



**ESCOLA SUPERIOR AGRÁRIA**  
INSTITUTO POLITÉCNICO DE CASTELO BRANCO

**Revisão de um Sistema de Segurança Alimentar  
na A. Pires Lourenço & Filhos S.A.  
(Concelho de Castelo Branco)**

**Engenharia Biológica e Alimentar  
Relatório do Trabalho de Fim de Curso**

**Ana Rita Pires Pinheiro**

— ◆ —  
**CASTELO BRANCO**

**2008**

## Índice

	<b>Página</b>
<b>1. Introdução</b>	<b>1</b>
<b>2. Pré – Requisitos</b>	<b>2</b>
2.1 Instalações e Equipamentos	2
2.2 Higiene do Pessoal, Instalações, Equipamentos e Utensílios de Trabalho	3
2.3 Água de Consumo	4
2.4. Fornecedores	5
2.5 Recepção e Armazenagem	7
2.5.1. Recepção	7
2.5.2. Identificação dos lotes	7
2.5.3. Armazenamento	8
2.6 Transporte	8
2.7 Manutenção e Controlo de DMM's	9
2.8 Controlo de Pragas	11
2.9 Controlo de Documentos e Registos	11
2.9.1. Documentos Internos	12
2.9.2. Documentos Externos	12
2.9.3. Registos	13
2.10 Sanidade / Formação / Treino	14
2.11 Controlo Laboratorial	15
2.12 Controlo do Produto em Processo e Final	16
2.13 Notificação e Recolha	17
2.14 Resíduos Industriais	18
2.15 Tratamento de Não Conformidade	19
2.15.1. Acções a Desenvolver	19
2.15.2. Modo operatório das Não Conformidades	20
<b>3. Codex Alimentarius e HACCP</b>	<b>22</b>

3.1 Os princípios do HACCP	23
3.1.1. Análise de Perigos	23
3.1.2. Determinação de Pontos Críticos de Controlo	23
3.1.3. Estabelecimento dos Limites Críticos	24
3.1.4. Estabelecimento de Sistemas de Monitorização	24
3.1.5. Estabelecimento de Medidas Correctivas	24
3.1.6. Processos de Monitorização	25
3.1.7. Documentação e Registo	25
3.2 Aplicação do estudo de HACCP	25
3.2.1. Constituição da Equipa de HACCP	26
3.2.2. Descrição do Produto	28
3.2.3. Identificação do Uso Esperado	28
3.2.4. Descrição do Processo de Fabrico	29
3.2.5. Verificação do Fluxograma no Local	29
<b>4. Revisão Do Sistema</b>	<b>29</b>
4.1. Relatório de Entradas	30
4.1.1. Resultado de Auditorias	30
4.1.2. Retorno de Informação do Cliente	31
4.1.3. Desempenho do Processo de Conformidade do Produto	31
4.1.4. Estado das Acções Preventivas e Acções Correctivas	32
4.1.5. Seguimento de acções resultantes de antigas Revisões pela Gestão	33
4.1.6. Alterações que possam afectar o Sistema de Qualidade	33
4.1.7. Recomendações de Melhoria	34
4.2 Relatório de Saídas	34
4.2.1. Melhoria e Eficácia do Sistema de Gestão de Qualidade e dos seus Processos	35
4.2.2 Melhoria do produto relacionado com requisitos do Cliente	36

4.2.3. Necessidade de Recursos	36
4.3. Planeamento de Objectivos da Qualidade	36
4.4. Mapa de Gestão de Indicadores	37
<b>5. Considerações Finais</b>	<b>37</b>
<b>Referências Bibliográficas</b>	<b>40</b>
<b>Anexo 1</b>	
<b>Anexo 2</b>	
<b>Anexo 3</b>	

## Introdução

A revisão do sistema de Segurança Alimentar é um processo que a gestão de topo deve realizar, em intervalos planeados, para assegurar que este se mantém apropriado, adequado e eficaz (ISO, 2002).

Esta revisão também visa garantir o cumprimento dos objectivos de Qualidade pré-definidos para o período em análise.

A revisão deve ter uma periodicidade adequada de forma a assegurar que o cumprimento da política de objectivos, a sua monitorização e toma das decisões apropriadas, sempre que necessário.

A revisão do Sistema de Segurança Alimentar quando não é realizada e quando não estão incluídas oportunidades de melhoria nessa revisão, constitui uma Não Conformidade (APCER, 2003).

Foi neste sentido, que se definiu como objectivo principal deste estágio, a revisão do Sistema de Segurança Alimentar da empresa A. Pires Lourenço & Filhos S.A.

Para conseguir alcançar a revisão, é necessário conhecer a estruturação do Sistema de Segurança Alimentar (Plano de Autocontrolo), através de uma abordagem aos pré-requisitos, a integração na equipa HACCP, a colaboração prática activa da aplicação/manutenção do HACCP e a colaboração prática activa na metodologia da revisão/validação dos processos e produtos da organização.

A empresa é produtora de presuntos, sendo neste momento o único produtor nacional que produz exclusivamente presunto (encontra-se entre os três maiores fabricantes), cujo processo de produção consiste na recepção de pernas de suíno (castrado ou fêmeas) congeladas provenientes de Portugal, Espanha e Holanda.

Com o investimento que se verificou recentemente, a empresa conseguiu introduzir a mais moderna tecnologia em fatiados, o que lhe permitiu assegurar a produção de marcas próprias de fatiado de presunto de algumas empresas de distribuição.

A metodologia da revisão passou pela elaboração de um relatório de entradas, um relatório de saídas e planeamento de objectivos.