro de 2009).

² Douala (Camarões, 22-26 de Fevereiro de 2010), Casablanca (Marrocos, 15-19 de Março de 2010), Kampala (Uganda, 19-23 de Abril de 2010), Bamako (Mali, 24-28 de Maio de 2010) e Lilongwe (Malawi, 14-18 de Junho de 2010).

3. OBJECTIVOS

De um modo mais geral, os objectivos destas sessões de trabalho foram:

- a) Formar formadores para a compreensão do código de práticas internacionais recomendado – Princípios gerais de higiene alimentar (CAC/RCP 1-1969, Rev. 4-2003) do Codex Alimentarius que também aborda a aplicação do sistema HACCP;
- b) Desenvolver uma compreensão harmonizada da norma e dos métodos de inspecção junto das autoridades competentes e dos operadores africanos;
- c) Formar formadores para a aplicação de métodos de inspecção harmonizados para auditar a aplicação deste referencial;
- d) Promover este referencial em África para o desenvolvimento de um sistema de certificação oficial, destinado a toda a indústria alimentar do continente; e
- e) Iniciar uma abordagem de certificação oficial harmonizada sobre higiene alimentar, como primeiro mecanismo de integração no que diz respeito à segurança sanitária dos alimentos para o continente.

Para alcançar estes objectivos, os participantes foram convidados a:

- a) Chegar a acordo quanto a um referencial técnico que possa ser utilizado pelas Autoridades Competentes dos Estados Africanos e pelos operadores para a inspecção da higiene alimentar e certificação das empresas do sector agro-alimentar relativamente às Boas Práticas de Higiene (BPH) e às Boas Práticas de Fabrico (BPF) consideradas pertinentes no âmbito da higiene alimentar;
- b) Participar em exercícios de simulação e em visitas a empresas para observar a aplicação deste referencial, para reforçar a respectiva compreensão dos métodos de inspecção e retirar as conclusões necessárias, no sentido de modificar o referencial, com o objectivo facilitar a sua aplicação no futuro na perspectiva de melhorar a segurança sanitária dos alimentos e a protecção dos consumidores; e
- c) Chegar a acordo sobre as regras que as Autoridades Competentes dos Estados Africanos utilizariam para o sistema de certificação proposto como ponto de partida para um mecanismo de reconhecimento mútuo.

4. CAMPO DE APLICAÇÃO DO REFERENCIAL

Por um lado, este referencial harmoniza as condições higiénicas de produção dos géneros alimentícios a aplicar nos estabelecimentos agro-alimentares. Por outro lado, o referencial harmoniza os controlos da aplicação destas condições pelas autoridades competentes. O referencial visa prioritariamente os estabelecimentos do sector alimentar que comercializam géneros alimentícios (parcialmente ou na totalidade) para um ou vários Estados africanos, desde que os países em questão tenham integrado este referencial no respectivo corpo legislativo ou regulamentar.

4.1. Condições higiénicas de produção

Este referencial concentra-se na aplicação de boas práticas de higiene (BPH) relativamente à segurança sanitária dos géneros alimentícios. Não obstante, é recomendável completar as BPH através da implementação de planos de controlo sanitário baseados nos princípios HACCP quando for possível assegurar o controlo dos pontos críticos. O referencial é oportunamente complementado pelo respectivo guia de aplicação cuja utilização pelos operadores e pelas autoridades competentes encarregadas do controlo oficial é fortemente recomendada. Este guia extremamente didáctico apresenta uma abordagem alternativa à árvore de decisão do sistema HACCP, permitindo uma avaliação rápida (nomeadamente pelas autoridades de controlo) da pertinência do plano de controlo sanitário implementado nas empresas do sector agro-alimentar. Consequentemente, este guia não aborda os outros aspectos que interferem na qualidade dos géneros alimentícios. No entanto, no que diz respeito à qualidade dos alimentos (para além da componente segurança sanitária), é evidente que géneros alimentícios que, por si só, sejam de

má qualidade ou tenham sido submetidos a um processo de conservação incorrecto a dado momento na cadeia alimentar, não poderão ser comercializados nem consumidos ou afastarão os consumidores, facto que pode conduzir à má nutrição ou ao consumo diário insuficiente. Assim, cabe aos governos dos Estados africanos, se ainda não o tiverem feito, dotarem-se de outras ferramentas legais vinculativas para promover a qualidade dos géneros alimentícios, a respectiva etiquetagem, a respectiva composição nutricional, as normas a que devem corresponder, a definição de produtos "nichos" ou de agricultura biológica, etc. Do mesmo modo, cabe às organizações profissionais estruturar o mercado, segmentá-lo, se necessário, e editar guias de Boas Práticas de Fabrico (BPF). Concluindo, este referencial, baseado nas BPH apenas abordará as BPF na medida em que as mesmas estejam associadas, acompanhem, suportem e completem as boas práticas de higiene (BPH).

4.2. Controlos

Ainda que voluntária (nenhuma empresa é obrigada a comercializar os seus produtos num país estrangeiro), a acção proposta é politicamente e economicamente muito importante no que diz respeito à segurança sanitária dos alimentos, à segurança alimentar, à integração regional, ao desenvolvimento do comércio entre os Estados africanos e à luta contra a pobreza. Consequentemente, o controlo da aplicação do referencial será realizado sob a autoridade dos serviços oficiais competentes. O estabelecimento que cumpra este referencial será considerado aprovado para a troca de géneros alimentícios entre Estados africanos. Os direitos aduaneiros dos alimentos trocados deste modo serão reduzidos e os respectivos procedimentos de controlo sanitário aquando da introdução no país de destino serão simplificados. As autoridades competentes realizarão controlos nos estabelecimentos em causa para assegurar a respectiva conformidade, utilizando métodos tais como a auditoria, a inspecção ou outro meio (avaliação, vigilância, colheita, etc.) necessário para o efeito. A aprovação será manifestada pela colocação de uma marca sanitária nos recipientes ou nas embalagens dos géneros alimentícios trocados e na carne não embalada (carcaça) por um carimbo de tinta alimentar. As características da autoridade competente definidas no referencial, nomeadamente, a necessária ausência de conflitos de interesse entre os responsáveis pelo controlo e os estabelecimentos controlados e certificados, permitem admitir, conforme a vontade dos governos dos Estados Africanos, que determinadas tarefas de controlo sejam delegadas pela autoridade competente a terceiros organismos com acreditação para exercer as funções em causa.

Por outro lado, uma vez que os países africanos e as respectivas empresas ainda são muito dependentes da importação de determinadas matérias-primas, ingredientes e materiais de acondicionamento/embalagem, o referencial constitui a base para a regulamentação futura harmonizada das condições sanitárias de importação de géneros alimentícios em África e do controlo dos lotes de géneros alimentícios importados.

Tendo em conta que o objectivo desta harmonização consiste em tornar mais fluidas as trocas de géneros alimentícios em África, o referencial impõe sistemas de troca de informação e de assistência mútua entre os Estados africanos, bem como a base para a implementação de sistemas electrónicos de alerta rápido e de rastreabilidade relativamente aos produtos trocados. A rastreabilidade a montante e a jusante é considerada obrigatória nos estabelecimentos aprovados para assegurar a fiabilidade do sistema e a realização rápida de uma investigação caso estejam presentes problemas nos produtos trocados.

Uma vez que esta acção de aprovação de estabelecimentos está associada à abertura do mercado e à redução dos controlos fronteiriços, bem como dos direitos aduaneiros, torna-se evidente que apenas poderão ser integrados nesta acção e certificados os estabelecimentos que respeitem as outras directrizes regulamentares aplicáveis no país de origem³ (incluindo exigências nacionais em termos de segurança sanitária dos alimentos superiores às do presente referencial, por exemplo, os planos de vigilância oficiais no que diz respeito a contaminantes químicos). As outras directrizes em causa são, em particular, as regras que dizem respeito ao direito do trabalho, à fiscalidade, ao consumo, ao direito social, à qualidade dos alimentos, à saúde e à protecção dos animais. Os responsáveis pelos estabelecimentos em questão deverão, evidentemente, liquidar a taxa sanitária necessária para o financiamento da

3 Douala (Camarões, 22-26 de Fevereiro de 2010), Casablanca (Marrocos, 15-19 de Março de 2010), Kampala (Uganda, 19-23 de Abril de 2010), Bamako (Mali, 24-28 de Maio de 2010) e Lilongwe (Malawi, 14-18 de Junho de 2010).

implementação do sistema de controlo e de certificação deste referencial sanitário junto do organismo de administração nacional designado para o efeito.

4.3. Estabelecimentos

O referencial não se destina, numa primeira fase, a ser aplicado: (1) a estabelecimentos que comercializem os respectivos géneros alimentícios apenas no mercado nacional, excepto se os mesmos fornecerem a totalidade ou parte da respectiva produção a um estabelecimento certificado no âmbito deste referencial, e (2) aos estabelecimentos de venda a retalho (incluindo restaurantes privados ou estabelecimentos de restauração colectiva privada ou pública).

No entanto, cada estado africano que considere este referencial (na totalidade ou em parte, ou até mesmo apenas os seus princípios) como sendo necessário e pertinente para uma dada fase da produção alimentar do país, mesmo que não faça parte dos visados, pode, evidentemente, recorrer ao mesmo. Progressivamente, este referencial deverá vir a abranger todos os estabelecimentos de todos os sectores alimentares que não remetam directamente as respectivas produções ao consumidor final (por exemplo, estabelecimentos de venda a retalho, restaurantes privados). Porém, os estabelecimentos de restauração colectiva e as instalações de corte/transformação anexas a grandes superfícies de venda deverão aplicar o referencial procedendo às adaptações necessárias. Assim, os estabelecimentos que produzam apenas para o mercado nacional serão progressivamente visados pelo referencial, em nome da integração regional e para assegurar um nível idêntico de protecção dos consumidores e de acordo com condições de concorrência e de comércio leal em todo o território africano.

Importa referir que a adopção de uma legislação alimentar aplicável a todos os tipos de estabelecimentos do sector alimentar sem distinção dos meios e das necessidades pode confrontar-se com dificuldades de implementação insuperáveis. Este facto pode representar a perda de toda a credibilidade nesta legislação e nas autoridades encarregadas de impor a sua implementação e assegurar o seu controlo. Com efeito, o facto de determinados estabelecimentos de comércio fornecerem géneros alimentícios directamente ao consumidor que os vai ingerir a curto prazo, reduzindo assim os riscos de toxinfecções provocadas pela multiplicação de germes patogénicos eventualmente presentes (desde que os estabelecimentos fornecedores respeitem as boas práticas de higiene e controlem os riscos específicos) permite que os mesmos sejam submetidos a obrigações menos rígidas que os estabelecimentos agro-alimentares no sentido estrito; no entanto, devem aplicar-se regras básicas de higiene alimentar, contidas neste referencial, e adaptadas a tais actividades e produtos, bem como aos riscos que lhes são inerentes para evitar a contaminação por germes e a sua multiplicação. A progressividade da aplicação deste referencial aos diversos operadores do sector agro-alimentar é amplamente recomendada.

5. DEFINIÇÕES

No âmbito do presente referencial, são aplicáveis as definições que se seguem.

Estabelecimento: qualquer edifício ou zona onde sejam manipulados alimentos, bem como as respectivas áreas adjacentes para o mesmo efeito.

Autoridade competente: a autoridade central de um Estado africano competente para organizar os controlos oficiais ou qualquer autoridade a quem foi delegada a referida competência. Esta definição inclui, consoante o caso, a autoridade correspondente de um terceiro país.

Auditoria: exame metódico e independente destinado a determinar se as actividades e os respectivos resultados satisfazem as disposições previamente estabelecidas e se as mesmas são implementadas efectivamente e se são adequadas ao alcance dos objectivos.

Inspecção: exame de estabelecimentos, de animais e de géneros alimentícios, do respectivo tratamento, de

empresas do sector alimentar; dos respectivos sistemas de gestão e produção, incluindo os documentos, os ensaios sobre o produto acabado e as práticas de alimentação dos animais, bem como a origem e o destino de entradas e saídas, no sentido de verificar a conformidade com as prescrições legais para todos os casos.

Rastreabilidade: capacidade de rastrear, em todas as etapas da produção, da transformação e da distribuição, o encaminhamento de um género alimentício, de um alimento para animais, de um animal produtor de géneros alimentícios ou de uma substância destinada a ser incorporada ou susceptível de ser incorporada num género alimentício ou num alimento para animais.

Acondicionamento: acção de colocar um género alimentício numa saqueta ou num recipiente em contacto directo com o género alimentício em questão; a saqueta ou o recipiente propriamente ditos.

Embalagem: acção de colocar um ou vários géneros alimentícios acondicionados num segundo recipiente; o recipiente propriamente dito.

Controlo oficial: qualquer forma de controlo efectuada pela autoridade competente para verificar se a legislação relativa aos alimentos para animais e aos géneros alimentícios, bem como as disposições relativas à saúde animal, estão a ser respeitadas.

Certificação oficial: procedimento através do qual a autoridade competente ou os organismos de controlo autorizados a actuar nesse âmbito, atestam a conformidade, por escrito, por meio electrónico ou por um meio equivalente.

6. PRINCÍPIOS GERAIS DE HIGIENE DOS GÉNEROS ALIMENTÍCIOS

6.1. Abastecimento de água e energia

Os estabelecimentos devem dispor de abastecimento contínuo de água potável e de energia (gás, electricidade, etc.) e, se possível, devem estar situados em zonas de actividade especializada.

6.2. Exigências relativas à implantação, à organização geral, à construção e à manutenção de um estabelecimento, bem como das respectivas instalações e equipamentos

A implantação, a concepção de novos estabelecimento ou instalações, ou ainda a melhoria dos estabelecimentos ou instalações e dos equipamentos existentes, devem cumprir os princípios e as medidas de higiene alimentar destinados a prevenir totalmente a contaminação dos géneros alimentícios produzidos em todas as fases da respectiva preparação, desde a matéria-prima até ao produto acabado desprotegido ou protegido pela sua primeira embalagem.

No âmbito desta prevenção relativamente aos contaminantes e aos riscos de multiplicação, os pontos que se seguem são incontornáveis: luta contra os animais nocivos, implementação, acompanhamento e verificação de um plano de limpeza pré-estabelecido.

6.3. Operações e funcionários

As operações de produção, incluindo os movimentos de funcionários, devem ter sido concebidas e realizadas, no tempo ou no espaço, com o objectivo de proteger os géneros alimentícios, nomeadamente os mais expostos à contaminação, como é o caso dos géneros alimentícios desprotegidos, das fases de preparação anteriores ou seguintes potencialmente contaminantes ou que favoreçam a contaminação e evitar novas contaminações.

No âmbito desta prevenção relativamente aos contaminantes e aos riscos relacionados com a multiplicação, os pontos que se seguem são incontornáveis: implementação de boas práticas de higiene relativas às operações de produção e de um programa de controlo de contaminação e/ou de multiplicação de agentes patogénicos, implementação de uma política de saúde dos funcionários e

controlo da higiene dos mesmos.

6.4. Especificidades climáticas

As consequências das condições climáticas (temperatura, higrimetria), nomeadamente para os países tropicais, devem ser consideradas no que diz respeito aos riscos de multiplicação de agentes biológicos ou às condições que favoreçam a sua multiplicação.

6.5. Água

Poderá utilizar-se água que não água potável, de acordo com o definido na secção 4.4.1 da norma CAC/RCP 1-1969, REV. 4 (2003), desde que a mesma não represente um risco de contaminação directa, imediata ou previsível ou de favorecimento do desenvolvimento de agentes contaminantes.

6.6. Embalagens

A concepção e o fabrico de materiais de acondicionamento (primeiro local de acondicionamento do género alimentício) devem assegurar uma óptima protecção dos produtos para reduzir eficazmente a contaminação, evitar danos nos alimentos e permitir a etiquetagem inerente às necessidades de informação, nomeadamente regulamentar, dos operadores e dos consumidores no que diz respeito à conservação dos produtos relativamente ao possível desenvolvimento de contaminantes biológicos.

6.7. Rastreabilidade sanitária e elegibilidade de matérias-primas e produtos intermédios

Para serem abrangidas por este referencial, as empresas devem ter implementado um sistema de rastreabilidade sanitária documentado que permita identificar sem ambiguidade os fornecedores dos diferentes géneros alimentícios, incluindo os do sector da produção primária, dos ingredientes e do material de embalagem utilizado pelas empresas em causa. Este sistema documentado de rastreabilidade sanitária deve também ser capaz de permitir identificar sem qualquer ambiguidade os destinatários dos produtos da empresa.

As matérias-primas ou os produtos intermédios introduzidos num estabelecimento abrangido pelo presente referencial, devem provir de um estabelecimento igualmente abrangido pelo presente referencial ou serem importados a partir de estabelecimentos que apresentem as mesmas garantias ou garantias equivalentes, reconhecidas como tal pela autoridade competente, e que tenham sido submetidos aos controlos veterinários e sanitários à importação aplicando a legislação em vigor (nacional, sub-regional, regional) descritos no ponto 6.12.

6.8. Procedimentos de conservação

Os procedimentos de conservação dos alimentos (salga, fermentação, fumagem, tratamento térmico/pasteurização, esterilização, refrigeração, congelação) não devem ser considerados meios de estabilização ou de saneamento contra contaminantes biológicos, respectivas toxinas ou agentes químicos. Estes procedimentos não se destinam a compensar as falhas de aplicação das BPH nem a sanificar produtos reconhecidamente contaminados.

No entanto, as autoridades competentes no âmbito de programas oficiais de controlo/erradicação de determinadas zoonoses podem impor ou aceitar procedimentos de tratamento definidos pela autoridade competente (por exemplo tratamento pelo frio da carne de porco/cavalo para prevenir a triquinose, tratamento térmico dos ovos com casca de criações infectadas por determinados tipos de salmonela, pasteurização do leite de vacas contaminadas por *Mycobacterium Tuberculosis*, etc.).

6.9. Verificação da efectividade e da eficácia das medidas de controlo/gestão da higiene e dos perigos

A efectividade da realização de boas práticas de higiene e de medidas de controlo da contaminação por agentes patogénicos e/ou da respectiva multiplicação deverá ser sujeita a uma avaliação de rotina.

A eficácia das boas práticas de higiene e das medidas de controlo da contaminação por agentes patogénicos e/ou da respectiva multiplicação será verificada pela implementação de um plano de

amostragem e de análise dos produtos acabados.

6.10. Formação dos funcionários

Para serem conduzidas de forma a controlar devidamente os riscos de contaminação e de multiplicação, as operações de produção exigem a implementação de um plano de formação contínua das chefias e dos funcionários da produção.

Cada funcionário deve receber formação na área da higiene alimentar, a um nível que corresponda às tarefas das quais está encarregado.

6.11. Controlo da aplicação do referencial, atribuição da aprovação sanitária, colocação da marca sanitária e emissão de certificados sanitários

As actividades de controlo oficial da aplicação deste referencial, a atribuição da aprovação sanitária, a colocação da marca sanitária e a emissão de certificados sanitários são realizadas pela ou pelas autoridades competentes designadas pelo estado africano em causa. No entanto, algumas ou a totalidade das tarefas de controlo podem ser delegadas pela Autoridade Competente Central do Estado a um terceiro organismo de inspecção acreditado no âmbito da norma por um organismo de acreditação também reconhecido no âmbito da norma EN 45011.

6.12. Controlo sanitário da importação de géneros alimentícios originários ou provenientes de países exteriores a África (e destinados às empresas abrangidas)

Os géneros alimentícios originários ou provenientes de países e estabelecimentos que não apliquem o referencial deverão ser submetidos a um controlo sanitário harmonizado definido pelas autoridades competentes. Este controlo sanitário será praticado em postos de inspecção fronteiriços ou em pontos de destino, de acordo com um procedimento aduaneiro, designados e aprovados pelas autoridades competentes.

6.13. Sistemas de informação interna e externa

A autoridade competente central, encarregada do controlo da aplicação deste referencial, deve, através da instauração de um sistema interno de gestão da informação, poder identificar o estabelecimento de modo formal, único, inequívoco e sem ambiguidade. Este sistema comportará ainda informações pertinentes relativas aos estabelecimentos, relatórios das actividades de controlo das autoridades competentes, acções realizadas e o respectivo acompanhamento.

A autoridade competente central de cada país participante fornecerá aos respectivos parceiros (num formato harmonizado, definido e aprovado) as informações necessárias relativas à identificação e ao registo dos estabelecimentos abrangidos pelo presente referencial.

Do mesmo modo, a autoridade competente central de cada país envolvido compromete-se a participar numa rede de troca de informações e de cooperação mútua com as autoridades competentes centrais dos outros Estados africanos, nomeadamente perante problemas sanitários detectados num estabelecimento abrangido pelo presente referencial e cujos produtos possam ter sido expedidos para esses países. Esta participação ocorrerá através de sistemas de troca rápida de informações, de alertas sanitários e de rastreabilidade, nomeadamente recorrendo à certificação electrónica, no que diz respeito aos géneros alimentícios trocados e/ou importados em África, assim que os sistemas em causa estejam implementados.

6.14. Guia de aplicação do referencial

A utilização, por parte dos responsáveis de empresas do sector agro-alimentar e das autoridades oficiais encarregadas do controlo da aplicação do presente referencial, bem como do respectivo guia de aplicação, aprovado pelos Estados africanos, é amplamente recomendada. A referida utilização é obrigatória para as disposições particulares descritas em anexo a este referencial e que fazem referência à mesma.

6.15. Vigilância da aplicação do referencial e regularização de conflitos

A autoridade regional e/ou sub-regional competente está encarregada de vigiar a aplicação correcta e uniforme do presente referencial, principalmente através da avaliação da organização das autoridades competentes e da respectiva actividade de controlo.

Esta autoridade está igualmente encarregada de elaborar as regras aplicáveis à regularização de conflitos entre Estados africanos, nomeadamente em caso de risco para a saúde pública suspeito ou confirmado, para que as medidas de protecção eventualmente tomadas pelos estados africanos para combater estas ameaças sejam adequadas e proporcionais aos riscos incorridos.

6.16. Revisão

Este referencial, assim como os respectivos anexos, podem ser submetidos a revisão, nomeadamente na sequência de uma avaliação da respectiva aplicação ou para ter em conta modificações administrativas e progressos científicos e/ou tecnológicos. Em particular, as referências às normas do Codex visadas no referencial podem ser actualizadas, caso estas referências sejam modificadas pelo Codex.

7. Disposições Particulares

Estas disposições são anexas ao referencial. Trata-se de:

- O Anexo 1 relativo aos estabelecimentos e aos operadores do sector alimentar; e
- O Anexo 2 relativo ao registo e à aprovação dos estabelecimentos pela autoridade competente.

A respectiva aplicação prática será facilitada pela utilização recomendada do guia de aplicação do presente referencial.

Anexo I: Exigências Relativas Aos Estabelecimentos E Aos Operadores Do Sector Alimentar

8. Identificação E Registo Dos Estabelecimentos

Para satisfazer as condições necessárias à implementação de um sistema de rastreabilidade, bem como às necessidades da autoridade competente na gestão das respectivas missões de controlo, os dados recolhidos para a identificação dos estabelecimentos deverão incluir a seguinte informação:

- Nome do estabelecimento (e marca comercial se for diferente);
- Nome do responsável legal;
- Nome do responsável pela aplicação do "plano de controlo sanitário";
- Estatuto jurídico do estabelecimento (SA, SARL, etc.);
- Endereço completo (postal ou físico): n.º, rua, localidade, cidade, subdivisão administrativa (região, distrito, departamento, etc.), país;
- Número de telefone, número de fax, endereço electrónico;
- Sector de actividade no domínio agro-alimentar;
- Volume de actividade (definido por: o volume de produção, o efectivo de funcionários, o volume de armazenamento e outros critérios aplicados pela autoridade competente...);
- Volume actual da actividade de exportação e países de destino (para os estabelecimentos que exportam);
- N.º de registo oficial (registo comercial, registo nacional de empresas, licença, etc.).

9. Conformidade Das Instalações

A concepção de novas instalações ou a melhoria das instalações ou dos equipamentos existentes devem respeitar os princípios que se seguem.

9.1. Princípios gerais

9.1.1. Ambiente, local de implantação

O local de implantação do estabelecimento não deve apresentar fontes de contaminação que constituam uma ameaça para a segurança sanitária dos alimentos. Em particular, o local de implantação deve estar isento de:

- zonas poluídas e actividades industriais que representem potenciais fontes de contaminação para os alimentos;
- zonas que apresentem um risco de poluição por via aérea;
- zonas sujeitas a inundações;
- zonas que constituam uma potencial fonte de infestação por organismos nocivos;
- zonas onde os resíduos, sólidos ou líquidos, não possam ser evacuados eficazmente.

Sempre que as condições ambientais o permitirem, deve construir-se uma vedação de protecção em torno do estabelecimento.

9.1.2. Abastecimento de água e de energia

No local de implantação, o abastecimento de água e de energia deve ser garantido pelas redes de distribuição e, eventualmente, por dispositivos de substituição, próprios do estabelecimento (reservatórios de água, geradores eléctricos, etc.), activados caso seja necessário.

9.1.3. Estrutura do estabelecimento⁴

A estrutura do estabelecimento deve prever o respeito pelas exigências que se seguem.

As portas do estabelecimento devem ser, pelo menos, 4:

- uma porta para a entrada de matérias-primas;
- uma porta para a entrada dos funcionários da produção;
- uma porta para a saída de produtos acabados;
- uma porta para a saída de resíduos;
- é necessária uma quinta porta, em determinados estabelecimentos, para a recepção de embalagens e de material de acondicionamento.

A marcha para a frente:

- As operações de trabalho sucessivas devem assegurar uma progressão do produto para a frente, sem voltar para trás, do menos elaborado para o mais elaborado, do menos limpo para o mais limpo, do menos frágil para o mais frágil. Para não desrespeitarem esta regra, os operadores não devem deslocar-se, devendo permanecer no posto de trabalho que lhes foi atribuído.

O não cruzamento de produtos:

- As diferentes linhas de produção não devem cruzar-se. As linhas podem fundir-se (montagem de produtos compostos, colocação em recipientes lavados previamente) ou separar-se (linhas de transformação dos subprodutos obtidos durante a preparação do produto principal).

A separação da zona quente e da zona fria:

- As zonas onde são tratados os géneros alimentícios quentes devem ser claramente diferenciadas das zonas onde são tratados os géneros alimentícios frios (refrigerados ou congelados), para evitar a ruptura da cadeia de frio por poluição térmica dos géneros alimentícios.

A separação do sector limpo e do sector sujo:

- Os resíduos produzidos em cada etapa do fabrico devem poder ser evacuados o mais directamente possível para os locais destinados ao respectivo ponto de descarga ou ao depósito de resíduos.

9.1.4. Abastecimento de água potável⁵:

- para que estas diferentes actividades sejam realizadas correctamente, o estabelecimento deve dispor de uma quantidade suficiente de água potável fria e quente;
- os circuitos de água potável e não potável (rede de combate a incêndios, produção de vapor, circuitos de arrefecimento, etc.) devem ser claramente separados e identificados (cor das tubagens);
- deve assegurar-se a potabilidade da água utilizada, quer esta seja integrada na produção dos alimentos ou utilizada para a lavagem dos mesmos ou do estabelecimento. A potabilidade deve ser comprovada pela rede de distribuição que assegura o abastecimento ou por análises realizadas por um laboratório oficialmente reconhecido, no caso da utilização de um poço, de uma fonte ou de um reservatório intermédio de armazenamento, do próprio estabelecimento;
- a produção de gelo ou de vapor, destinados a estar em contacto directo com os alimentos, deve ocorrer a partir de água potável.

9.2. Regras de construção

O piso deve ser:

- liso
- impermeável
- antiderrapante
- resistente
- fácil de lavar e desinfectar
- imputrescível
- ligeiramente inclinado para permitir o escoamento natural das águas de lavagem para o sistema de esgotos

5 Caso a organização geral do estabelecimento não permita satisfazer os dois princípios anteriores, a separação no tempo, em detrimento do espaço, de actividades incompatíveis, constitui uma alternativa aceitável.

6 Para os produtos do mar, pode aplicar-se o princípio de utilização "de água do mar limpa" para a limpeza dos produtos e do material.

As paredes devem ser:

- lisas
- claras
- fáceis de lavar e desinfectar
- imputrescíveis
- resistentes aos choques até 2 metros de altura
- ligadas ao piso e entre si (se necessário), por juntas arredondadas para facilitar a limpeza e a desinfecção

As portas devem ser:

- compostas por um material liso e resistente aos choques (equipamento rolante) fácil de limpar e desinfectar; estanques à penetração de diferentes tipos de organismos nocivos, para as portas que abrem para o exterior

As janelas devem ser:

- fáceis de limpar
- complementadas, se necessário, com mosquiteiros que possam ser limpos
- estanques à penetração de diferentes tipos de organismos nocivos

O tecto deve ser:

- claro
- liso
- fácil de lavar e desinfectar

A ventilação passiva ou activa deve:

- assegurar a extracção de vapores e de fumos
- reduzir o risco de condensação e de contaminação dos géneros alimentícios
- contribuir para a regulação da temperatura ambiente das instalações

A iluminação deve ser:

- intensa
- incapaz de alterar as cores dos produtos alimentares manuseados
- protegida contra choques e concebida de forma a evitar a queda de porções de vidro

O sistema de evacuação de águas usadas deve estar equipado com grelhas e sifões para evitar⁷:

- a obstrução das canalizações devido à acumulação de resíduos volumosos,
- a entrada por esta via, de roedores nas instalações,
- o refluxo de águas usadas

9.3. Conformidade do material e dos equipamentos

O mobiliário deve ser:

- liso
- fácil de lavar e desinfectar
- imputrescível
- inoxidável

O respeito destas regras implica a não utilização de cartão ou de fita adesiva para o fabrico de mobiliário (ou a sua utilização para realizar instalações ou reparações temporárias), bem como de madeira em bruto de um modo geral.

A utilização de madeira em bruto de boa qualidade, pode ser eventualmente aceite (ou oficialmente autorizada) em determinados sectores de produção agro-alimentar onde costuma ser utilizada (padarias, cura de queijo, etc.).

As superfícies de trabalho devem ser concebidas em materiais:

- lisos
- claros

⁷ Se necessário, devem ser instalados diversos dispositivos de tratamento (ou de pré-tratamento) de águas usadas (obrigação regulamentar; protecção dos cursos de água, etc.) no sistema de esgotos (filtros, tanques de gordura ou de fécula, estações de tratamento de águas residuais, etc.)

- fáceis de lavar e desinfectar
- imputrescíveis
- resistentes
- impermeáveis

O respeito destas regras implica a não utilização de cartão ou de fita adesiva, de materiais porosos ou rugosos como o cimento, bem como de madeira em bruto de um modo geral. Os materiais mais utilizados são o aço inoxidável, o plástico e o azulejo.

A utilização de madeira em bruto de boa qualidade, pode ser eventualmente aceite (ou oficialmente autorizada) para o fabrico de superfícies de trabalho em determinados sectores de produção agro-alimentar onde costuma ser utilizada (padarias, etc.).

Os utensílios devem ser:

- inalteráveis em todos os seus componentes
- fáceis de lavar e desinfectar

O respeito deste princípio implica, de um modo geral, a não utilização de madeira, nem que se trate do cabo dos utensílios. Os materiais que se costumam utilizar são o aço inoxidável, o alumínio e o plástico.

No entanto, em alguns sectores exclusivos da produção agro-alimentar, pode aceitar-se a utilização de pequenos utensílios de madeira (padarias, etc.).

As máquinas devem ser:

- fabricadas em materiais inalteráveis
- fáceis de desmontar
- fáceis de limpar

Os materiais de produção (sobretudo os que são instalados de novo) não devem (na medida do possível) ser colocados contra a parede, no sentido de facilitar a respectiva limpeza e manutenção, bem como para otimizar a luta contra os organismos nocivos.

Os veículos utilizados para a manutenção, em zonas onde sejam transformados ou armazenados géneros alimentícios, não devem emitir gases de escape que possam colocar em causa a salubridade dos géneros alimentícios e a saúde dos operadores.

9.4. Instalações sanitárias

Todos os estabelecimentos devem possuir instalações sanitárias, em número suficiente (implantadas de modo a não constituir uma fonte de contaminação para as zonas de produção ou de armazenamento) para garantir ao pessoal um nível adequado de higiene corporal, compatível com a manipulação de géneros alimentícios.

Estas instalações devem incluir em particular:

- casas de banho funcionais criadas em conformidade com as regras de higiene;
- vestiários adequados (separação entre homens/mulheres), equipados com chuveiros com abastecimento de água quente e água fria, onde os funcionários possam trocar de roupa;
- um cacifo com dois compartimentos (ou dois cacifos) para o operador poder guardar separadamente o vestuário pessoal e o vestuário de trabalho;
- a separação física dos vestiários e das casas de banho.

9.5. Manutenção (preventiva e correctiva)

A conformidade de um estabelecimento e dos respectivos equipamentos depende de um plano de manutenção que assenta nos seguintes pontos:

- implementação de um plano de manutenção preventiva, relativa a operações periódicas realizadas em particular em equipamentos frigoríficos, mecânicos, hidráulicos e eléctricos;
- disponibilização aos funcionários de um caderno de ocorrências que permita assinalar ao serviço de manutenção, as avarias assim que as mesmas surjam nas instalações;
- manutenção de um registo das acções de manutenção preventiva e correctiva que foram realizadas;

- calibragem periódica dos instrumentos de medida utilizados no estabelecimento.

9.6. Armazenamento de substâncias químicas

Todas as substâncias químicas, em particular as que são utilizadas para combater os organismos nocivos, bem como para a limpeza e a desinfecção, devem:

- ser armazenadas num local específico (ou eventualmente num móvel) fechado à chave;
- ser armazenadas e manipuladas em condições adequadas para reduzir a contaminação cruzada, provocada por erros de manipulação ou por acidentes;
- apresentar uma etiqueta que indique as substâncias activas e as informações de segurança para a respectiva utilização.

9.7. Plano de combate contra os organismos nocivos

Os animais nocivos considerados costumam ser roedores e insectos. Em determinados sectores (grande distribuição) os pássaros que se instalam nas estruturas dos edifícios ou os gatos (matadouros), podem não só contaminar o ambiente, mas também comer os géneros alimentícios armazenados. Em zonas intertropicais, pequenos anfíbios e quirópteros que colonizam os edifícios, também são considerados nocivos.

Os animais domésticos que não pertençam ao estabelecimento e que vagueiam, escapando à vigilância do respectivo proprietário, podem, tais como os organismos nocivos, contaminar o ambiente e lançar-se sobre os géneros alimentícios. Assim, estes animais devem ser tidos em conta (se possível, construir uma cerca de protecção em torno do estabelecimento).

9.8. Luta passiva, manutenção das áreas adjacentes e das instalações anexas

Para não favorecer a presença de organismos nocivos na proximidade das empresas, ou seja, para não lhes fornecer locais de protecção e recursos alimentares, é necessário implementar uma gestão correcta do ambiente, incluindo:

- o armazenamento isolado, sem contacto com as paredes dos edifícios, de materiais, paletes, máquinas inutilizadas;
- a concepção e a manutenção dos espaços exteriores, incluindo:
 - a eliminação de espaços e escavações em terrenos baldios com vegetação alta;
 - a eliminação de depósitos de água estagnada;
 - o corte curto e regular da relva;
- a ausência de panos, papéis, películas de plástico e outros resíduos no solo (materiais que podem ser usados para a construção de ninhos de roedores);
- a limpeza de determinadas superfícies interiores (prateleiras, zonas por baixo dos móveis) para não deixar recursos alimentares à disposição dos insectos (e, eventualmente dos roedores);
- a arrumação e a limpeza das zonas técnicas (oficina mecânica, sala das caldeiras, central frigorífica, postos e armários eléctricos, etc.) para não favorecer a implantação de organismos nocivos;
- a colocação de mosquiteiros nas janelas;
- a gestão rigorosa dos contentores de resíduos, que devem ser:
 - mantidos limpos para não atrair insectos;
 - colocados numa área limpa e fácil de limpar (ponto de água e evacuação da água no solo para a lavagem);
 - mantidos fechados (para não servirem como recurso alimentar para todos os tipos de organismos nocivos);
 - cheios sem transbordar (para que não existam resíduos alimentares espalhados no chão);
 - fabricados em material estanque, fácil de limpar e de desinfectar;
 - evacuados da zona de produção de acordo com uma frequência suficiente.

9.9. Luta activa

9.9.1. Detecção de organismos nocivos

Roedores:

- procura de dejectos ou de urina;
- procura de vestígios de ataques aos géneros alimentícios (marcas de dentadas) ou às respectivas embalagens (sacos perfurados);
- presença de vestígios de fluidos libertados por roedores nas zonas de passagem habituais;
- procura de ninhos de roedores.

Insectos:

- procura de insectos mortos;
- procura de insectos vivos em locais protegidos (gavetas);
- procura de insectos mortos em armadilhas luminosas.

9.9.2. Plano de desratização

Este plano é constituído por um conjunto de documentos, que definem as medidas a implementar, incluindo:

- as fichas técnicas dos raticidas utilizados;
- o procedimento e a periodicidade das operações de combate aos roedores (levantamento e recarga dos iscos);
- a periodicidade e o procedimento para a realização de inspecções de procura e de avaliação de uma eventual infestação, em particular através da contagem de roedores mortos nas ratoeiras;
- as modalidades de implementação de um tratamento complementar em caso de detecção de uma infestação residual;
- um plano da empresa no qual se encontrem localizados os iscos envenenados;
- uma delimitação física dos iscos envenenados nas instalações propriamente ditas.

9.9.3. Plano de desinsectização

Este plano é constituído por um conjunto de documentos, que definem as medidas a implementar, incluindo:

- as fichas técnicas dos insecticidas utilizados;
- o procedimento e a periodicidade das operações de combate aos insectos (aplicação de insecticidas nas paredes, renovação da pintura com tinta insecticida, nebulização das instalações);
- a periodicidade e o procedimento de avaliação de uma eventual infestação, em particular através da contagem dos insectos voadores mortos ao abrir/limpar as armadilhas luminosas;
- um plano da empresa na qual estejam localizados os iscos envenenados destinados aos insectos rastejantes e armadilhas luminosas eléctricas destinadas aos insectos voadores.

9.9.4. Substâncias químicas utilizadas para combater os organismos nocivos:

Estas substâncias devem ser autorizadas para a utilização a que se destinam. A respectiva entrega e posse devem ser acompanhadas de documentação clara (armazenamento, utilização, precauções de segurança e em caso de acidente).

10. Fornecedores E Controlos A Realizar Aquando Da Recepção

10.1. Fornecedores

As matérias-primas ou os produtos intermédios, devem provir de um estabelecimento que apresente as mesmas garantias relativas à segurança sanitária dos alimentos que o estabelecimento destinado a proceder à troca entre estados africanos, ou de um estabelecimento que ofereça garantias equivalentes (particularmente para os produtos importados). Esta equivalência será determinada pela autoridade competente.

10.1.1. Especificações relativas a matérias-primas

Para dispor de bases claras para os controlos a realizar aquando da recepção, as características das matérias-primas encomendadas devem ser especificadas com precisão aos fornecedores.

As condições de aceitação ou de rejeição de lotes devem ser também claramente definidas e basear-se no respeito (ou desrespeito) das "especificações relativas a matérias-primas". Graças a estas especificações, a cada matéria-prima utilizada, será atribuída uma ficha técnica que deverá incluir:

- a etiquetagem com, em particular, as marcas sanitárias e os elementos de rastreabilidade;
- o modelo de acondicionamento definido pela respectiva natureza, volume e forma;
- a integridade das embalagens e do acondicionamento;
- para os géneros alimentícios importados, os documentos sanitários relativos às formalidades de passagem pela fronteira;
- as temperaturas de conservação dos géneros alimentícios;
- as normas bacteriológicas e a formulação, em que se indique: a composição, a apresentação, o fraccionamento, as constantes físico-químicas (pH, Aw, teor de sal ou de açúcar, viscosidade dos líquidos);
- os critérios de pureza a respeitar, aplicáveis às matérias-primas e ao acondicionamento:
 - ausência de resíduos (metais pesados, pesticidas, hidrocarbonetos, solventes);
 - ausência de corpos estranhos (plástico, madeira, vidro, metal, partículas minerais, insectos, penas, pêlos, etc.);
- eventualmente, especificações particulares relativas às condições de produção das matérias-primas, na medida em que as mesmas possam influenciar a segurança sanitária dos alimentos (higiene geral ou risco específico de contaminação).

10.1.2. Escolha preferencial de fornecedores:

A escolha preferencial recairá sobre os fornecedores que beneficiem de:

- uma certificação (da série ISO 9000 ou ISO 22000 ou IFS, por exemplo);
- outro tipo de certificação (Halal, Kosher, vegetariano, sem OGM);
- ou um acordo (CEE, EUA, Japão, por exemplo);
- ou uma acreditação ou referência por parte de um cliente reconhecido (Defesa Nacional, representantes do sector da grande distribuição).

10.1.3. Escolha preferencial de fornecedores que aceitem a visita às respectivas instalações de produção

10.2. Implementação de controlos a realizar aquando da recepção

A realização destes controlos é materializada pela utilização de fichas de controlo, a aplicar no momento da entrega, que serão depois arquivadas.

10.2.1. Fichas de controlos a realizar aquando da recepção

Estas fichas devem permitir, pelo menos, controlar os critérios seguintes:

- o número da aprovação sanitária do estabelecimento ou atestado sanitário de importação para os

- produtos importados de países fora de África;
- o certificado sanitário que acompanha os produtos trocados entre estados africanos que tenham adoptado o referencial;
- a temperatura do produto aquando da recepção (consultar também o anexo 3 do guia de aplicação do presente referencial no que diz respeito à calibragem dos instrumentos de medida);
- o prazo de validade (DLC) ou a data limite de utilização óptima (DLUO);
- a presença de um número de lote necessário para o funcionamento do sistema de rastreabilidade a montante e a jusante;
- a ausência de deficiências de acondicionamento;
- a limpeza do veículo de entrega, que deve ter sido concebido para a utilização a que se destina (caixa adequada ao transporte de alimentos e/ou dotada de isolamento térmico e/ou refrigerada).

Também é possível aplicar outros critérios de controlo se considerados pertinentes. Em todo o caso, o número e critérios devem ser limitado, para possibilitar o controlo efectivo e eficaz.

É possível recorrer a um programa informático ou a fichas em papel posteriormente agrupadas num arquivador, ou afixar uma grelha de pontuação, com a ajuda de um carimbo, no verso das notas de entrega.

10.2.2. Critérios organolépticos

Os critérios indicados nas "especificações relativas a matérias-primas" devem ser registados e conformes. Os produtos que não sejam próprios para o consumo por seres humanos, não devem ser submetidos a qualquer transformação.

10.2.3. Controlo da temperatura dos produtos aquando da recepção

Esta medição é necessária quando a temperatura for um parâmetro importante para a segurança sanitária dos produtos (géneros alimentícios de origem animal). A temperatura deve ser medida nos produtos propriamente ditos, ou através do contacto com os mesmos, no veículo de entrega ou imediatamente após a descarga.

Assim que as portas de um veículo frigorífico se abrem, o valor da temperatura do ar ambiente no interior da caixa não deve ser considerado significativo.

Os valores de temperatura definidos no anexo do guia de aplicação deste referencial devem ser respeitados atendendo a uma tolerância de +/- 4 °C aquando da entrega.

10.2.4. Outros critérios essenciais

Há que ter em conta outros critérios essenciais, que podem, eventualmente, ser integrados nas fichas utilizadas para a pontuação das entregas:

- se necessário, a data de produção ou de acondicionamento (conservas, produtos congelados) codificada ou não;
- a conformidade da etiqueta (dos produtos acondicionados), da qual devem constar, em particular, as marcas de salubridade e a composição do produto, mencionando os aditivos utilizados.

10.2.5. Operações de armazenamento de matéria-prima após o controlo aquando da recepção e primeiro tratamento de sanificação.

A introdução armazenagem de matérias-primas deve atender a determinadas precauções:

- o intervalo máximo entre a chegada de matérias-primas e o respectivo armazenamento num local específico (frio positivo, frio negativo, etc.) deve ser definido e respeitado;
- as embalagens sujas (caixas de cartão de entrega, paletes de madeira, etc.) devem ser eliminadas antes do armazenamento dos géneros alimentícios num armazém limpo (câmaras de frio, reserva seca, etc.);
- se os vegetais crus (legumes, fruta, etc.) forem submetidos a um tratamento de sanificação por imersão numa solução anti-séptica (cloração, ozonização, etc.), o motivo da imersão em desinfectante e a duração da mesma devem ser definidos e controlados para cada lote submetido ao processo.

10.2.6. Procedimentos de rejeição

A aplicação de um procedimento de rejeição deve corresponder às condições de rejeição estabelecidas com o fornecedor. Da ficha de rejeição devem constar:

- as referências do lote rejeitado (identificação, constituição);
- o motivo da rejeição, fazendo referência às condições afixadas pelo contrato de fornecimento;
- as assinaturas do transportador e do receptor.

11. Política De Saúde Dos Funcionários

A implementação desta política depende, em princípio, da medicina do trabalho. Não obstante, podem recomendar-se as seguintes acções:

- apresentação numa primeira consulta médica em que terá lugar a emissão de um certificado médico de aptidão para a manipulação de géneros alimentícios, aquando da contratação e, depois, pelo menos anualmente (ou segundo uma frequência superior em determinados países), ou após ausência por doença prolongada, de cada operador que proceda à manipulação ou ao fabrico de géneros alimentícios;
- procura sistemática, através de um exame clínico aos braços, às mãos, ao rosto, à esfera ORL, realizado por um médico do trabalho, de eventuais lesões, possivelmente provocadas por *Staphylococcus aureus*;
- procura sistemática, através do acompanhamento do médico do trabalho, de operadores que tenham o perfil de portador de *Salmonelas* (sujeitos a episódios diarreicos frequentes);
- implementação, para os operadores com o perfil de portador de *Staphylococcus* ou de *Salmonelas*, de uma despistagem através de análises bacteriológicas;
- afastamento temporário da produção dos indivíduos cuja despistagem para um destes problemas se revele positiva (sem redução do salário, para que os trabalhadores não se sintam ameaçados por esta medida) e prescrição de tratamento médico;
- implementação e reabastecimento regular de uma mala de primeiros socorros para o tratamento de feridas nas mãos que tenham de ser cobertas por um penso de protecção;
- afastamento temporário da produção, e prescrição de tratamento médico, dos operadores que apresentem feridas graves ou purulentas nas mãos ou qualquer outro problema médico (tosse, diarreia, febre, etc.) que o justifique (sem redução do salário, para que os trabalhadores não se sintam ameaçados por esta medida);
- os operadores devem ser sensibilizados para o facto de deverem comunicar qualquer problema de saúde que os afecte (e que apresente um potencial risco para o consumidor).

12. Higiene Das Mãos

As mãos, que costumam estar em contacto directo com os géneros alimentícios, devem ser consideradas neste sector de actividade, a ferramenta número um. Consequentemente, a limpeza das mãos deve ser alvo de especial atenção, assim como os equipamentos ao dispor dos operadores para as lavar. Há que realçar que as mãos, se não forem submetidas a regras de higiene rigorosas, constituem o principal vector entre os germes (eventualmente patogénicos) presentes no organismo dos operadores e os alimentos.

Para limitar a contaminação das mãos, em todas as zonas onde são manipulados géneros alimentícios, os baldes do lixo devem estar equipados com um comando de abertura que não seja accionado manualmente.

12.1. Lavatórios

Devem instalar-se lavatórios suficientes nos postos de trabalho ou próximo dos mesmos, à saída de áreas reservadas aos funcionários (casas de banho, vestiários, salas de repouso, refeitório, etc.)

Os lavatórios devem obedecer aos seguintes princípios:

- o dispositivo que comanda a chegada de água não deve ser accionado manualmente (comando de pé, de joelho ou sensor de presença), e deve estar equipado, se necessário, com um misturador de água fria e quente;
- o produto de limpeza específico (líquido, gel, espuma, etc.) aprovado para esta utilização (princípio activo) e colocado ao dispor dos operadores em quantidade suficiente, deve ser bactericida, mas não agressivo para a pele (excluindo-se a utilização de sabonete sem efeito bactericida);
- devem instalar-se distribuidores de produto de limpeza das mãos nos lavatórios (ou próximo dos mesmos);
- pode associar-se ao distribuidor principal um segundo distribuidor que contenha desinfectante (solução alcoólica, por exemplo);
- o dispositivo de secagem das mãos deve ser de utilização única (sendo o papel de secagem das mãos a única opção possível);
- as regras a aplicar para a lavagem das mãos devem ser afixadas na parede por cima dos lavatórios;
- para a maior parte das actividades agro-alimentares, deve colocar-se à disposição dos operadores uma escova para as unhas, desde que a mesma seja totalmente constituída por material sintético (punho e cerdas) e que seja colocada numa solução anti-séptica diluída e limpa (renovada a cada período de trabalho).

12.2. Procedimento de lavagem das mãos

- o procedimento de lavagem das mãos deve fazer parte do programa de formação contínua dos funcionários;
- devem esfregar-se as mãos devidamente molhadas e com produto de limpeza durante 20 segundos (o operador deverá contar para si: 101 ... 102 ... 103 ... até 120);
- o enxaguamento das mãos, esfregadas sob água corrente, deve durar, pelo menos, 10 segundos (segundo o mesmo princípio de contagem do tempo);
- a secagem não é sistematicamente obrigatória, não sendo necessária para a realização de determinadas actividades;
- caso se utilize uma solução desinfectante, os operadores devem deixá-la secar espontaneamente nas mãos sem enxugar;
- pode estabelecer-se um controlo de limpeza das mãos através de inspecções visuais e/ou de testes microbiológicos, realizados, se necessário, sob a supervisão do médico do trabalho.

12.3. Frequência de lavagem das mãos

Uma vez que a lavagem completa das mãos é uma operação que demora algum tempo, é necessário definir rigorosamente a sua frequência e as situações (ou circunstâncias) em que a mesma deve ser executada. É particularmente importante lavar as mãos em situações em que se tenha quase a certeza que as mãos estão sujas. A lavagem imediata após a realização de operações que impliquem sujidade, repõe as mãos num estado sanitário satisfatório, mas evita também que os pontos de contacto das mãos sejam contaminados em grande escala. Se esses pontos de contacto forem contaminados em grande escala, deixa de ser possível repor a higiene das mãos, uma vez que estas são imediatamente contaminadas de novo assim que a actividade é retomada.

12.4. Lavagem completa das mãos após operações ou situações que envolvem sujidade

Estas operações são praticamente as mesmas em todos os sectores de actividade:

- chegada ao local de trabalho;
- passagem pela casa de banho ou pelo vestiário;
- após assoar o nariz;
- após manipular baldes do lixo;

- após a manipulação de caixas de cartão de entrega (geralmente, a base das caixas está muito suja);
- após a manipulação de ovos com casca (contaminação frequente por Salmonelas);
- após a manipulação de legumes com terra;
- após a manipulação de caça ou aves "com penas" ou "com pêlo";
- ao passar do trabalho com géneros alimentícios crus ao trabalho com géneros alimentícios cozinhados. Neste caso, os materiais utilizados (tábua de corte, facas, etc.) devem ser substituídos ou devidamente limpos.

12.5. Lavagem rápida das mãos antes de realizar operações que não envolvem sujidade

As diferentes operações que não envolvem sujidade são específicas de cada sector de actividade (corte de carnes cozinhadas, acondicionamento de produtos de pastelaria, etc.) e requerem apenas uma lavagem rápida das mãos antes de serem executadas, se os operadores tiverem tido o cuidado de lavar sistematicamente as mãos após a realização de operações que envolvem sujidade e se a higiene dos pontos de contacto for controlada.

12.6. Higiene dos pontos de contacto

- Os pontos de contacto (puxadores de portas de frigoríficos, comandos de máquinas, punhos de utensílios, interruptores eléctricos, etc.) devem ser referenciados.
- Estes pontos de contacto devem ser submetidos a uma limpeza minuciosa todos os dias, sempre que um posto de trabalho é ocupado ou quando se procede à substituição do operador.

12.7. Regras adicionais

- Não fumar, nem ingerir, nem comer, nem mascar pastilha elástica no posto de trabalho, nem nos locais de produção, nem em qualquer situação em que o vestuário de trabalho seja revestido.
- Não provar os alimentos com o dedo.
- Não usar anéis ou relógios (mesmo que seja por baixo das luvas).
- Usar as unhas curtas.
- Não pintar as unhas com verniz.
- Usar as luvas de trabalho apenas sobre as mãos muito limpas, sem anéis nem relógio.
- Lavar as mãos enluvadas com a mesma frequência que as mãos não enluvadas.
- Nunca reutilizar as luvas "descartáveis" depois de as retirar.
- Não perfumar as mãos para evitar transmitir odores ou, eventualmente, sabores anormais aos alimentos.

12.8. Higiene do vestuário

12.8.1 Vestuário de trabalho

Na indústria agro-alimentar, o vestuário de trabalho pode desempenhar um papel essencial no que diz respeito aos fenómenos de contaminação dos alimentos. O vestuário de trabalho pode, se não estiver limpo, ser uma fonte de contaminação, caso se limpem as mãos ao mesmo. Em determinados sectores, como o sector da carne, o vestuário de trabalho está em contacto directo com os géneros alimentícios manipulados (descarregamento "às costas" da carne transportada pelos respectivos veículos).

As características do vestuário de trabalho, bem como a sua gestão, devem corresponder a determinados princípios:

- deve ser de um tipo padrão, de preferência de cor clara, fornecido pela empresa e adaptado às diferentes actividades da mesma;
- deve ser guardado num armário vestiário (ou num compartimento do armário) separado do colocado ao dispor do operador para a sua roupa pessoal;
- os armários vestiários devem ser mantidos arrumados e limpos, não devendo conter alimentos que não estejam devidamente acondicionados e protegidos do ataque de organismos nocivos;
- a cor do vestuário ou de um dos seus elementos (touca, bata) pode ser específica de um posto de trabalho ou do sector a que o operador pertence (por exemplo: sector limpo ou sector sujo);

- inclui uma touca (ou uma rede) que cobre toda a cabeça, mas que também pode ter outras funções: capacete de protecção contra choques;
- deve existir uma rede para cobrir a barba (se aplicável), sendo que o bigode deve ser coberto pela máscara buco-nasal;
- é incluído calçado do tipo profissional (de segurança, à prova de esmagamento e antiderrapante) que permanece na empresa e que deve ser guardado em separado para não constituir uma fonte de contaminação para o vestuário de trabalho;
- o vestuário é lavado na empresa ou sob a sua responsabilidade, no âmbito de um contrato assinado com uma lavandaria;
- em todos os casos, os procedimentos de lavagem devem oferecer garantias contra toda a contaminação cruzada por vestuário destinado a outra utilização ou proveniente de outros locais;
- o vestuário é resistente:
 - a acções mecânicas (rupturas)
 - ao fogo
 - a lavagens frequentes
 - a obrigação de usar o vestuário de trabalho (ou uma bata de protecção para os visitantes) deve ser lembrada através da afixação nos pontos de entrada na zona de produção;
 - os funcionários não devem, em circunstância alguma, entrar ou sair do estabelecimento com o vestuário de trabalho vestido.

12.8.2 Higiene do calçado

O controlo da higiene do calçado implica as seguintes condições:

- dispositivos fixos (pedilúvios, lava-botas) ou móveis (recipientes colocados no chão) com uma solução desinfectante, destinados à limpeza/desinfecção do calçado antes de entrar na zona de produção;
- na medida do possível, estes equipamentos não devem ser de utilização manual;
- estes equipamentos devem ser abastecidos de água, detergente, desinfectante e possuir um sistema de escovagem adequado;
- a concentração de desinfectantes deve ser controlada e mantida a um nível eficaz durante todo o período de produção.

13. Higiene Do Material: Plano De Limpeza

13.8 Princípios gerais

Existem pelo menos duas versões do plano de limpeza, ou seja:

- uma versão completa do documento, mantida e actualizada pelo serviço de qualidade e à qual são anexadas as fichas técnicas dos produtos de limpeza/desinfecção aplicadas, bem como os manuais dos aparelhos de limpeza utilizados;
- uma versão "resumida" que permite atribuir a cada operador a parte do plano de limpeza que lhe diz respeito.

No processo do plano de limpeza, anexam-se as fichas de pontuação de execução de tarefas, bem como os resultados dos controlos bacteriológicos realizados nas superfícies.

A execução de tarefas de limpeza deve ser acompanhada da utilização de um documento de pontuação para poder verificar a correcta aplicação do plano de limpeza.

O recurso a análises microbiológicas das superfícies, permite verificar a eficácia do plano de limpeza.

Uma boa higiene das instalações e do material deriva da aplicação de um plano de limpeza, sendo que a utilização do método denominado "QQOQCP" permite conceber este plano de limpeza. A natureza da primeira questão colocada aquando da aplicação do método QQOQCP condiciona o princípio de organização geral das tarefas de limpeza:

- "quando?": as tarefas de limpeza serão organizadas por dia, semana ou mês;
- "quem?": as tarefas de limpeza serão organizadas por pessoa ou por equipa;

- "o quê?": as tarefas de limpeza serão organizadas em função das instalações e dos equipamentos.

13.9 Limpeza das ferramentas no decurso da produção

Durante a utilização, as ferramentas manuais devem ser submetidas a medidas de "limpeza/desinfecção" frequentes, por lavagem e colocação num esterilizador com água aquecida até 82 °C:

- a mesma ferramenta pode ser limpa e descontaminada regularmente por colocação no esterilizador;
- ou várias ferramentas são utilizadas e colocadas alternativamente no esterilizador;
- ou o conjunto de ferramentas é substituído periodicamente por material limpo e desinfectado (de hora a hora, a cada 30 minutos, etc.);
- é possível utilizar outro método equivalente que permita uma limpeza/desinfecção frequente das ferramentas manuais em alternativa aos esterilizadores de água quente.

Estas operações de "limpeza/desinfecção" das ferramentas manuais devem ser realizadas:

- após a execução de tarefas em produtos sujos (marcação da pele dos animais no matadouro);
- ao passar do trabalho com géneros alimentícios crus ao trabalho com géneros alimentícios cozinhados;
- em determinados casos em que as operações de preparação imponham a passagem da ferramenta de uma mão para a outra (por exemplo para retirar a pele aos animais no matadouro). Neste caso, a mão auxiliar, geralmente suja, torna-se a mão operacional limpa que segura na ferramenta. A mão que se torna operacional, deve ser lavada para poder manipular uma ferramenta limpa.

14. Tecnologias De Frio, De Calor E Formulação De Alimentos

14.1 Tecnologias de frio

A aplicação destas técnicas presta-se bem ao controlo sistemático de determinados parâmetros físicos (o tempo e a temperatura) e ao registo dos resultados obtidos. A vigilância destes valores (medidas e registos), para cada lote armazenado ou transportado na empresa, permitirá a instauração de um PCC, se o contexto definido pela escolha do tipo de "Plano de Controlo Sanitário" (PCS) implementado na empresa e a análise de perigos realizada no âmbito do método HACCP, determinarem que há essa necessidade.

De um modo geral, a conservação pelo frio positivo ou negativo deve reservar-se a produtos de qualidade. A aplicação de frio deve ser precoce e contínua até à utilização do produto. Esta aplicação contínua, sempre que possível, deve ser demonstrada através da implementação de medições da temperatura e de registos (manuais ou automáticos).

Se necessário, os estabelecimentos do sector primário de determinadas áreas (por exemplo: produtos de pesca, produtos lácteos, etc.) deverão estar equipados de modo a assegurar a colocação inicial sob o regime de frio dos produtos recolhidos, bem como o posterior controlo da cadeia de frio.

14.1.1 Refrigeração

A refrigeração é a aplicação de frio positivo para a conservação de géneros alimentícios. Esta técnica permite apenas um abrandamento das alterações, por isso, só pode ser aplicada aos produtos, consoante a sua natureza, durante 2 a 3 dias para a carne cortada até algumas semanas para os produtos pasteurizados.

Temperatura de conservação/armazenamento de géneros alimentícios refrigerados:

- a temperatura de armazenamento é um parâmetro importante para a segurança sanitária dos géneros alimentícios perecíveis refrigerados (sobretudo géneros alimentícios de origem animal). A temperatura deve ser medida nos produtos propriamente ditos ou por contacto com os mesmos;
- os valores de temperatura definidos no anexo n.º 4 do guia de aplicação deste referencial devem ser respeitados atendendo a uma tolerância de +/- 2 °C no decurso do armazenamento;

- assim que as portas de uma câmara de frio se abrem, o valor da temperatura do ar ambiente, deste equipamento ou destas instalações, não deve ser considerado significativo.

Regras adicionais para a gestão do armazenamento de géneros alimentícios refrigerados:

- estas regras são detalhadas no guia de aplicação deste referencial.

14.1.2 Veículos frigoríficos de transporte

Os veículos frigoríficos devem ser considerados câmaras frigoríficas móveis, por isso, o seu desempenho e a sua utilização devem considerar-se semelhantes aos das câmaras de frio fixas.

14.1.3 Arrefecimento rápido e ligação fria

Esta técnica diz respeito, principalmente, aos produtos previamente cozinhados, bem como aos produtos pasteurizados, após terem sido submetidos ao tratamento de descontaminação parcial pelo calor. Na prática, esta técnica permite reduzir a actividade microbiana (principalmente a multiplicação) pela redução rápida da temperatura e a diminuição da actividade da água na superfície dos produtos. Este segundo aspecto está amplamente presente nos matadouros: fala-se de "exsudação" da carne. A implementação desta técnica deve respeitar determinadas regras:

- a temperatura interna dos produtos cozinhados deve descer de 63 °C (ou mais) para 10 °C (ou menos) em menos de 2 horas;
- o método de estabelecimento da temperatura aplicado aos produtos preparados previamente e refrigerados, deve permitir passar da temperatura de armazenamento, $\leq 3^\circ$ à da disponibilização ao consumidor; $\geq 63^\circ\text{C}$ no núcleo, no espaço máximo de 1 hora;
- graças à utilização de uma célula de arrefecimento rápido (ou de outro método que permita esse desempenho, como por exemplo um banho composto por água + gelo);
- há que ter em conta que o fraccionamento, da massa de produto a arrefecer, em volumes unitários mais pequenos, facilita o respeito do desempenho de arrefecimento;
- para assegurar o respeito pelo desempenho necessário, para cada lote de produção devidamente identificado, as temperaturas no núcleo à entrada e à saída da célula, bem como as horas correspondentes (para medir a duração da operação) devem ser sistematicamente verificadas e registadas;
- estas medições e registos podem, eventualmente, servir de base à instauração de um PCC, caso se opte por aplicar o método HACCP na empresa.

14.1.4 Congelação

A congelação é a aplicação de frio negativo para a conservação de géneros alimentícios. Esta técnica inibe todas as actividades microbianas e abranda significativamente as alterações de origem bioquímica (ranço), através da aplicação de baixas temperaturas e da redução da actividade da água (A_w) em consequência da sua transformação em gelo. Assim, os produtos congelados podem ser conservados com validade durante vários meses (se possível, não mais de 12 meses por motivos de ordem económica, embora seja possível observar uma conservação satisfatória após períodos mais longos).

Temperatura de conservação de géneros alimentícios congelados e ultracongelados

- A temperatura de armazenamento é um parâmetro importante para a segurança sanitária dos géneros alimentícios congelados ou ultracongelados. A temperatura deve ser medida por contacto ou, eventualmente, nos próprios produtos (gelados).
- Os valores de temperaturas definidos para os géneros alimentícios congelados, ultracongelados e refrigerados, indicados no anexo n.º 4 do guia de aplicação deste referencial, são limites superiores a respeitar no decorrer do armazenamento. O recurso a temperaturas mais baixas, pode promover uma melhor conservação dos géneros alimentícios, se as mesmas estiverem presentes durante um período prolongado.

Regras adicionais para a congelação/ultracongelação dos géneros alimentícios:

- estas regras são detalhadas no guia de aplicação deste referencial.

14.1.5 Descongelamento

Uma vez que, frequentemente, os géneros alimentícios congelados não podem ser utilizados no estado em que se encontram, estes devem ser submetidos a uma fase preliminar de descongelamento, que, se não for correctamente implementada, pode implicar riscos, devendo por isso respeitar determinadas regras de prevenção.

A fase de descongelamento deve ser executada através de métodos adequados a temperaturas controladas, de modo a que a temperatura de todas as partes dos produtos em descongelamento não ultrapasse a temperatura normal de conservação pelo frio positivo, ou ser executada suficientemente rápido para não comprometer a segurança sanitária dos produtos.

A descongelamento pode ser executada:

- colocando primeiro as porções congeladas de grandes dimensões numa câmara de frio positivo;
- utilizando um forno "micro-ondas";
- por cocção directa do produto congelado;
- colocando os produtos congelados de pequenas dimensões em acondicionamento estanque, num banho de água quente mantido activamente em ebulição por uma fonte de calor.

A descongelamento nunca deve ser executada:

- à temperatura ambiente;
- num banho de água tépida.

14.2 Tecnologias de calor

Existem quatro técnicas principais baseadas na utilização de calor:

- a manutenção quente;
- a cocção;
- a pasteurização;
- a apertização (ou esterilização) em caixa, em frasco, em garrafa ou em saqueta.

As três últimas técnicas da lista, apresentam semelhanças:

- possuem um efeito reductor (mais ou menos notório) da flora microbiana dos géneros alimentícios;
- o respectivo efeito pode ser quantificado por um valor de referência:
 - valor de cocção
 - valor de pasteurização
 - valor de esterilização
- este valor quantificado resulta do efeito combinado do tempo e da temperatura.

A aplicação destas técnicas pode prestar-se ao controlo sistemático destes parâmetros físicos (o tempo e a temperatura) e ao registo dos resultados obtidos. O controlo destes valores, para cada lote armazenado ou transformado na empresa, permitirá a instauração de um PCC, se o contexto definido pela análise de perigos, realizada no âmbito do método HACCP, determinar que se trata de uma necessidade.

A aplicação destas técnicas está sujeita a um conjunto de regras comuns e a algumas regras particulares:

14.2.1 Regras relativas à cocção

- a temperatura e a duração da cocção devem ser sujeitas a medições e registos (tabela de cocção);
- a conservação à temperatura, dos produtos após a cocção (manutenção quente) não deve exceder uma duração de 2 horas a uma temperatura ≥ 63 °C;
- o recurso ao fraccionamento em volumes unitários constantes das preparações alimentares, permite reproduzir sistematicamente condições de cocção idênticas;
- as cocções antecipadas devem ser obrigatoriamente seguidas de um arrefecimento rápido: a utilização de uma célula de arrefecimento rápido (ou de qualquer outro meio que permita obter o mesmo desempenho de redução da temperatura) é indispensável (consultar acima o parágrafo relativo ao arrefecimento rápido e à ligação fria).

14.2.2 Regras comuns à pasteurização e à apertização

O efeito redutor sobre a flora microbiana dos alimentos, destes dois métodos, pode ser quantificado por um valor de referência:

- valor de pasteurização ou;
- valor de esterilização;
- uma série de ensaios prévios permite estabelecer uma tabela de esterilização (ou de pasteurização) de referência para cada tipo de produto,
- a evolução da temperatura em função do tempo deve ser registada:
- através de medições realizadas a intervalos regulares
- pelo traçado das curvas obtidas utilizando sistemas automatizados
- as conservas apertizadas devem ser submetidas a uma tabela de esterilização suficiente, que garanta a respectiva estabilidade nas condições de armazenamento normais;
- a duração dos produtos pasteurizados é definida pelo fabricante (sob sua responsabilidade), com base nos seguintes aspectos:
- valor de pasteurização obtido graças à tabela de tempo/temperatura do tratamento aplicado
- testes de estabilidade por incubação ou de envelhecimento por conservação prolongada, a que o produto é submetido
- a estanquicidade do acondicionamento (caixas, frascos, garrafas, saquetas, etc.) relativo aos produtos tratados deve ser assegurada e controlada;
- a ruptura da estanquicidade pela abertura voluntária ou acidental do acondicionamento, implica a perda da característica de conservação a longo prazo do produto;
- qualquer dano acidental ao acondicionamento, deve implicar a rejeição sistemática do produto;
- cada lote tratado deve ser composto por produtos idênticos:
- com a mesma composição físico-química (fórmula, acidez, A_w , viscosidade, granulometria, etc.)
- com o mesmo tamanho
- com a mesma forma
- com o mesmo tipo de acondicionamento.

14.3 Formulação dos alimentos

No que diz respeito aos géneros alimentícios (produtos salgados, secos, ácidos, etc.) cuja conservação seja garantida por características físico-químicas (acidez, actividade da água, etc.) particulares predefinidas, é essencial realizar e verificar rigorosamente a respectiva formulação.

A formulação dos alimentos condiciona as respectivas características físico-químicas:

- o pH (acidez), o controlo do valor padrão de acidez/alcalinidade destes produtos, deve ser garantido, quer seja pela medição directa deste parâmetro (medidor de pH), quer seja pela medição quantitativa das matérias-primas que fazem parte da formulação;
- a A_w ou actividade da água ou disponibilidade de água livre para a actividade microbiana.

O controlo do valor padrão de actividade da água dos produtos cuja estabilidade depende do controlo deste parâmetro (produtos salgados, secos, açucarados), deve ser garantido, quer seja pela medição directa deste parâmetro, quer seja pela medição quantitativa das matérias-primas que fazem parte da formulação;

- a viscosidade:

A eficácia da tabela de esterilização (ou de pasteurização), aplicada a um produto que apresente uma fase líquida, depende em grande medida da viscosidade da fase em causa. De facto, quanto mais reduzida for a viscosidade, mais rápidas são as correntes de convecção que animam a fase líquida durante o aquecimento. Esta rapidez é favorável à transferência de calor em todas as partes do produto durante o tratamento e, conseqüentemente, à sua esterilização (ou pasteurização).

- o teor de elementos nutritivos:
 - proteínas;
 - açúcares;
 - factores de crescimento.

- o teor de elementos inibidores:
 - gorduras;
 - sal a concentração elevada;
 - açúcar a concentração elevada;
 - nitritos, etc.

Alguns destes parâmetros, cuja flutuação de valores tem um efeito directo sobre a estabilidade dos produtos, são quantificáveis de forma fácil e rápida e podem ser explorados para a instauração de CCP.

Para garantir a formulação, as medições relativas aos componentes introduzidos dizem respeito a:

- peso;
- volume;
- número de unidades (ou acondicionamento) elementares de uma matéria-prima introduzidas na preparação.

Nos produtos acabados ou em fabrico, são também realizadas medições relativas a:

- pH;
- viscosidade;
- densidade das soluções (medição da concentração de açúcar, por exemplo);
- índice de refração das soluções (medição da concentração);
- temperatura.

1.4.4 Etiquetagem, rastreabilidade, procedimentos de retirada (ou retorno)

1.4.4.1 Etiquetagem

A etiquetagem dos produtos deve ocorrer em conformidade com as exigências da norma geral para a etiquetagem de géneros alimentícios pré-embalados, destinados a serem disponibilizados ao consumidor (Codex Stan. 1-1985) e com as exigências impostas pela regulamentação em vigor no país onde o alimento é comercializado, devendo comportar, nomeadamente, as seguintes menções obrigatórias:

- a denominação do produto;
- a composição do produto, que deve ser apresentada por ordem decrescente de importância dos diferentes componentes e que deve mencionar especificamente os alérgenos reconhecidos, se presentes;
- a temperatura de armazenamento para os géneros alimentícios perecíveis;
- o país de origem e a marca sanitária se o estabelecimento de produção usufruir de tal marca, ou, a identificação do fabricante pelo nome, endereço e o número de registo que lhe foi atribuído;
- a data limite de consumo (DLC) ou a data limite de utilização óptima (DLUO);
- a data de produção ou, se necessário, de acondicionamento (conservas, obrigação estabelecida pela regulamentação nacional, etc.) codificada ou não;
- o número do lote de fabrico.

Por outro lado, a etiquetagem dos produtos pode comportar um determinado número de informações facultativas (recomendações de utilização ou outras) de acordo com o limite imposto pela regulamentação em vigor no país onde o alimento é comercializado.

1.4.4.2 Rastreabilidade

O princípio segundo o qual todas as empresas do sector agro-alimentar aplicam um processo de transformação de dois fluxos, diferentes na sua natureza, constituindo uma noção fundamental que deve ser considerada:

- um fluxo de géneros alimentícios que permita obter um produto acabado a partir de matéria-prima;
- um fluxo de informação relativa às matérias-primas, recolhida junto dos fornecedores e depois transformada para responder às necessidades da empresa e, por fim, transmitida com os produtos sob a forma de informação de rastreabilidade.

Esta gestão do fluxo de informação é indispensável para a instauração de procedimentos de retirada (ou

retorno), mas também para a implementação de um Plano de Controlo Sanitário (PCS) eventualmente baseado no método HACCP.

14.4.3 Procedimentos de retirada (ou retorno)

Os procedimentos de retirada (ou retorno) a aplicar em caso de urgência, devem ser definidos antecipadamente e devem estar disponíveis no estabelecimento, para o caso de um lote de géneros alimentícios ser susceptível de implicar riscos para o consumidor.

15. Autocontrolos

15.1 Princípios gerais

Deve ser estabelecido um plano de amostragem, com o intuito de realizar análises microbiológicas e físico-químicas, com base na análise dos riscos, sendo que este plano deve:

- referir-se aos produtos acabados (e, eventualmente, as matérias-primas ou os produtos em fabrico), bem como ao ambiente de trabalho (superfície dos equipamentos, das ferramentas e superfícies de trabalho, etc.);
- referir os métodos padrão de análise aplicados e que devem ser, pelo menos, equivalentes aos prescritos pela regulamentação ou pelas normas nacionais;
- referir critérios microbiológicos qualitativos (lista de floras genéricas ou de espécies microbianas pesquisadas), e quantitativos (limite máximo tolerado de presença destes contaminantes microbianos).

15.2 Autocontrolo dos produtos

Os autocontrolos bacteriológicos praticados nos produtos acabados caracterizam-se por um tempo de resposta relativamente longo. Nestas condições, não é possível aguardar o retorno dos resultados para prosseguir com o fabrico ou mesmo para lançar os produtos.

Consequentemente, os autocontrolos de produtos acabados têm um valor de verificação da eficácia das boas práticas de higiene ou do plano HACCP implementado. Resultados desfavoráveis não permitem dar início a acções correctivas nos produtos, mas devem levar a reconsiderar e a melhorar as boas práticas implementadas, assim como o plano HACCP.

No âmbito da análise dos perigos, prevista no estudo HACCP, a análise de produtos em fabrico, em diferentes etapas da produção, permite avaliar o impacto de cada uma delas em termos de redução ou de aumento dos perigos.

Os resultados das análises, para serem possíveis de interpretar, devem obedecer a determinadas regras de coerência baseadas na importância relativa de populações bacterianas e das respectivas subpopulações.

15.3 Autocontrolos das superfícies

Os autocontrolos bacteriológicos praticados nas superfícies caracterizam-se por um tempo de resposta relativamente longo. Nestas condições, não é possível aguardar o retorno dos resultados para prosseguir com o fabrico ou mesmo para lançar os produtos.

Consequentemente, os autocontrolos realizados nas superfícies têm um valor de verificação da eficácia do plano de limpeza implementado. Resultados desfavoráveis não permitem dar início a acções correctivas nos produtos em fabrico aquando da colheita, mas devem levar a reconsiderar e a melhorar o plano de limpeza.

15.4 Formação dos funcionários

Deve implementar-se no estabelecimento, um plano de formação dos funcionários relativo aos princípios de higiene dos alimentos. Cada funcionário deve receber formação na área da higiene alimentar, a um nível que corresponda às tarefas das quais está encarregado.

Os princípios simples que se seguem podem ser aplicados para conceber, programar e implementar a

formação dos funcionários:

- analisar as necessidades de formação, tendo em conta o contexto da empresa e os diferentes tipos de destinatários;
- estabelecer um plano de formação com objectivos e indicadores claramente definidos, como por exemplo:
- o objectivo de "formar todos os funcionários, incluindo funcionários sazonais, antes de os integrar na produção"
- o calendário de implementação do plano de formação para os meses seguintes
- neste caso, o indicador é o número de pessoas que acompanharam o módulo de formação e as competências adquiridas
- o método a seguir consiste em definir o conteúdo e em organizar a sessão de formação no domínio prático (ferramenta pedagógica, meios materiais, logística)
- a implementação de um sistema de fichas individuais, recapitulando para cada funcionário, as diferentes formações em que participou
- realizar a formação;
- avaliar os resultados.

16. Exigências Relativas À "Avaliação De Rotina" Da Implementação De Boas Práticas De Higiene (Bph) E De Boas Práticas De Fabrico (Bpf)

Deve instaurar-se um procedimento periódico simplificado, qualificado "de avaliação de rotina" da efectividade e da eficácia do PCS (Plano de Controlo Sanitário).

Devem considerar-se vários critérios para esta "Avaliação de Rotina" e, em particular, indispensavelmente:

- o controlo sistemático das matérias-primas recebidas, comprovado por uma gestão correcta das fichas de pontuação à recepção;
- a verificação da efectividade e da eficácia do sistema de rastreabilidade aplicado às matérias-primas, bem como aos produtos acabados;
- a documentação a comprovar a potabilidade da água integrada no fabrico dos produtos ou utilizada nas operações de lavagem;
- os comprovativos da implementação do plano de limpeza, constante das fichas de registo da execução de tarefas de limpeza, bem como as relativas à eficácia baseadas nos resultados das análises microbiológicas das superfícies;
- o controlo da ausência de organismos nocivos nas instalações de produção, bem como os documentos relativos à implementação do plano de luta contra os organismos nocivos;
- os certificados médicos individuais válidos, de aptidão para o manuseamento de géneros alimentícios, dos funcionários;
- as fichas individuais recapitulativas e os comprovativos de formação contínua, de cada funcionário;
- o controlo físico do estado de conformidade das instalações, bem como os registos das operações de manutenção preventiva e correctiva;
- a verificação do sistema de acompanhamento de conformidade das temperaturas relativas às tecnologias de frio e de calor, comprovada pelos documentos de registo;
- a verificação no local de produção, da manutenção em conformidade e do correcto abastecimento dos lavatórios: água, sabão e papel de secagem das mãos;
- a verificação no local de produção da manutenção em conformidade e do abastecimento correcto dos lava-botas ou dos pedilúvios: água e detergente;
- os comprovativos válidos de calibragem de todos os instrumentos de medida.

17. Exigências Relativas À Verificação Do Funcionamento Dos Procedimentos De Rastreabilidade E De Retirada (Ou Retorno) De Géneros Alimentícios Que Possam Apresentar Riscos Para O Consumidor

17.1 Rastreabilidade

Deve aplicar-se periodicamente um procedimento simples para verificar a efectividade e a eficácia do sistema de rastreabilidade implementado aplicando os princípios indicados no ponto 14.4.2 deste anexo:

- através de um teste de simulação de rastreabilidade descendente executado nos lotes de produtos acabados comercializados nos últimos dias;
- através de um teste de simulação de rastreabilidade ascendente executado nas matérias-primas armazenadas no estabelecimento.

17.2 Retirada/retorno

Deve aplicar-se periodicamente um procedimento simples para verificar a efectividade e a eficácia do sistema de retirada/retorno implementado aplicando os princípios indicados no ponto 14.4.3 deste anexo:

17.3 Exigências relativas à etiquetagem

Deve aplicar-se periodicamente um procedimento simples para verificar a efectividade e a eficácia do sistema de etiquetagem implementado em aplicação dos princípios indicados no ponto 14.4.1 deste anexo:

18. Plano De Controlo Sanitário (Pcs) E Implementação Do Método Haccp

Para as empresas que tenham optado por implementar um Plano de Controlo Sanitário (PCS) integrando o método HACCP, as verificações suplementares devem dizer respeito aos procedimentos de controlo de PCC, bem como à gestão dos documentos, cuja implementação é imposta por este método de controlo da "Segurança sanitária dos alimentos" (cf.: código de utilização internacional recomendado – princípios gerais de higiene alimentar – CAC/RCP 1-1969, REV., 4 (2003)). Esta implementação é amplamente facilitada pela utilização do método simplificado que consta do guia de aplicação deste referencial.

Anexo 2: Exigências Relativas Ao Registo E À Aprovação De Estabelecimentos Pela Autoridade Competente

19. princípios gerais

As actividades de controlo oficial (inspecção, auditoria, etc.) deste referencial, podem ser delegadas pela Autoridade Competente Central do Estado a um terceiro organismo de inspecção acreditado no âmbito da norma por um organismo de acreditação também reconhecido no âmbito da norma.

19.1 Obrigações aplicáveis aos agentes responsáveis pelos controlos

A Autoridade Competente Central (ACC) do Estado, zela para que os agentes responsáveis pelos controlos (públicos ou organismos de certificação aprovados):

- possuam as qualificações e a experiência necessárias para realizar correctamente as tarefas de controlo (inspecção, auditoria, amostragem, controlo documental);
- sejam ajuramentados e isentos de qualquer conflito de interesses seja de que natureza for (material, financeira, moral ou social);
- disponham ou/e tenham acesso aos equipamentos e meios materiais e financeiros necessários à condução da respectiva missão de controlo, (nomeadamente os meios financeiros e as condições de protecção e segurança dos agentes);
- recebam uma formação contínua adequada e beneficiem de uma actualização regular para realizar correctamente o respectivo trabalho de controlo.

19.2 Obrigações relativas à realização de tarefas de controlo oficial

Ao realizar o controlo oficial, os agentes da autoridade competente devem agir em 3 tempos:

- programação e preparação antecipadas
- realização do controlo em 2 vertentes:
 - física
 - documental
- emissão de um relatório de controlo e implementação do acompanhamento (verificação da implementação efectiva das acções correctivas previstas e das sanções, conforme o caso)

19.3 Sistemas de informação

19.3.1 Interno

A Autoridade Competente Central encarregada, designada pelo governo do país (central/nacional, regional, local) deve ser capaz de identificar o estabelecimento de modo formal, único, sem equívoco nem ambiguidade. Para isso, cabe à autoridade implementar um sistema de gestão de informações que inclua:

- a identificação e o registo dos estabelecimentos, tendo obrigatoriamente em conta os elementos seguintes:

Identificação do responsável legal pelo estabelecimento

A aprovação será atribuída a um par constituído pelo estabelecimento e pelo respectivo responsável legal. Nestas condições, a empresa não poderá ser vendida com a respectiva aprovação. A aprovação deverá ser alvo de um pedido de renovação em caso de venda/aquisição.

Localização geográfica

Em caso de poluição acidental (poluição química de um curso de água) ou de eventos biológicos sazonais (toxicidade dos moluscos aquando de fenómenos de marés vermelhas, etc.), a informação

geográfica permitirá retirar do mercado os produtos susceptíveis de terem sofrido contaminação.

Tipos de produtos

Esta informação é indispensável para avaliar a vulnerabilidade dos produtos, eventualmente transformados e, conseqüentemente, o nível de risco sanitário do estabelecimento, tendo em conta a sua capacidade determinada para controlar os potenciais contaminantes, originados pelos produtos fabricados ou pelos procedimentos de fabrico utilizados.

Volume da actividade

Quanto mais elevados forem os volumes tratados, mais difícil é o respeito pelas cadeias de frio e de calor. Conseqüentemente, os elevados volumes de produção, para além de se destinarem a um número de consumidores mais significativo, representam um risco acrescido de acidentes sanitários relativamente aos volumes reduzidos implementados.

N.º de registo oficial

A informação relativa à localização geográfica do estabelecimento, integrada no número de registo, deverá sobrepor-se ao sistema de subdivisão geográfica administrativa da autoridade competente encarregada da inspecção e, em consequência, da sua eventual aprovação.

- A implementação de uma ligação de correlação de cada estabelecimento registado, com a subdivisão administrativa do serviço de controlo responsável por assegurar a inspecção;
- a identificação no sistema de informação de cada agente de inspecção, da respectiva afectação e das tarefas a seu cargo (em particular os estabelecimentos que tem de inspecionar);
- o registo no sistema de informação de cada relatório estabelecido após uma inspecção ou uma auditoria, acessível (para consulta) aos agentes das outras subdivisões geográficas do serviço de inspecção da autoridade competente;
- o registo das aprovações sanitárias atribuídas.

19.3.2 Externo

A Autoridade Competente Central de cada país participante, fornecerá aos respectivos parceiros (num formato harmonizado), as informações referidas anteriormente, relativas à identificação e ao registo dos estabelecimentos abrangidos pelo presente referencial.

Do mesmo modo, a Autoridade Competente Central de cada país envolvido compromete-se a participar numa rede de informações e de cooperação mútua com as Autoridades Competentes Centrais dos outros estados africanos, nomeadamente perante problemas sanitários detectados num estabelecimento abrangido pelo presente referencial e cujos produtos possam ter sido expedidos para esses países. Esta participação ocorrerá através de um sistema de alerta e de informação rápida, e de rastreabilidade dos géneros alimentícios, gerado pelas autoridades competentes regionais e/ou sub-regionais, assim que o sistema tenha sido implementado.

20. Regras De Atribuição Da Certificação

A conformidade dos estabelecimentos com a regulamentação sanitária nacional em vigor é uma condição prévia para a implementação da acção de aprovação.

Os estabelecimentos que satisfaçam pelo menos 80% das exigências definidas neste referencial poderão receber aprovação, desde que não apresentem não conformidades relativamente a uma das seguintes exigências essenciais:

- identificação e registo do estabelecimento (secção 8);
- abastecimento de água potável e respectivas condições de utilização no processo de fabrico (secção 9.1.4);
- controlo de abastecimentos (secção 10);
- respeito pela cadeia de frio (secção 14.1);
- controlo dos tratamentos térmicos (secção 14.2);

- etiquetagem dos produtos acabados e implementação de um sistema de rastreabilidade sanitária a montante/a jusante (secção 14.4) em conformidade com os princípios gerais (secções 6.6 e 6.7).

Deve ocorrer uma auditoria de renovação da aprovação de dois em dois anos.

No entanto, aquando de qualquer tipo de controlo oficial num estabelecimento aprovado, no caso de se constatarem não conformidades, o auditor deverá referir-se às condições de suspensão ou de retirada da aprovação, ou seja:

- menos de 80% das exigências definidas neste referencial; ou
- a constatação de não conformidades tendo em conta as exigências essenciais acima referidas.

21. Utilização Dos Fundos Gerados Pela Certificação (Taxas)

As taxas aplicadas no âmbito da aprovação devem permitir financiar o desenvolvimento do sistema de aprovação, contribuindo para a formação de agentes de controlo e para o desenvolvimento das infra-estruturas necessárias.

O procedimento de cobrança destas taxas, deve ser transparente e não deve implicar a intervenção do agente responsável pelos controlos, nem a subdivisão local da autoridade competente.

Accra 6-10 July 2009



Brazzaville 21-25 September 2009



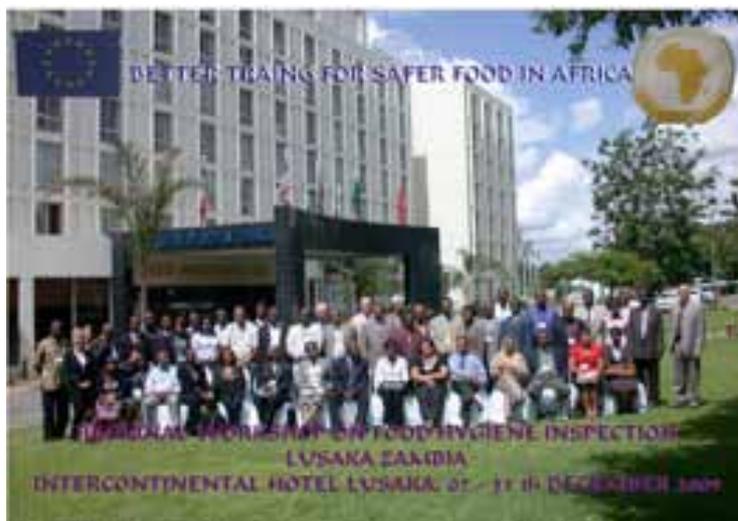
Cairo 18-22 October 2009



Johannesburg 23-27 November 2009



Lusaka 7-11 December 2009



Douala 22-26 February 2010



Casablanca 15-19 March 2010



Kampala 19-23 April 2010



Bamako 24-28 Mai 2010



Lilongwe 14-18 Juin 2010



