

Índice

1. Avaliação de riscos para águas de processo
2. Avaliação de risco para aprovação de fornecedores (produtos)
3. Avaliação dos riscos da água potável
4. Avaliação de risco para testes organolépticos.
5. Contaminação de produtos químicos de higiene
6. Produto Holding Coldroom (Abuso e risco de contaminação)
7. Janelas de vidro de escritório, tomadas e estilhaços de iluminação como fonte de contaminação
8. Entrada Packhouse
9. Avaliação de risco contra sabotagem de produtos ou processos
10. Controlo de Lavandaria
11. Matérias-primas Câmaras frigoríficas
12. Caminhão de carga/descarga de produtos
13. Transporte isolado para o aeroporto
14. Rastreabilidade de embalagens
15. Armazenamento de Embalagens
16. Avaliação de Riscos de Anomalias no Controlo de Documentos
17. Avaliação de Risco na Detecção de Metais
18. Avaliação de Risco de Perda de Pequenos Itens
19. Avaliação de Risco de Perda de Gesso
20. Avaliação de Risco para Calibração
21. Avaliação de Risco de Incêndio
22. Avaliação de risco em equipamentos de contato com produtos, máquinas e áreas de armazenamento
23. Avaliação de Riscos em Análises Microbianas e Químicas de Produtos
24. Avaliação dos riscos da libertação positiva de produtos e outros materiais relacionados com os produtos
25. Avaliação dos riscos em matéria de higiene geral
26. Avaliação de Risco no Comissionamento de novas máquinas
27. Avaliação de risco de contaminação de produtos das máquinas (por exemplo, câmaras frias, seladoras, máquinas de pesagem)
28. Avaliação de Riscos em Manutenção
29. Avaliação de Risco no Acesso a Áreas Sensíveis no Packhouse (Empresa)
30. Avaliação de Risco no Acesso a Áreas Sensíveis no Armazém (Loja de Embalagens)
31. Avaliação de Risco no Acesso a Áreas Sensíveis no Armazém (Loja de Higiene)
32. Avaliação dos riscos dos alergénios
33. Avaliação de Riscos em (Madeira)
34. Avaliação de Risco de Fluxo de Processo e Segregação de Materiais
35. Avaliação de Riscos de Limpeza
36. Avaliação de Risco no Acesso a Áreas Sensíveis no Armazém (Packhouse, incluindo câmaras frigoríficas)
37. Avaliação de Risco no Acesso a Áreas Sensíveis no Armazém (Escritórios)
38. Avaliação dos riscos da lavagem das mãos
39. Avaliação dos riscos para a saúde e segurança do pessoal, dos contratantes e dos visitantes
40. Avaliação de Riscos em Ambiente Packhouse

41. Avaliação de Riscos sobre a Frequência das Auditorias Internas
42. Avaliação dos riscos dos metais pesados nos produtos
43. Avaliação de riscos em matéria de defesa alimentar e bioterrorismo
44. Avaliação de risco em junção parede-pavimento
45. Avaliação de risco na ausência de drenos
46. Avaliação de risco de contaminação por testes on-line
47. Avaliação de risco na monitorização da humidade
48. Avaliação de risco na verificação de cloro de águas de processo
49. Avaliação dos riscos dos diferenciais de pressão atmosférica
50. Avaliação dos riscos do desgaste dos pés utilizado na fábrica
51. Avaliação de riscos em drenos de fábrica

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Risk	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
1. Avaliação de riscos para águas de processo	B: Contaminação por bactérias patogénicas (E-coli, Listeria, Salmonella)	Tanques de Fonte de Água Tubos	<ul style="list-style-type: none"> Água proveniente da rede do país. Água não utilizada para beber Produtos não RTE. 	3	2	6	<ul style="list-style-type: none"> Verificação anual da qualidade bacteriana. 	<ul style="list-style-type: none"> Tratar a água com descontaminante 	FSM
	C: Produtos Químicos Solúveis	Fonte de água	<ul style="list-style-type: none"> Água não utilizada para beber 	2	2	4	<ul style="list-style-type: none"> Verificação anual da qualidade dos produtos químicos 	<ul style="list-style-type: none"> Alterar a fonte de água 	FSM
	P: Corpos Estranhos	Fonte de água	<ul style="list-style-type: none"> Água da rede de abastecimento 	1	3	3	<ul style="list-style-type: none"> Visuais 	<ul style="list-style-type: none"> Rejeitar lote encontrado não conforme 	Higiene supervisor
4. Avaliação de risco para aprovação de fornecedores (produtos)	B: Contaminação por bactérias patogénicas (E-coli, Listeria, Salmonella)	Manures, trabalhadores agrícolas, alfaias agrícolas, água de irrigação.	<ul style="list-style-type: none"> Produto proveniente apenas de fornecedores aprovados. Os fornecedores são obrigados a cumprir as normas GLOBAL GAP. Produtos não RTE. 	3	2	6	<ul style="list-style-type: none"> Auditorias de Higiene Agrícola realizadas pela equipa técnica da Packhouse 	<ul style="list-style-type: none"> Realizar análises e decidir sobre ações com base no procedimento de aprovação de fornecedores. 	FSM
	C: LMR Excedências de pesticidas e herbicidas	Produtos químicos fitossanitários	<ul style="list-style-type: none"> Produto proveniente apenas de fornecedores aprovados. Fornecedores obrigados a conformar-se com a GLOBAL GAP normas. 	1	4	4	<ul style="list-style-type: none"> Realizar testes anuais de LMR. 	<ul style="list-style-type: none"> De acordo com o procedimento de aprovação do fornecedor 	FSM

Referência	Nº Emissão	Autorizado por	Emissão	Revisão	Pag.	Motivo da revisão
xxxxxxxxxxxxxxxxxx	2014 - 01	T&CM	04-2024			

	P: Matéria estranha por exemplo, equipamento agrícola partido, anéis de funcionários, relógios de pregos, etc., solo, fragmentos de plantas, pedras, etc.	De produzir ambientes imediatos enquanto na fazenda.	<ul style="list-style-type: none"> • Produto proveniente apenas de fornecedores aprovados. Os fornecedores são obrigados a cumprir as normas GLOBAL GAP. • Produto classificado em casa de embalagem 	1	2	2	<ul style="list-style-type: none"> • Verifique os treinamentos e comportamentos dos funcionários no local. 	<ul style="list-style-type: none"> • De acordo com o procedimento de aprovação do fornecedor 	FSM
7. Avaliação dos riscos da água potável	B: Contaminação por bactérias patogênicas (E-coli, Listeria, Salmonella)	Fonte de água	<ul style="list-style-type: none"> • Água de Fornecedor de Água Engarrafada usada. • Água de fornecedor aprovado. • Produtos não RTE. 	1	4	4	<ul style="list-style-type: none"> • Analise anualmente a potabilidade da água 	<ul style="list-style-type: none"> • Mudar de fornecedor 	FSM

Referência	Nº Emissão	Autorizado por	Emissão	Revisão	Pag.	Motivo da revisão
xxxxxxxxxxxxxxxx	2014 - 01	T&CM	04-2024			

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Risk	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
	C: Produtos Químicos Solúveis	Fonte de água	<ul style="list-style-type: none"> Conformidade com a água às normas nacionais. 	1	4	4	<ul style="list-style-type: none"> Analise a potabilidade da água anualmente 	<ul style="list-style-type: none"> Mudar de fornecedor 	FSM
	P: Coloides, Partículas do Solo	Fonte de água	<ul style="list-style-type: none"> Conformidade com a água às normas nacionais 	1	3	3	<ul style="list-style-type: none"> Normas nacionais estabelecidas para Água. 	<ul style="list-style-type: none"> Mudar de fornecedor 	
10. Avaliação de risco para testes organolépticos	B: Nenhum						.	.	
	C: Transferência de componentes de embalagem para produtos, por exemplo, forros de produtos.	Embalagens de plástico com componentes transferíveis	<ul style="list-style-type: none"> Aprovação de todos os fornecedores de embalagens Fichas de dados para mostrar a conformidade com os regulamentos da UE (UE 1935:2004) 	2	2	4	<ul style="list-style-type: none"> Aprovação de fornecedores de embalagens. Fichas técnicas que demonstrem a conformidade com Regulamentos da UE 	<ul style="list-style-type: none"> Mudar de fornecedor 	FSM
	P: Características gustativas do produto	Produto	<ul style="list-style-type: none"> O sabor do produto é sempre fiel ao tipo, desde que a frescura e a raça da cultura sejam rigorosamente controladas. 	1	1	1	<ul style="list-style-type: none"> Verifique a variedade na ingestão, rejeite variedades desconhecidas 	<ul style="list-style-type: none"> Levante a notificação do fornecedor para ação corretiva. Ato de acordo com a aprovação do fornecedor Tramitação processual 	FSM
13. Conta de Produto de Produtos de Produtos Químicos de Higiene	B: Crescimento bacteriano	Atividade bactericida insuficiente	<ul style="list-style-type: none"> Produtos químicos aprovados para testes de eficácia. Produtos não RTE. 	2	3	6	<ul style="list-style-type: none"> Obtenha testes de eficácia de fornecedores 	<ul style="list-style-type: none"> Mudar de fornecedor 	FSM

Referência	Nº Emissão	Autorizado por	Emissão	Revisão	Pag.	Motivo da revisão
xxxxxxxxxxxxxxxx	2014 - 01	T&CM	04-2024			

	C: Contaminação com produtos químicos de limpeza	Resíduos nas superfícies de trabalho	<ul style="list-style-type: none"> • Enxágue feito após a limpeza de todas as superfícies de acordo com o cronograma de limpeza. • Produtos relativamente seguros nos alimentos • Produtos químicos manuseados por pessoal treinado. 	1	2	3	<ul style="list-style-type: none"> • Procedimento para o manuseamento dos produtos químicos presentes. • Registos químicos em vigor para verificação da preparação. 	<ul style="list-style-type: none"> • Retreinar o pessoal sobre a mistura de produtos químicos • Angariar fornecedor notificação. • Equipamento limpo em designado Áreas e Horários 	FSM
--	--	--------------------------------------	---	---	---	---	---	---	-----

Referência	Nº Emissão	Autorizado por	Emissão	Revisão	Pag.	Motivo da revisão
xxxxxxxxxxxxxxxx	2014 - 01	T&CM	04-2024			

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Ri sk	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
	P: Nenhum						.	.	
16. Product Holding Coldroom (Abuso e risco de contaminação)	B: Contaminação por bactérias patogénicas (E-coli, Listeria, Staphylococcus, Salmonella)	Exposição do produto	<ul style="list-style-type: none"> Por conseguinte, o produto embalado está protegido de qualquer deterioração microbiana adicional significativa. Acesso restrito área Produtos não RTE. 	1	2	2	<ul style="list-style-type: none"> O supervisor de despacho controla o acesso à câmara fria. 	.	
	Infestação de Insetos e Pragas	Exposição do produto	<ul style="list-style-type: none"> Aplicação de medidas adequadas de controlo de pragas. Empreiteiro de controle de pragas aprovado usado para controlar a entrada de pragas. Produto embalado, portanto, protegido da entrada de insetos. A câmara fria é desfavorável à entrada de pragas e infestação devido à baixa temperaturas. 	3	2	6	<ul style="list-style-type: none"> Porta exterior trancada quando não está a ser utilizada. Tendências em matéria de controlo de pragas e medidas corretivas em vigor 	<ul style="list-style-type: none"> Aumentar a vigilância do controlo de pragas. Alterar produtos ou processos de controlo de pragas 	Rentokil
	C: Contaminação com tintas, manchas e detergentes.	Câmara fria	<ul style="list-style-type: none"> Nenhuma pintura feita em câmaras frigoríficas quando há produto sendo mantido lá. Sem detergentes Usado em câmaras frigoríficas quando há produto. 	1	2	2	<ul style="list-style-type: none"> Regras de higiene em vigor para controlar todos os trabalhos de manutenção. 	<ul style="list-style-type: none"> Retreinar empreiteiros e pessoal-chave em manutenção 	FSM

Referência	Nº Emissão	Autorizado por	Emissão	Revisão	Pag.	Motivo da revisão
xxxxxxxxxxxxxxxx	2014 - 01	T&CM	04-2024			

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Risk	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
	P: Abuso de temperatura	Recurso externo do armazém para a câmara frigorífica	<ul style="list-style-type: none"> • Produto pré-arrefecido e embalado para proteger contra a acumulação de temperatura. • Apenas um muito Tempo mínimo permitido para o produto durante a embalagem e no recurso à câmara fria. 	3	1	3	<ul style="list-style-type: none"> • Produto não mantido na casa de embalagem em tempos tais que resultem em acumulações de temperatura inaceitáveis • Manutenção das tendências de temperatura para emissão, endline e expedição; revisado. 	<ul style="list-style-type: none"> • Rearrefecer o produto para temperaturas de expedição aceitáveis • Retreinar o pessoal-chave sobre o regime de temperatura e monitoramento. 	Equipa Haccp
	Contaminação por corpo estranho	Recurso externo do armazém para a câmara frigorífica	<ul style="list-style-type: none"> • Produto embalado, portanto, protegido contra a entrada de corpos estranhos. • Controle rigoroso para itens pequenos no local • Programa de manutenção abrangente em vigor. 	1	3	3	<ul style="list-style-type: none"> • Procedimento de monitorização de pequenos itens • Programa de manutenção • Produto avaliado durante a expedição • Procedimentos de gestão da incidência em vigor 	<ul style="list-style-type: none"> • Retreinar o pessoal sobre os procedimentos • Substitua os empreiteiros de manutenção. • Eliminar não conformes produto • Realizar trabalhos internos ou externos retirada de produtos do produto 	FSM
21. Janelas de vidro de escritório,	B: Nenhum						.	.	
	C: Nenhum						.	.	

Referência	Nº Emissão	Autorizado por	Emissão	Revisão	Pag.	Motivo da revisão
xxxxxxxxxxxxxxxxxx	2014 - 01	T&CM	04-2024			

tomadas e estilhaços de iluminação como fonte de contaminação	P: Vidro quebrado	Estilhaçamento na quebra	<ul style="list-style-type: none"> • Vidro incluído nas auditorias de vidro para o packhouse. • Todas as tomadas incluídas nas auditorias de vidro, plásticos duros e cerâmica. • O vidro é à prova de estilhaços. 	1	3	3	<ul style="list-style-type: none"> • Auditorias de vidro feitas duas vezes por dia • Incidência Procedimento de gestão em vigor 	<ul style="list-style-type: none"> • Incluído no procedimento de quebra de vidro. 	Todos os Funcionários-chave
---	-------------------	--------------------------	---	---	---	---	---	--	-----------------------------

Referência	Nº Emissão	Autorizado por	Emissão	Revisão	Pag.	Motivo da revisão
xxxxxxxxxxxxxxxxxx	2014 - 01	T&CM	04-2024			

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Ri s k	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
24. Packhouse Entrada	B: Contaminação por bactérias patogénicas (por exemplo, E coli, Staph aureus).	Pessoas que entram sem lavar as mãos, visitantes sem seguir regras de higiene	<ul style="list-style-type: none"> A equipe da Packhouse treinou sobre os procedimentos de entrada da Packhouse. Supervisor de higiene sempre à disposição para receber visitantes e contratados. Questionário de saúde em vigor para trabalhadores que regressam de licenças e doenças. Produtos não RTE. 	1	2	2	<ul style="list-style-type: none"> Indução higiénica Incidência Procedimentos de gestão Procedimentos de manutenção 	<ul style="list-style-type: none"> Retreinar a equipe sobre os procedimentos de entrada e indução no packhouse. 	Supervisão de Higiene
	Entrada de pragas	Áreas Externas	<ul style="list-style-type: none"> Encaixe de fecho de portas e mantidos fechados quando não estiverem em uso imediato. Packhouse equipado com insectocutores para atrair e prender quaisquer insetos. Instalação tem programa de controle de pragas para roedores e insetos com Rentokil. 	2	2	4	<ul style="list-style-type: none"> Controlo de pragas Controlos Tendências de controlo de pragas para verificar a prevalência 	<ul style="list-style-type: none"> Aumentar Controlos fitossanitários Alterar produtos de controlo de pragas. 	Rentokil

Referência	Nº Emissão	Autorizado por	Emissão	Revisão	Pag.	Motivo da revisão
xxxxxxxxxxxxxxxxxx	2014 - 01	T&CM	04-2024			

	C: Derrame de produtos químicos	Produtos químicos e detergentes	<ul style="list-style-type: none"> Área separada das áreas de embalagem e armazenamento. Pessoal de higiene com formação em manuseamento de produtos químicos. 	1	3	3	<ul style="list-style-type: none"> O pessoal verifica todos os dias de embalagem. Empreiteiros e visitantes monitorizados e acompanhados 	<ul style="list-style-type: none"> Retreinar o pessoal na indução. Retreinar a equipe de higiene sobre o manuseio de produtos químicos. Acompanhamento y visitantes e empreiteiros 	Supervisão de higiene
--	---------------------------------	---------------------------------	--	---	---	---	--	---	-----------------------

Referência	Nº Emissão	Autorizado por	Emissão	Revisão	Pag.	Motivo da revisão
xxxxxxxxxxxxxxxxxxx	2014 - 01	T&CM	04-2024			

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Ri sk	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
	P: Insetos mortos	Insectocutors	<ul style="list-style-type: none"> Insectocutors usando cola para atrair e prender insetos, portanto, sem salpicos de eletrocussão de insetos mortos 	1	2	2	<ul style="list-style-type: none"> Tendências de insetos Inseto controlos efetuados a intervalos regulares 	<ul style="list-style-type: none"> Procedimento de gestão da incidência em vigor. Elimine os produtos afetados como adequado 	FSM
28. Avaliação de risco contra sabotagem de produtos ou processos	B: Contaminação por bactérias ou materiais que contenham bactérias	Pessoal, visitantes e contratantes	<ul style="list-style-type: none"> Indução a todos os colaboradores. Controlos de segurança feito ao pessoal A empresa emprega pessoal comprometido. Produtos não RTE. 	1	3	3	<ul style="list-style-type: none"> Verificações de segurança Higiene Controlos Entrada de visitantes e empreiteiros 	<ul style="list-style-type: none"> Despedir pessoal responsável Elimine contaminados produto. Bar de entrada para visitantes não conformes ou empreiteiros 	Supervisão de higiene
	C: Higiene produtos químicos, tintas, pesticidas, outros produtos químicos	Pessoal, contratantes	<ul style="list-style-type: none"> Equipe treinada em indução e segurança do local. Produtos químicos manuseados por pessoal treinado, lojas de produtos químicos seguras e restritas. Estações de iscas trancadas, seguras e robustas Controlos de higiene efetuados a todo o pessoal 	1	3	3	<ul style="list-style-type: none"> Procedimentos de gestão da incidência em vigor Iscos tratados apenas por pessoal formado ou por um contratante profissional 	<ul style="list-style-type: none"> Elimine o produto afetado. Demitir ou litigar o pessoal responsável. Armazenament o seguro de produtos químicos. Não armazenar pesticidas no local 	Todos os Funcionários-chave

Referência	Nº Emissão	Autorizado por	Emissão	Revisão	Pag.	Motivo da revisão
xxxxxxxxxxxxxxxx	2014 - 01	T&CM	04-2024			

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Ri sk	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
	P: Objetos estranhos no produto, por exemplo, chaves, anéis, telefones, tachas, colares, moedas, etc.	Pessoas (pessoal-chave, etc.)	<ul style="list-style-type: none"> • Empresa possui Base de Recursos Humanos robusta. • Pessoas autorizadas com formação adequada manuseiam os processos e produtos. • Segurança do local adequada. • Packhouse em um composto protegido • Pessoal pertencentes guardados em armários. 	1	2	2	<ul style="list-style-type: none"> • Verificações diárias de higiene do pessoal. • Artigos pequenos monitorização no local 	<ul style="list-style-type: none"> • Retreinar a equipe em indução e segurança do local. • Despedir ou litigar pessoal responsável, conforme adequado 	Todos os funcionários-chave.
31. Controlo de Lavandaria	B: Contaminação por bactérias patogénicas (E-coli, Listeria, Salmonella)	<ul style="list-style-type: none"> • Água de lavagem • Limpeza ineficaz. 	<ul style="list-style-type: none"> • Vestuário de proteção que não seja suscetível de ter um impacto perigoso em produtos de baixo custo. • Produto destinado a cozedura completa. • Lavador consciente das políticas de higiene da empresa. • Auditorias de Higiene de Lavandaria realizadas pela Packhouse Technical Equipa. 	1	1	1	<ul style="list-style-type: none"> • Auditorias de lavandaria em vigor • Lavandaria verificada na chegada da lavandaria. • Lavadora usa detergentes e sanitizantes aprovados pela empresa 	<ul style="list-style-type: none"> • Devolver roupa para re-limpeza. • Reavaliar a lavandaria • Alteração lavandaria por inconformidade continuada. • Lavandaria procedimento de controlo em vigor. 	Supervisão de higiene

Referência	Nº Emissão	Autorizado por	Emissão	Revisão	Pag.	Motivo da revisão
xxxxxxxxxxxxxxxxxx	2014 - 01	T&CM	04-2024			

	C: Lavandaria Produtos químicos	Lavandaria inadequada	<ul style="list-style-type: none"> • O contratante é o Diretor de Operações da empresa. • O empreiteiro entende os procedimentos de lavanderia da empresa. 	1	1	1	<ul style="list-style-type: none"> • Auditorias de lavanderia em vigor • Lavandaria verificada na chegada da lavanderia. • O branqueador utiliza detergentes aprovados pela empresa e Sanitizantes 	<ul style="list-style-type: none"> • Reavaliar a lavandaria • Troque de roupa por continuar não conformidade. • Lavandaria procedimento de controlo em lugar. 	Supervisão de higiene
--	------------------------------------	--------------------------	--	---	---	---	---	--	-----------------------

Referência	Nº Emissão	Autorizado por	Emissão	Revisão	Pag.	Motivo da revisão
xxxxxxxxxxxxxxxxxxx	2014 - 01	T&CM	04-2024			

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Risk	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
	P: Nenhum						.	.	
34. Matérias-primas Armazenagem frigorífica	B: Contaminação por bactérias patogénicas (E-coli, leveduras e bolores)	Equipamento de Refrigeração e Ambiente	<ul style="list-style-type: none"> Cronograma de limpeza para câmaras frigoríficas no local, inspecionado antes regularmente de acordo com o cronograma. Produtos não RTE. 	1	3	3	<ul style="list-style-type: none"> Verificações de higiene para caminhões e área de carga. Treinamentos feitos dentro do cronograma. 	<ul style="list-style-type: none"> Rever os regimes de limpeza conforme apropriado 	Supervisão de Higiene
	C: Produtos químicos de higiene, outros produtos químicos	Atividades de higiene, manutenção	<ul style="list-style-type: none"> Produtos químicos manuseados por pessoal treinado. Nenhuma limpeza ou manutenção feita quando há produtos em câmara fria. 	1	3	3	<ul style="list-style-type: none"> Verificações de limpeza. Manutenção controlos e monitorização. 	<ul style="list-style-type: none"> Retreinar o pessoal. 	Supervisão de Higiene
	P: Pequenos itens, por exemplo, sondas, régua de especificação, porcas e parafusos	Controlo de Qualidade Verificações e manutenção	<ul style="list-style-type: none"> Equipe treinada em monitoramento de pequenos itens. 	1	3	3	<ul style="list-style-type: none"> Procedimento de monitorização de pequenos itens em vigor. Indução de empreiteiros realizada para todos Manutenção 	<ul style="list-style-type: none"> Requalificar pessoal/contratantes 	Supervisão de Higiene

Referência	Nº Emissão	Autorizado por	Emissão	Revisão	Pag.	Motivo da revisão
xxxxxxxxxxxxxxxxxx	2014 - 01	T&CM	04-2024			

37. Caminhão de carga/descarga do produto	B: Contaminação por bactérias patogénicas (E-coli, leveduras e bolores)	Camião	<ul style="list-style-type: none"> • Cronograma de limpeza para caminhões no local, inspecionado antes do carregamento. • O produto é embalado em punnets/sacos e caixas, portanto, adequadamente protegido. • Carregamento feito por pessoal treinado. • Produtos não RTE. 	1	3	3	<ul style="list-style-type: none"> • Verificações de higiene para caminhões e área de carga. • Treinamentos feitos dentro do cronograma. • Carregando realizado em área fechada. 	<ul style="list-style-type: none"> • Retreinar o pessoal. 	Supervisão de Higiene
--	---	--------	---	---	---	---	---	--	-----------------------

Referência	Nº Emissão	Autorizado por	Emissão	Revisão	Pag.	Motivo da revisão
xxxxxxxxxxxxxxxxxx	2014 - 01	T&CM	04-2024			

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Risk	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
	C: Produtos químicos carregados em camiões	Camião	<p>Produtos químicos transportados apenas em transporte não produzido.</p> <p>Insumos agronômicos Obtido apenas ao nível da exploração, incluindo produtos químicos</p>	1	4	4	<ul style="list-style-type: none"> Verificações de higiene. Produtos químicos política de controlo 	<ul style="list-style-type: none"> Limpeza completa dos camiões afetados Retreinar o pessoal Repreensão, consoante o caso. 	Supervisão de Higiene
	P: Corpos estranhos, por exemplo, réguas de especificação, sondas, danos físicos dos produtos devido ao manuseamento	Camião, manuseamento de produtos	<ul style="list-style-type: none"> Cronograma de limpeza para caminhões no local, inspecionado antes do carregamento. O produto é embalado em punnets/sacos e caixa, portanto, protegido contra o contato direto com as superfícies do caminhão. Pessoal formado sobre o manuseamento dos produtos. 	1	3	3	<ul style="list-style-type: none"> Monitorização para pequenos itens feitos. Liberação positiva feita por controladores de qualidade treinados Equipe de carga treinada no manuseio de produtos. 	<ul style="list-style-type: none"> Elimine ou retrabalhe o produto afetado. Retreinar o pessoal. Procedimento de gestão de incidência para perda de pequenos itens. 	Todos os Funcionários-chave
40. Transporte isolado para o aeroporto	B: Moldagem	Camião	<ul style="list-style-type: none"> Packhouse local perto do aeroporto (15 minutos de carro). Produto arrefecido antes da expedição. 	1	4	4	<ul style="list-style-type: none"> Verificações do produto antes da expedição. Rotação de stocks em vigor. 	<ul style="list-style-type: none"> Elimine o produto afetado Aumentar Cheques de expedição . 	GQ Supervisores

Referência	Nº Emissão	Autorizado por	Emissão	Revisão	Pag.	Motivo da revisão
xxxxxxxxxxxxxxxx	2014 - 01	T&CM	04-2024			

	C: Produtos químicos carregados em caminhões	Camião	<ul style="list-style-type: none"> • Produtos químicos transportados apenas em transporte não produzido. • Insumos agrônômicos Originado apenas no nível do farm 	1	4	4	<ul style="list-style-type: none"> • Política em vigor em matéria de substâncias químicas. • Limpeza de caminhões feitos por pessoal de higiene treinado. 	<ul style="list-style-type: none"> • Retreinar o pessoal, Vias férreas y limpiar e enxaguar caminhão. • Repreensão d pessoal responsável como adequado. 	Todos os Funcionários-chave
--	--	--------	--	---	---	---	---	---	-----------------------------

Referência	Nº Emissão	Autorizado por	Emissão	Revisão	Pag.	Motivo da revisão
xxxxxxxxxxxxxxxx	2014 - 01	T&CM	04-2024			

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Risk	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
	P: Desidratação (Perda de peso do produto embalado – questão de legalidade)	Camião	<ul style="list-style-type: none"> Packhouse site perto do aeroporto. Produtos protegidos por acondicionamento adequado. Camiões isolados contra a acumulação de temperatura. Produto pesado incluindo tara para a humidade. 	1	1	1	<ul style="list-style-type: none"> Avaliação online de pesos Liberação positiva de produtos. 	<ul style="list-style-type: none"> Reveja a quantidade de humidade. Retreinar on-line e despachar QCs 	FSM
43. Rastreabilidade da embalagem g	B: Nenhum						.	.	
	C: Produtos químicos, por exemplo, corantes utilizados em caixas.	Processamento de embalagens na fábrica	<ul style="list-style-type: none"> Embalagem avaliada na admissão. Embalagens provenientes de fornecedores aprovados. Fichas técnicas para mostrar a conformidade com os regulamentos da UE (EU 1935:2004) 	1	3	3	<ul style="list-style-type: none"> Fichas técnicas fornecidas para embalagem Certificados de fornecedores aprovados verificados quanto à validade. 	<ul style="list-style-type: none"> Rejeitar lotes afetados Aumentar a notificação do fornecedor para ação corretiva Mudar de fornecedor por não repetido conformidade 	FSM
	P: Contaminação por corpo estranho	Processamento de embalagens na fábrica	<ul style="list-style-type: none"> Fornecedor em conformidade com a norma internacionalmente aceite. O fornecedor pode rastrear os produtos com base nas datas em que foram entregues. 	1	3	3	<ul style="list-style-type: none"> Avaliação da admissão para todas as embalagens. 	<ul style="list-style-type: none"> Rejeitar lotes afetados Aumentar notificação do fornecedor para medidas corretivas Mudar de fornecedor por não repetido conformidade 	FSM

Referência	Nº Emissão	Autorizado por	Emissão	Revisão	Pag.	Motivo da revisão
xxxxxxxxxxxxxxxx	2014 - 01	T&CM	04-2024			

46. Armazenamento de pacotes	B: Contaminação por bactérias patogénicas.	Roedores, Ambiente	<ul style="list-style-type: none"> Ventilação de fábrica à prova contra a entrada de aves para aceder à receção de materiais e armazenamento de embalagens áreas. 	1	3	3	<ul style="list-style-type: none"> Controlos das lojas através de auditorias internas e controlos regulares de higiene. 	<ul style="list-style-type: none"> Cubra a embalagem primária com sacos de polietileno. 	Supervisão de Higiene
---------------------------------	--	--------------------	--	---	---	---	--	--	-----------------------

Referência	Nº Emissão	Autorizado por	Emissão	Revisão	Pag.	Motivo da revisão
xxxxxxxxxxxxxxxxxx	2014 - 01	T&CM	04-2024			

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Risk	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
			<ul style="list-style-type: none"> • Produto de baixo risco. • Produtos não RTE. • Embalagem primária protegida por polietileno. • Iscos no lugar para controlar a atividade dos roedores. 					<ul style="list-style-type: none"> • Capa Embalagem parcialmente utilizada de forma adequada. • Certifique-se de que o controle de pragas seja feito da seguinte forma programado. 	
	C: Produtos químicos para controlo de pragas	Produtos de controlo de pragas utilizados em iscos	<ul style="list-style-type: none"> • Utilização de iscos indicadores não tóxicos 	1	4	4	<ul style="list-style-type: none"> • Relatórios de controlo de pragas para demonstrar que são utilizados iscos não tóxicos. • Utilização fornecedor aprovado para controlo de pragas. 	<ul style="list-style-type: none"> • Elimine as embalagens afetadas • Mudar de fornecedor se não for possível fornecer produtos não tóxicos iscos. 	FSM
	P: Contaminação por corpo estranho	Ambiente de Vidro	<ul style="list-style-type: none"> • Todas as luzes cobertas por cobertura à prova de estilhaços. • Sem vidro dentro Área de embalagem. Plástico duro incluído na auditoria de vidro. • Iscos no lugar para controlar a atividade dos roedores. 	2	3	6	<ul style="list-style-type: none"> • Auditorias de vidro realizadas. • Incidência gestão em vigor 	<ul style="list-style-type: none"> • Elimine as embalagens afetadas. • Revise as atividades de auditoria de vidro para cobrir outros riscos. 	FSM

Referência	Nº Emissão	Autorizado por	Emissão	Revisão	Pag.	Motivo da revisão
xxxxxxxxxxxxxxxxxx	2014 - 01	T&CM	04-2024			

50. Avaliação de Riscos de Anomalias no Controlo de Documentos	Controles incorretos com base em registros incorretos	Pequenas anomalias durante as avaliações	<ul style="list-style-type: none"> • Treinamento realizado em pessoal para controlo de documentos. • O registro de alterações recomendadas do documento colocado em cópias mestras para permitir que as necessidades de alteração sejam registrados por toda a equipe principal. 	1	1	1	<ul style="list-style-type: none"> • Controlo dos registos e procedimentos documentais em vigor. • Documente as alterações feitas em tempo real. • Registro de atualização de documento preenchido na revisão de qualquer sistema documentos. 	<ul style="list-style-type: none"> • Siga rigorosamente os procedimentos de controlo de documentos e registros. 	FSM
51. Risco Avaliação	B: Nenhum								
	C: Nenhum								

Referência	Nº Emissão	Autorizado por	Emissão	Revisão	Pag.	Motivo da revisão
xxxxxxxxxxxxxxxxxxx	2014 - 01	T&CM	04-2024			

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Ri sk	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
sobre Detecção de Metais	P: Contaminação por corpo estranho	Anéis, pregos, facas, alfinetes, telemóveis, grampeadores etc	<ul style="list-style-type: none"> Os pré-requisitos de higiene são muito claros e adequados na indução do pessoal, visitantes e contratantes no que diz respeito ao vestuário de proteção e controlo de metais. Pequenos itens rigorosamente monitorados no nível packhouse. 	2	3	6	<ul style="list-style-type: none"> Verificações de higiene para visitantes, empreiteiros e pessoal. Pessoal treinado em regras de higiene. 	<ul style="list-style-type: none"> Retreinar o pessoal Acompanhamento e treinar visitantes e empreiteiros. 	Supervisão de Higiene
54. Avaliação de Risco de Perda de Pequenos Itens	B: Nenhum						.	.	
	C: Nenhum		.				.	.	
	P: Contaminação por corpo estranho	Pequenos itens perdidos por exemplo, facas, sondas, capas de canetas, réguas de especificação, chaves, moedas, etc.	<ul style="list-style-type: none"> Notificação do cliente feita sobre a perda de pequenos itens para eles detetarem. Procedimento de Gestão de Incidência treinado para todo o pessoal. Facas: Procedimentos de controle de Pequenos Itens em vigor, Facas monitoradas de hora em hora. Sondas e réguas de especificação: controlados através das verificações de integridade do equipamento, em emissão e retorno. 	2	3	6	<ul style="list-style-type: none"> Monitoramento de pequenos itens treinados para a equipe-chave. Facas monitorizado de hora em hora. Armários fornecidos para os funcionários guardarem itens pessoais. Regras de entrada do Packhouse treinadas para funcionários-chave. 	<ul style="list-style-type: none"> Retreinar o pessoal. Instituir o procedimento de gestão da incidência. 	Todas as chaves Staf

Referência	Nº Emissão	Autorizado por	Emissão	Revisão	Pag.	Motivo da revisão
xxxxxxxxxxxxxxxx	2014 - 01	T&CM	04-2024			

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Ri s k	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
			<ul style="list-style-type: none"> • Capas para caneta: Apenas canetas sem tampa usadas por pessoal chave. • Chaves: O supervisor de higiene controla todas as chaves do packhouse. • Moedas e outros artigos pessoais: indução higiênica feita em todo o pessoal. Cacifos para funcionários previstos Artigos pessoais 						
58. Avaliação de Risco de Perda de Gesso	B: Nenhum						.	.	
	C: Nenhum		.				.	.	
	P: Contaminação por corpo estranho	Rebocos perdidos.	<ul style="list-style-type: none"> • Acompanhamento rigoroso de todos os Rebocos que chegam à produção. • Procedimento de Gestão de Incidência treinado para todo o pessoal-chave. 	2	2	4	<ul style="list-style-type: none"> • Procedimento de controlo de gesso em vigor. • Procedimento de gestão da incidência em vigor. 	<ul style="list-style-type: none"> • Elimine o produto afetado, procure gesso em todas as áreas possíveis, retreine o pessoal afetado em pequenas áreas Monitorament o de itens 	FSM
61. Avaliação de Risco para Calibração	B: Nenhum						.	.	
	C: Nenhum		.				.	.	
	P: Determinação incorreta das propriedades físicas dos produtos, por exemplo, temperaturas	Sondas não calibradas	<ul style="list-style-type: none"> • Calibrações internas para sondas realizadas por pessoal treinado. 	1	1	1	<ul style="list-style-type: none"> • Interno documentação auditorias. • Controlos regulares 	<ul style="list-style-type: none"> • Retreinar o pessoal 	FSM

Referência	Nº Emissão	Autorizado por	Emissão	Revisão	Pag.	Motivo da revisão
xxxxxxxxxxxxxxxx	2014 - 01	T&CM	04-2024			

Referência	Nº Emissão	Autorizado por	Emissão	Revisão	Pag.	Motivo da revisão
xxxxxxxxxxxxxxxx	2014 - 01	T&CM	04-2024			

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Risk	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
	L: Pesagem de pesos inferiores ou excessivos.	Balanças não calibradas	<ul style="list-style-type: none"> • Calibrações internas para sondas realizadas por pessoal treinado. • Calibrações rastreáveis de acordo com um padrão internacional realizadas pelo Kenya Bureau of Standards pelo menos uma vez por ano ou outras entidades jurídicas. 	1	1	1	<ul style="list-style-type: none"> • Balanças calibradas rigorosamente dentro do cronograma. • Verificações internas feitas diariamente para todas as escalas. 	<ul style="list-style-type: none"> • Remover escala da produção. • Recalibrar escala e 	GQ Supervisão
65. Avaliação do Risco de Incêndio	B: Nenhum						.	.	
	C: Nenhum		.				.	.	
	P: Queima de trabalhadores e produtos	Incêndios	<ul style="list-style-type: none"> • Pessoas treinadas no combate a incêndios • Espaço adequado para recurso ao ponto de concentração de incêndio. 	1	4	4	<ul style="list-style-type: none"> • Exercícios de combate a incêndios • Fogo formações 	<ul style="list-style-type: none"> • Retreinar o pessoal 	FSM
68. Avaliação de risco em equipamentos de contacto com produtos, máquinas e áreas de armazenamento	B: Contaminação por bactérias patogénicas	Superfícies de contacto	<p>Horários de limpeza em vigor para todas as superfícies.</p> <p>Produtos químicos de descontaminação provenientes de fornecedores aprovados.</p> <p>Produtos não RTE.</p>	2	3	6	<ul style="list-style-type: none"> • Procedimentos de limpeza 	<ul style="list-style-type: none"> • Retreinar o pessoal • Re-limpar o equipamento 	Supervisão de higiene
	C: Graxas e óleos de peças móveis		.				.	.	

Referência	Nº Emissão	Autorizado por	Emissão	Revisão	Pag.	Motivo da revisão
xxxxxxxxxxxxxxxx	2014 - 01	T&CM	04-2024			

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Ri sk	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
	P: Contaminação por corpo estranho	Porcas, parafusos, plásticos duros, etc.	<ul style="list-style-type: none"> Os equipamentos incluem balanças, máquinas de selagem, tábuas de cortar e toalhas de mesa. O risco de contaminação é mínimo, uma vez que o produto já se encontra na embalagem exterior antes da proximidade das máquinas. Máquinas usadas para produção direta verificadas quanto à integridade diariamente. Auditorias trimestrais realizadas para todos os equipamentos para verificar a integridade. 	2	3	6	<ul style="list-style-type: none"> Verifique a integridade do equipamento diariamente antes do início da produção. 	<ul style="list-style-type: none"> Isolar a máquina da produção Recomende para manutenção. Retreinar o pessoal em verificações de integridade. 	Manutenção supervisor
71. Avaliação de Riscos em Análises Microbianas e Químicas de Produtos	B: Contaminação por bactérias patogénicas.	Fontes de produtos	<ul style="list-style-type: none"> Produto proveniente apenas de fontes GLOBAL GAP. Produto analisado uma vez por ano como contra-controlo das fontes aprovadas. Auditorias de Higiene Agrícola realizadas. Produtos não RTE. 	2	3	6	<ul style="list-style-type: none"> Controlos microbianos do produto, Gráficos de comparação de resultados microbianos em vigor. 	<ul style="list-style-type: none"> Realizar auditorias de higiene à exploração. 	FSM

Referência	Nº Emissão	Autorizado por	Emissão	Revisão	Pag.	Motivo da revisão
xxxxxxxxxxxxxxxxxx	2014 - 01	T&CM	04-2024			

C: Excedências dos LMR	Produtos fitossanitários	<ul style="list-style-type: none"> • Produto proveniente apenas de fontes GLOBAL GAP. • Produto analisado uma vez por ano como contra-controlo das fontes aprovadas. 	1	4	4	<ul style="list-style-type: none"> • Produto apenas da Global GAP Farms. • PCC em libertação positiva para colheita no campo Haccp 	<ul style="list-style-type: none"> • Analise os pré-requisitos do farm para verificar onde as falhas aconteceram. • Retreinar pessoal, conforme adequado 	FSM
P: Metais pesados	Água de irrigação.	<ul style="list-style-type: none"> • Água analisada para pesquisa de chumbo e cádmio 	1	4	4	.	.	
Nenhum						.	.	

Referência	Nº Emissão	Autorizado por	Emissão	Revisão	Pag.	Motivo da revisão
xxxxxxxxxxxxxxxxxxx	2014 - 01	T&CM	04-2024			

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Risk	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
75. Avaliação dos riscos da libertação positiva de produtos e outros materiais relacionados com os produtos	B: Contaminação por bactérias patogénicas.	Perda de controlo dos parâmetros inibidores do crescimento bacteriano, por exemplo, temperatura	<ul style="list-style-type: none"> • Liberação positiva feita em todos os parâmetros de qualidade do produto, especialmente temperatura, questões de segurança alimentar e atributos de qualidade. • Liberação positiva feita por pessoal qualificado e treinado. • Produtos não RTE. 	2	2	4	<ul style="list-style-type: none"> • Liberação positiva feita em todos os produtos por uma equipe treinada 	<ul style="list-style-type: none"> • Elimine ou retrabalhe o produto afetado. • Retreinar o pessoal 	FSM
	C: Nenhum		.				.	.	
	P: Embalagem rasgada, embalagem de cortes, pequenos itens, por exemplo, sondas, régua de especificação e canetas.	Embalagens, pequenos artigos manuseados por pessoal de libertação positiva	<ul style="list-style-type: none"> • Embalagens fornecidas por fornecedores aprovados. • Embalagem com robustez suficiente para suportar o manuseamento normal. • Pessoal que manuseia pequenos itens adequadamente treinado no controle de itens pequenos. 	1	3	3	<ul style="list-style-type: none"> • Embalagens liberadas por pessoal treinado para ir à produção • Avaliação de admissão de todas as embalagens feita por pessoal treinado. • Tudo pequeno itens monitorados De acordo com procedimento. 	<ul style="list-style-type: none"> • Isole e retrabalhe/elimine e o produto afetado conforme apropriado. • Retreinar o pessoal sobre os procedimentos de libertação positiva 	FSM
		<ul style="list-style-type: none"> • Revestimentos de produtos robustos e capazes de suportar condições de processamento. • Divisores de produtos feitos de material de cartão semelhante às embalagens de produto 				<ul style="list-style-type: none"> • verificado na libertação positiva. • Temperatura da instalação monitorização em lugar • Não conformidades de tendência usadas 	<ul style="list-style-type: none"> • antes libertação. • Retreinar o pessoal em caso de libertação positiva 		

Referência	Nº Emissão	Autorizado por	Emissão	Revisão	Pag.	Motivo da revisão
xxxxxxxxxxxxxxxx	2014 - 01	T&CM	04-2024			

							para retrainar Funcionários		
	Acumulação de Temperatura	Temperaturas de libertação positiva erradas	<ul style="list-style-type: none"> • Despacho QC treinado em libertação positiva • Gerente de Segurança Alimentar realiza auditorias semanais de libertação positiva em Temperaturas. 	1	1	1	<ul style="list-style-type: none"> • Temperaturas de expedição 	<ul style="list-style-type: none"> • Voltar a arrefecer produto 	FSM

Referência	Nº Emissão	Autorizado por	Emissão	Revisão	Pag.	Motivo da revisão
xxxxxxxxxxxxxxxxxx	2014 - 01	T&CM	04-2024			

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Ri sk	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
79. Avaliação dos riscos em matéria de higiene geral	B: Contaminação por bactérias patogénicas.	Pessoal, desgaste de proteção, ambiente de trabalho e ferramentas de processamento	<ul style="list-style-type: none"> • Todo o pessoal foi treinado na indução da higiene da casa de embalagem. • Todo o vestuário de proteção lavado por um lavador aprovado, • Existe um cronograma de limpeza abrangente para todas as ferramentas packhouse. • Produtos não RTE. 	1	1	1	<ul style="list-style-type: none"> • Horários de Limpeza. • Limpeza registos • Registos de controlo do pessoal • Lavandaria Controlos 	<ul style="list-style-type: none"> • Como estipulado nos procedimentos de higiene. 	Pessoal de higiene
	Contaminação por bactérias patogénicas	Mops e toalhas de mesa	<ul style="list-style-type: none"> • Mops usado apenas para limpar pisos. • Mops mergulhados em detergente bactericida antes da limpeza. • Toalhas de mesa mergulhadas em desinfetante antes do uso e sempre durante a operação. • Toalhas de mesa secas e mantidos em local limpo quando não estiverem a ser utilizados. 	1	1	1	<ul style="list-style-type: none"> • Horários de Limpeza. • Registos de limpeza • Registos de controlo do pessoal • Lavandaria Controlos 	<ul style="list-style-type: none"> • Como estipulado nos procedimentos de higiene. 	Pessoal de higiene
	C: (Ver Risco avaliação sobre produtos químicos de higiene (RA 05)			.			.	.	

Referência	Nº Emissão	Autorizado por	Emissão	Revisão	Pag.	Motivo da revisão
xxxxxxxxxxxxxxxxxxx	2014 - 01	T&CM	04-2024			

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Risk	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
	P: Cabelos (barbas, bigodes e cabelos descobertos), joias, anéis, pregos, etc do pessoal, porcas e parafusos do equipamento	Pessoal, ambiente Packhouse	<ul style="list-style-type: none"> • Indução abrangente feita a todos os funcionários. • Higiene pessoal e ambiental feita aos funcionários regularmente. • Snoods fornecidos a qualquer pessoa que não pode raspar barbas, mas todos os funcionários encorajados a raspar barbas e cobrir completamente a sua cabeça. 	1	1	1	<ul style="list-style-type: none"> • Horários de Limpeza. • Limpeza registos • Registos de controlo do pessoal • Lavandaria Controlos 	<ul style="list-style-type: none"> • Como estipulado nos procedimentos de higiene. 	Pessoal de higiene
83. Avaliação de Riscos em Comissão de novas máquinas	B: Contaminação microbiana de refrigeradores e outras máquinas de contato	Máquinas não limpas	<ul style="list-style-type: none"> • Todas as máquinas comissionadas antes do uso. • Todos os aspetos da contaminação de alimentos verificados na emissão através das verificações de integridade do equipamento. • Produtos não RTE. 	2	3	6	<ul style="list-style-type: none"> • Verificações da integridade da máquina. 	<ul style="list-style-type: none"> • Verifique novamente as máquinas antes comissionamento • Formar o pessoal em condições de funcionamento correto e verificação de integridade. 	Contratantes / FSM

Referência	Nº Emissão	Autorizado por	Emissão	Revisão	Pag.	Motivo da revisão
xxxxxxxxxxxxxxxx	2014 - 01	T&CM	04-2024			

	C: Contaminação por graxas	Graxas em peças móveis	<ul style="list-style-type: none"> Todas as máquinas comissionadas antes do uso. As máquinas não usam graxas e óleos. Todos os aspetos da alimentação contaminação verificada na emissão. 	1	2	2	<ul style="list-style-type: none"> Certifique-se de que o equipamento não utiliza graxas. Certifique-se de que todos os lubrificantes são de qualidade alimentar. Pessoal que utiliza equipamento para verificar a integridade antes da utilização. 	<ul style="list-style-type: none"> Remova a máquina da operação. Reparar a máquina, voltar a testar e limpar antes de utilizar. 	Empreiteiros, FSM
--	----------------------------	------------------------	--	---	---	---	--	---	-------------------

Referência	Nº Emissão	Autorizado por	Emissão	Revisão	Pag.	Motivo da revisão
xxxxxxxxxxxxxxxxxx	2014 - 01	T&CM	04-2024			

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Ri sk	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
	P: Corpo estranho Contaminação	Porcas, parafusos, plásticos duros, etc.	<ul style="list-style-type: none"> Todas as máquinas comissionadas antes do uso. Todos os aspetos da contaminação de alimentos verificados na emissão. Máquinas usadas para produção direta verificadas quanto à integridade diariamente. Auditorias trimestrais realizadas para todos os equipamentos para verificar a integridade. 	2	3	6	<ul style="list-style-type: none"> Verifique a integridade da máquina no comissionamento. Certifique-se de que as máquinas estão em boas condições de funcionamento. Treine a equipe para verificar a integridade. 	<ul style="list-style-type: none"> Remover máquina da produção Repare, teste novamente e limpe a máquina antes de usar. 	Empreiteiros, FSM
86. Avaliação dos riscos dos produtos contaminados das máquinas (por exemplo, câmaras frigoríficas, seladoras, máquinas de pesagem)	B: Contaminação microbiana, por exemplo, L. Monocitogenes, E. coli, Salmonella	HHC Água, equipamento lavado indevidamente.	<ul style="list-style-type: none"> Água da rede de abastecimento e própria para utilização. Horários de limpeza em vigor para todas as máquinas Produtos não RTE. 	1	3	3	<ul style="list-style-type: none"> Testes de produtos realizados pelo menos uma vez por ano. Tanque HHC monitorizados 	<ul style="list-style-type: none"> Instituto de manutenção para todas as máquinas 	FSM
	C: Contaminação por graxas	Graxas em peças móveis	<ul style="list-style-type: none"> Todas as máquinas comissionadas antes do uso. As máquinas não usam graxas e óleos. Todos os aspetos da contaminação de alimentos verificados na emissão. 	1	2	2	<ul style="list-style-type: none"> Certifique-se de que o equipamento não utiliza graxas. Certifique-se de que todos os lubrificantes são de qualidade alimentar. Pessoal que utiliza equipamento 	<ul style="list-style-type: none"> Remova a máquina da operação. Reparar a máquina, voltar a testar e limpar antes de utilizar. 	Empreiteiros, FSM

Referência	Nº Emissão	Autorizado por	Emissão	Revisão	Pag.	Motivo da revisão
xxxxxxxxxxxxxxxxxx	2014 - 01	T&CM	04-2024			

							para verificar a integridade antes da utilização.		
--	--	--	--	--	--	--	---	--	--

Referência	Nº Emissão	Autorizado por	Emissão	Revisão	Pag.	Motivo da revisão
xxxxxxxxxxxxxxxx	2014 - 01	T&CM	04-2024			

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Ri s k	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
	P: Corpo estranho Contaminação	Porcas, parafusos, plásticos duros, etc.	<ul style="list-style-type: none"> Todas as máquinas comissionadas antes do uso. Todos os aspetos da contaminação de alimentos verificados na emissão. Máquinas usadas para produção direta verificadas quanto à integridade diariamente. Auditorias trimestrais realizadas para todos os equipamentos para verificar a integridade. 	2	3	6	<ul style="list-style-type: none"> Verifique a integridade da máquina no comissionamento. Certifique-se de que as máquinas estão em boas condições de funcionamento. Treine a equipe para verificar a integridade. 	<ul style="list-style-type: none"> Remover máquina da produção Repare, teste novamente e limpe a máquina antes de usar. 	Empreiteiros, FSM
89. Avaliação de Riscos em Manutenção	B: Contaminação microbiana	Empreiteiros e ferramentas de trabalho sujas;	<ul style="list-style-type: none"> Empreiteiros sensibilizados sobre as regras e regulamentos de higiene antes de realizar a manutenção. O equipamento dos empreiteiros foi verificado e, se necessário, limpo pelo pessoal de higiene antes da entrada no armazém. Produtos não RTE. 	1	3	3	<ul style="list-style-type: none"> Indução Higiânica Entrada de visitantes e empreiteiros 	<ul style="list-style-type: none"> Retreinar visitantes e empreiteiros 	FSM
	C: Contaminação por graxas	Graxas em peças móveis	<ul style="list-style-type: none"> Sem graxas em peças móveis. 	1	3	3	<ul style="list-style-type: none"> Indução de higiene para empreiteiros 	<ul style="list-style-type: none"> Remover Máquina que requer graxa 	Manutenção supervisor

Referência	Nº Emissão	Autorizado por	Emissão	Revisão	Pag.	Motivo da revisão
xxxxxxxxxxxxxxxxxx	2014 - 01	T&CM	04-2024			

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Risk	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
	P: Contaminação por corpo estranho	Porcas, parafusos, plásticos duros, etc.	<ul style="list-style-type: none"> Porcas e parafusos bem fixados em todas as partes das máquinas. Um cronograma de manutenção acordado com os instaladores das câmaras frias. Outras máquinas verificadas diariamente quanto à integridade. 	2	3	6	<ul style="list-style-type: none"> Máquina comissionamento e verificações de integridade 	Remove a máquina da produção e reparação.	FSM
92. Avaliação de Risco no Acesso a Áreas Sensíveis no Armazém (Instalações da Empresa)	B: Contaminação por bactérias patogénicas ou materiais que contenham bactérias.	Seres humanos	<ul style="list-style-type: none"> Visitantes e empreiteiros instruídos sobre as regras de higiene e acompanhados por funcionários seniores. Produtos não RTE. 	2	3	6	<ul style="list-style-type: none"> Regras de higiene para indução. Instalações uma área restrita monitorizada por pessoal da empresa. 	<ul style="list-style-type: none"> Remover pessoas em áreas restritas. 	
	C: Nenhum						.	.	
	P: Contaminação por corpo estranho de empreiteiros de pequenos itens.	Porcas, parafusos, plásticos duros, pequenos itens de manutenção, por exemplo, alicates, pinças, lápis, etc.	<ul style="list-style-type: none"> Todos os contratantes são acompanhados pelo gerente de segurança alimentar em todos os momentos para garantir que eles só fazem o que eles vieram. Todos os funcionários treinados para intercetar todos os visitantes desacompanhados e encaminhá-los para o gerente de segurança alimentar ou o gerente do armazém. 	2	2	4	<ul style="list-style-type: none"> Máquinas verificadas quanto à integridade diariamente. Empreiteiros de manutenção conscientes dos perigos de contaminação por corpos estranhos. 	<ul style="list-style-type: none"> Remove a máquina afetada da área de produção. Reparar, limpar e testar novamente a máquina. 	Pessoal de manutenção

Referência	Nº Emissão	Autorizado por	Emissão	Revisão	Pag.	Motivo da revisão
xxxxxxxxxxxxxxxx	2014 - 01	T&CM	04-2024			

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos										
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Risk	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade	
	Perigo *	Fonte								
	S c:	Segurança do site, sabotagem de produtos e processos.	Visitantes não autorizados e estranhos	<ul style="list-style-type: none"> Todos os visitantes se reportam à rececionista. Todos os contratantes são acompanhados pelo gestor de segurança alimentar em todos os momentos para garantir que só fazem aquilo para que vieram. Todos os funcionários treinados para interceder todos os visitantes desacompanhados e encaminhá-los para o gerente de segurança alimentar ou o gerente do armazém. 	2	2	4	<ul style="list-style-type: none"> Segurança do site Empresa em um composto protegido. 	<ul style="list-style-type: none"> Remove a pessoa da área restrita. Reciclar se for caso disso. Reverificar os procedimentos de segurança para a empresa 	Todos os Funcionários-chave
96. Avaliação de Risco no Acesso a Áreas Sensíveis no Armazém (Loja de Embalagens)	B:	Nenhum					.	.		
	C:	Nenhum					.	.		
	P:	Corpo estranho Contaminação de pequenos itens de empreiteiros.	Porcas, parafusos, duros plásticos, pequenos itens de manutenção, por exemplo, alicates, pinças, lápis, etc.	<ul style="list-style-type: none"> Todos os contratantes são acompanhados pelo gestor de Segurança Alimentar em todos os momentos para garantir que só fazem o que vieram e que não está a acontecer qualquer contaminação das embalagens durante a visita. Todos os funcionários treinados para interceder todos os visitantes desacompanhados e encaminhá-los para o gerente de segurança alimentar. Apenas gerentes, supervisores e diretores são autorizados a entrar na loja, mas sempre na companhia do lojista da 	1	1	3	<ul style="list-style-type: none"> Higiene indução, Formação em segurança 	<ul style="list-style-type: none"> Remover pessoa de armazenamento restrito. Repreensão d, consoante o caso. Retreinamento no acesso a essas áreas 	Packagin Supervisor de Loja G

			empresa.						
Referência	Questão n.º	Autorizado por	Data de emissão	Data de revisão	Página	Motivo da revisão			
275942693.doc	2014 - 01	T&CM	21-10-2012	18.10.2014	22 de 38	Nov o			

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Risk	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
	S: Remoção não autorizada de artigos em stock de embalagens	Pessoal não autorizado	<ul style="list-style-type: none"> Apenas gerentes, supervisores e diretores são autorizados a entrar na loja, mas sempre na companhia do lojista da empresa. Todos os contratantes são acompanhados pelo gerente de segurança alimentar em todos os momentos para garantir que eles só fazem o que eles vieram. 	1	1	1	<ul style="list-style-type: none"> Indução da higiene, Segurança Formação 	<ul style="list-style-type: none"> Remover pessoa de armazenamento restrito. Repreensão d, consoante o caso. Retreinamento no acesso a essas áreas 	Supervisor de loja Packaging
100. Avaliação de Risco no Acesso a Áreas Sensíveis no Armazém (Loja de Higiene)	B: Nenhum		.				.	.	
	C: Produtos químicos de higiene	Misturas químicas	<ul style="list-style-type: none"> Apenas gerentes, supervisores e diretores são autorizados a entrar na loja, mas sempre na companhia da Higiene Supervisor. 	1	3	3	<ul style="list-style-type: none"> Restrito Acesso 	<ul style="list-style-type: none"> Retreinar o pessoal. Eliminar os produtos químicos afetados 	Supervisão de Higiene

Reference	Issue No	Authorized by	Issue date	Review date	Page	Reason for Review
275942693.doc	2014 - 01	T&CM	21-10-2012	18.10.2014	23 of 38	New

	<p>P: Contaminação por corpo estranho de empreiteiros de pequenos itens.</p>	<p>Porcas, parafusos, plásticos duros, pequenos itens de manutenção, por exemplo, alicates, pinças, lápis, etc.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Todos os contratantes são acompanhados. • Todos os funcionários treinados para Intercete todos os visitantes desacompanhados e encaminhe-os para o Gerente de Segurança Alimentar ou para o Gerente do Packhouse. • Apenas gerentes, supervisores e diretores são autorizados a entrar na loja, mas sempre na companhia do supervisor de higiene. 	1	1	1	<ul style="list-style-type: none"> • Indução da higiene, • Segurança Formação 	<ul style="list-style-type: none"> • Remover pessoa da loja restrita. • Repreensão d, consoante o caso. • Retreinamento no acesso a essas áreas 	<p>Supervisor de higiene</p>
--	--	---	---	---	---	---	---	--	------------------------------

Reference	Issue No	Authorized by	Issue date	Review date	Page	Reason for Review
275942693.doc	2014 - 01	T&CM	21-10-2012	18.10.2014	24 of 38	New

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Risk	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
103. Avaliação dos riscos dos alergénios	B: Alergia	Produto	<ul style="list-style-type: none"> • Produto proveniente apenas da Global Gap Sources. • Todos os produtos que não constam da lista atual da União Europeia sobre materiais que contêm alergénios. 	1	3	3	<ul style="list-style-type: none"> • Em contínuo investigação sobre alergénios. • Conformidade com a lista da UE (Diretiva 2003/89/CE de outubro de 2003) Anexo III 	<ul style="list-style-type: none"> • Remova o alergénio do contacto com outros produtos. • Rótulo adequado de alergénios em conformidade com a UE Diretiva 	FSM
		Pessoal que transporta alimentos contendo alergénios	<ul style="list-style-type: none"> • Formação e Acompanhamento de Pessoal. • Controlo alimentar do pessoal 	1	3	3	<ul style="list-style-type: none"> • Verificações de higiene do pessoal. 	<ul style="list-style-type: none"> • Retreinar a equipe no controle de alimentos • Remover materiais alergénicos de Sítio 	FSM
		Equipamentos / Processos	<ul style="list-style-type: none"> • Cor do Equipamento Codificação e Segregação. 	1	3	3	<ul style="list-style-type: none"> • Sem manuseamento de alergénios no local 	<ul style="list-style-type: none"> • N/A 	FSM
		Práticas de Limpeza	<ul style="list-style-type: none"> • Segregação de Equipamentos de Limpeza • Limpeza adequada da seringa Equipamentos 	1	3	3	<ul style="list-style-type: none"> • Não manipulação de alergénios no local 	<ul style="list-style-type: none"> • N/A 	FSM
		Transporte de produtos e Produtos	<ul style="list-style-type: none"> • Produzir contaminação cruzada 	1	3	3	<ul style="list-style-type: none"> • Sem manuseamento de alergénios no local 	<ul style="list-style-type: none"> • N/A 	FSM
		Desenvolvimento de Novos Produtos	<ul style="list-style-type: none"> • Formulação de ingredientes • Novos Produtos 	1	3	3	<ul style="list-style-type: none"> • Sem manuseamento de alergénios no local 	<ul style="list-style-type: none"> • N/A 	FSM

Reference	Issue No	Authorized by	Issue date	Review date	Page	Reason for Review
275942693.doc	2014 - 01	T&CM	21-10-2012	18.10.2014	25 of 38	New

		Reformulação de Produtos	• Reconstituição dos ingredientes	1	3	3	• Sem manuseamento de alérgenos no local	• N/A	FSM
		Embalagem	• Embalagens contendo alérgenos	1	3	3	• Sem manuseamento de alérgenos no local	• N/A	FSM
	C: Nenhum						.	.	
	P:		.				.	.	
	B: Nenhum						.	.	

Reference	Issue No	Authorized by	Issue date	Review date	Page	Reason for Review
275942693.doc	2014 - 01	T&CM	21-10-2012	18.10.2014	26 of 38	New

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Risk	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
113. Avaliação de riscos em (madeira)	C: Nenhum		.				.	.	
	P: Madeira lascada no produto	Madeira de paletes de produtos em câmara frigorífica de expedição.	<ul style="list-style-type: none"> Não – Política da Madeira em vigor nas áreas de transformação 	1	4	4	<ul style="list-style-type: none"> Não é permitida madeira nas áreas de produção. Pessoal formado em política de madeira. Madeira utilizada em loja de embalagem verificada para integridade. 	<ul style="list-style-type: none"> Remove o palete defeituoso e todas as peças lascadas da loja de embalagens. 	Todo o pessoal-cha ve
116. Risco Avaliação sobre Fluxo de processo e materiais Segregação	B: - Microbiana contaminação por agentes patogénicos, por exemplo: E. coli, Staph. Áureo e.t.c - Contaminação cruzada	Pessoal Outros Produtos	<ul style="list-style-type: none"> Entrada de pessoal separada da entrada de materiais e saída de produtos por tempo de operação. Pessoal devidamente treinado sobre os procedimentos de entrada no armazém. Produtos facilmente identificáveis durante a classificação e embalagem, portanto, embaladores capazes de remover quaisquer possíveis contaminantes cruzados. Produtos de natureza semelhante e não potencialmente perigosos como contaminantes cruzados. 	2	3	6	<ul style="list-style-type: none"> Treinamentos de higiene feitos em todo o pessoal Treinamentos de indução para visitantes e empreiteiros antes do trabalho / visitas. Produto devidamente disposto em áreas de armazenamento. Produto facilmente identificável, portanto, fácil de separar durante a classificação. Entrada de Packhouse para produtos separados 	<ul style="list-style-type: none"> Retreinar a equipe sobre as regras do packhouse. Respeite as regras relativas ao pessoal vs entrada de produtos para o packhouse. 	FSM

Reference	Issue No	Authorized by	Issue date	Review date	Page	Reason for Review
275942693.doc	2014 - 01	T&CM	21-10-2012	18.10.2014	27 of 38	New

			<ul style="list-style-type: none"> • Produtos não RTE. 				por tempo para o pessoal entrada.		
--	--	--	---	--	--	--	-----------------------------------	--	--

Reference	Issue No	Authorized by	Issue date	Review date	Page	Reason for Review
275942693.doc	2014 - 01	T&CM	21-10-2012	18.10.2014	28 of 38	New

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Risk	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
	C: Derrames de produtos químicos de dispensadores de lavagem das mãos e desinfetantes de artigos	Área de lavagem das mãos, desinfetantes de higiene e detergentes	<ul style="list-style-type: none"> Entrada de pessoal separada da entrada de materiais e saída de produtos. Produtos químicos de higiene introduzidos nas áreas de embalagem antes de os produtos serem introduzidos no armazém por treinados pessoal. 	1	2	4	<ul style="list-style-type: none"> Produtos químicos de fornecedores aprovados Produtos químicos manuseados por pessoal formado 	<ul style="list-style-type: none"> Elimine o produto afetado. Retreinar o pessoal no manuseamento de produtos químicos. 	Supervisão de Higiene
	P: Facas e outros pequenos artigos, artigos de pessoal por exemplo, relógios, anéis, pregos, etc	Introdução de pequenos itens ao packhouse, pessoal	<ul style="list-style-type: none"> Artigos de higiene mantidos em armazém e controlados por pessoal treinado. Pessoal formado em regras de indução e higiene do packhouse. 	2	3	6	<ul style="list-style-type: none"> Monitorização de pequenos itens Higiene indução 	<ul style="list-style-type: none"> Instituir o procedimento de gestão da incidência. Retreinar o pessoal 	Supervisão de higiene
119. Avaliação dos riscos da limpeza	B: Contaminação microbiana por agentes patogénicos por exemplo, L. Monocytogenes, E. coli, Staph. Áureo e.t.c	Superfícies de contacto primárias, secundárias e terciárias	<ul style="list-style-type: none"> Pessoal formado em higiene pessoal e ambiental. Horários de limpeza adequados. Produtos não RTE. 	2	2	4	<ul style="list-style-type: none"> Vigilância microbiana feita anualmente. Controlos de higiene efetuados no início e no fim do período de turno 	<ul style="list-style-type: none"> Revisite as eficiências dos detergentes e desinfetantes 	Supervisão de Higiene
	C: Derrames químicos de produtos químicos de higiene e sanitizantes	higiene, desinfetantes e detergentes	<ul style="list-style-type: none"> Pessoal de higiene formado no controlo de produtos químicos de higiene. A maioria dos produtos químicos são irritantes suaves. Controlo químico existe um procedimento. 	2	2	4	<ul style="list-style-type: none"> Verificações de preparação do desinfetante no local. Cumprimento de horários de formação. 	<ul style="list-style-type: none"> Retreinar o pessoal. Avaliação processo de manuseamento de desinfetante e detergente. 	Supervisão de higiene

Reference	Issue No	Authorized by	Issue date	Review date	Page	Reason for Review
275942693.doc	2014 - 01	T&CM	21-10-2012	18.10.2014	29 of 38	New

Reference	Issue No	Authorized by	Issue date	Review date	Page	Reason for Review
275942693.doc	2014 - 01	T&CM	21-10-2012	18.10.2014	30 of 38	New

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Ri sk	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
	P: Facas e outros pequenos artigos, peças de máquinas soltas, peças de equipamento de limpeza soltas	Perda de pequenos objetos e quebras de máquinas e equipamentos durante as operações de limpeza	<ul style="list-style-type: none"> Limpeza feita apenas em áreas onde não há produção ou armazenamento de produtos. Limpeza feita com equipamentos de alta integridade e menor probabilidade de quebra. Limpeza feita por pessoal bem treinado. 	2	3	6	<ul style="list-style-type: none"> Monitorização de pequenos itens Higiene Indução e formação ao pessoal de limpeza Aderência à manutenção de máquinas. 	<ul style="list-style-type: none"> Instituir o procedimento de gestão da incidência. Retreinar o pessoal Avaliação de procedimentos de manutenção para limpeza equipamentos. 	Supervisão de higiene
	P: Nenhum		.				.	.	
	S: Remoção não autorizada de artigos armazenados	Pessoal não autorizado	<ul style="list-style-type: none"> Apenas agentes de higiene treinados, gerentes, supervisores e diretores são permitidos na loja, mas sempre na companhia do almoxarife da empresa. Todos os contratantes são acompanhados pelo gerente de segurança alimentar em todos os momentos para garantir que eles só fazem o que eles vieram. 	1	1	1	<ul style="list-style-type: none"> Segurança treinada para todos os funcionários. 	<ul style="list-style-type: none"> Retreinar o pessoal Repreensão d, conforme adequado 	FSM

Reference	Issue No	Authorized by	Issue date	Review date	Page	Reason for Review
275942693.doc	2014 - 01	T&CM	21-10-2012	18.10.2014	31 of 38	New

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Risk	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
124. Avaliação de Risco no Acesso a Áreas Sensíveis no Armazém (Packhouse, incluindo câmaras frigoríficas)	B: Contaminação de produto de pessoas doentes ou que não lavaram as mãos.	Visitantes, trabalhadores e empreiteiros	<ul style="list-style-type: none"> Todos os funcionários receberam formação sobre higiene pessoal e regras de higiene da empresa. Todos os visitantes assinam formulários de indução e são sempre acompanhados pelo gestor de Segurança Alimentar durante a sua visita. Procedimentos de notificação de doença adequados e bem formados ao pessoal Os procedimentos de gestão da incidência estão em vigor e bem treinados para pessoal. 	1	1	1	<ul style="list-style-type: none"> Segurança treinada para todos os funcionários. 	<ul style="list-style-type: none"> Retreinar o pessoal Repreensão d, consoante o caso; 	FSM

Reference	Issue No	Authorized by	Issue date	Review date	Page	Reason for Review
275942693.doc	2014 - 01	T&CM	21-10-2012	18.10.2014	32 of 38	New

	C: Quaisquer produtos químicos ou sprays que possam manchar ou contaminar o produto do pessoal e visitantes, por exemplo, desodorizantes	Visitantes, trabalhadores e empreiteiros	<ul style="list-style-type: none"> • Todos os funcionários receberam formação sobre higiene pessoal e regras de higiene da empresa. • Todos os visitantes assinam formulários de indução e são sempre acompanhados pelo gestor de Segurança Alimentar durante a sua visita. • Procedimentos de notificação de doença adequados e bem formados ao pessoal <p>Estão em vigor procedimentos de gestão da incidência e bem treinado para a equipe.</p>	1	3	3	<ul style="list-style-type: none"> • Segurança treinada para todos os funcionários. 	<ul style="list-style-type: none"> • Retreinar o pessoal • Repreensão d, conforme adequado 	FSM
--	--	--	---	---	---	---	--	--	-----

Reference	Issue No	Authorized by	Issue date	Review date	Page	Reason for Review
275942693.doc	2014 - 01	T&CM	21-10-2012	18.10.2014	33 of 38	New

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Risk	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
	P: Contaminação por corpo estranho de empreiteiros de pequenos itens.	Porcas, parafusos, plásticos duros, pequenos itens de manutenção, por exemplo, alicates, pinças, lápis, etc.	<ul style="list-style-type: none"> Todos os contratantes são acompanhados pelo gerente de segurança alimentar em todos os momentos para garantir que eles só fazem o que eles vieram. Todos os funcionários treinados para interceptar todos os visitantes desacompanhados e encaminhá-los para o gerente de segurança alimentar ou o gerente do armazém. Os supervisores das câmaras frigoríficas controlam e garantem que nenhum trabalhador não autorizado entra nas câmaras frigoríficas sem ser supervisionado. 	1	3	3	<ul style="list-style-type: none"> Segurança treinada para todos os funcionários. 	<ul style="list-style-type: none"> Retreinar o pessoal Repreensão d, consoante o caso; 	FSM

Reference	Issue No	Authorized by	Issue date	Review date	Page	Reason for Review
275942693.doc	2014 - 01	T&CM	21-10-2012	18.10.2014	34 of 38	New

	<p>S c: Não autorizado remoção de itens armazenados</p>	<p>Pessoal, visitantes e contratantes não autorizados</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Todos os contratantes são acompanhados pelo gerente de segurança alimentar em todos os momentos para garantir que eles só fazem o que eles vieram. • Todos os funcionários treinados para intercepar todos os visitantes desacompanhados e encaminhá-los para o gerente de segurança alimentar ou o gerente do armazém. • Os supervisores das câmaras frigoríficas controlam e garantem que nenhum trabalhador não autorizado entra nas câmaras frigoríficas sem ser supervisionado. 	1	3	3	<ul style="list-style-type: none"> • Segurança treinada para todos os funcionários. 	<ul style="list-style-type: none"> • Retreinar o pessoal • Repreensão d, consoante o caso; 	FSM
--	---	---	--	---	---	---	--	--	-----

Reference	Issue No	Authorized by	Issue date	Review date	Page	Reason for Review
275942693.doc	2014 - 01	T&CM	21-10-2012	18.10.2014	35 of 38	New

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Ri sk	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
128. Avaliação de Risco no Acesso a Áreas Sensíveis no Armazém (Escritórios)	B: Nenhum		.			.	.		
	C: Nenhum					.	.		
	P: Nenhum					.	.		
	S c:	Não autorizado Remoção de artigos de escritório	Visitantes não autorizados, trabalhadores sornateiros	<ul style="list-style-type: none"> Visitantes sempre escoltados por rececionista até a pessoa que querem ver. Supervisores de Packhouse sempre no controle do movimento da equipe. Escritórios sempre fechados em tempos de ausência dos titulares. 	1	2	2	<ul style="list-style-type: none"> Segurança treinada para todos os funcionários. 	<ul style="list-style-type: none"> Retreinar o pessoal Repreensão, consoante o caso;
132. Avaliação de Riscos na Lavagem das Mãos	B: Contaminação por bactérias patogénicas	Visitantes, empreiteiros e trabalhadores que não estão devidamente formados.	<ul style="list-style-type: none"> Indução completa feito para todos os funcionários. Lavagem das mãos procedimento em vigor. Instalações para lavar as mãos e banners para lembrar as pessoas de lavar as mãos fornecidos. Treinamentos de higiene realizados. Produtos não RTE. 	2	3	6	<ul style="list-style-type: none"> Diariamente Controlos de higiene Verificações de fornecedores 	<ul style="list-style-type: none"> Retreinar o pessoal Barra visitantes e empreiteiros desde a entrada 	Equipa de Segurança Alimentar

Reference	Issue No	Authorized by	Issue date	Review date	Page	Reason for Review
275942693.doc	2014 - 01	T&CM	21-10-2012	18.10.2014	36 of 38	New

	C: Derrames de produtos químicos	Entrada Packhouse	<ul style="list-style-type: none"> Trabalhadores treinados em lavagem das mãos. Produtos químicos manuseados por trabalhadores treinados. Entrada do Packhouse completamente separada do manuseio de produtos áreas 	2	2	4	<ul style="list-style-type: none"> Registos de lavagem das mãos. Observação visual do pessoal. 	<ul style="list-style-type: none"> Retreinar o pessoal Repreensão d, conforme adequado 	Supervisão de higiene
	P:		.				.	.	

Reference	Issue No	Authorized by	Issue date	Review date	Page	Reason for Review
275942693.doc	2014 - 01	T&CM	21-10-2012	18.10.2014	37 of 38	New

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Risk	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
135. Avaliação dos riscos para a saúde e segurança do pessoal, dos contratantes e dos visitantes	B: Contaminação por bactérias patogénicas	Visitantes, empreiteiros e trabalhadores que não estejam devidamente formados ou acompanhados.	<ul style="list-style-type: none"> • Indução completa feito para todos os funcionários. • Pessoal preenche saúde questionário sobre o regresso de doenças ou licenças superiores a uma semana. • Os visitantes preenchem um questionário de saúde antes de acederem às áreas de produção. • Produtos não RTE. 	2	3	6	<ul style="list-style-type: none"> • Questionários de higiene. • Relatórios de Doença • Primeiros socorros 	<ul style="list-style-type: none"> • Remover pessoal / visitante / empreiteiro da operação. • Procurar assistência médica 	Supervisão de Higiene
	C: Contaminação com desodorizantes, esmaltes e medicamentos pessoais	Visitantes, empreiteiros e trabalhadores que não estejam devidamente formados ou acompanhados.	<ul style="list-style-type: none"> • Indução completa feito para todos os funcionários. • Os visitantes preenchem um questionário de saúde antes de acederem à produção áreas. 	2	2	4	<ul style="list-style-type: none"> • Indução higiénica feita a todos os funcionários, visitantes e contratados 	<ul style="list-style-type: none"> • Retreinar as pessoas afetadas 	Supervisão de higiene
	P: Contaminação com cabelos, anéis, tachas, telemóveis, pulseiras e outras joias.	Visitantes, empreiteiros e trabalhadores que não estejam devidamente formados ou acompanhados.	<ul style="list-style-type: none"> • Indução completa feito para todos os funcionários. • Os visitantes preenchem um questionário de saúde antes de acederem às áreas de produção. • Vestuário de proteção completo usado e incluído nos procedimentos de indução e higiene do 	2	2	4	<ul style="list-style-type: none"> • Indução higiénica feita a todos os funcionários, visitantes e contratados 	<ul style="list-style-type: none"> • Retreinar as pessoas afetadas 	Supervisão de higiene

Reference	Issue No	Authorized by	Issue date	Review date	Page	Reason for Review
275942693.doc	2014 - 01	T&CM	21-10-2012	18.10.2014	38 of 38	New

			pessoal. • Políticas de joalheria em lugar.						
136. Avaliação de Risco na Packhouse Meio Ambiente	B: Contaminação microbiana	Pó de construção em embalagens e produtos.	• Packhouse completamente à prova contra poeira. • Produtos não RTE.	2	2	4	• Horários de limpeza para loja de embalagens	• Re-limpar	Pessoal de higiene
	C: Nenhum						.	.	

Reference	Issue No	Authorized by	Issue date	Review date	Page	Reason for Review
275942693.doc	2014 - 01	T&CM	21-10-2012	18.10.2014	39 of 38	New

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Risk	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
	P: Corpo estranho Contaminação	Pó de construção em embalagens e produtos	<ul style="list-style-type: none"> Um telhado temporário foi colocado na loja de embalagens para proteger as embalagens do pó. Embalagem completamente à prova contra poeira. 	2	2	4	<ul style="list-style-type: none"> Horários de limpeza do telhado da loja de embalagens 	<ul style="list-style-type: none"> Relimpar 	Pessoal de higiene
	Sc: Acesso não autorizado a zonas sensíveis.	Visitantes não autorizados, trabalhadores sorrateiros	<ul style="list-style-type: none"> Visitantes sempre escoltados por rececionista até a pessoa que querem ver. Supervisores de Packhouse sempre no controle do movimento da equipe. Visitantes instruídos sobre áreas a que estão autorizados a aceder. 	2	2	4	<ul style="list-style-type: none"> Segurança do local adequada 	<ul style="list-style-type: none"> Remover o pessoal responsável da área restrita 	Todo o pessoal-chave
	F: Fogo	Atividades em instalações vizinhas	<ul style="list-style-type: none"> A empresa vizinha tem precauções de segurança em vigor. É ilegal fumar em áreas públicas no Quênia. 	2	2	4	<ul style="list-style-type: none"> Observação visual 	<ul style="list-style-type: none"> Fogo formações 	FSM

Reference	Issue No	Authorized by	Issue date	Review date	Page	Reason for Review
275942693.doc	2014 - 01	T&CM	21-10-2012	18.10.2014	40 of 38	New

139. Avaliação de Riscos sobre a Frequência das Auditorias Internas	B: Contaminação por bactérias patogénicas	Risco de desvio	<ul style="list-style-type: none"> • Todos os capítulos da norma FSSC 22000 são auditados pelo menos uma vez por ano. • Auditoria anual adequada à segurança dos produtos das empresas. • Uma avaliação completa da FSSC 22000 feita por um consultor de segurança alimentar antes da auditoria de certificação. • Produtos não RTE. 	2	3	6	<ul style="list-style-type: none"> • Acompanhamento comparativo dos calendários versus as datas reais da auditoria. • Análise das ações corretivas necessárias. • Análise de tendências para compensação de não conformidades decorrentes de auditorias internas 	<ul style="list-style-type: none"> • Retreinar o pessoal. • Aumentar para não conformidade continuada. • Encerrar ações corretivas • Atualizar o registo de ações corretivas 	FSM
---	---	-----------------	--	---	---	---	---	--	-----

Reference	Issue No	Authorized by	Issue date	Review date	Page	Reason for Review
275942693.doc	2014 - 01	T&CM	21-10-2012	18.10.2014	41 of 38	New

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Risk	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
	C: Contaminação	Risco de desvio	<ul style="list-style-type: none"> Todos os capítulos da norma FSSC 22000 são auditados pelo menos uma vez por ano. Auditoria anual adequada à segurança dos produtos das empresas. Uma avaliação completa da FSSC 22000 feita por um consultor de segurança alimentar antes da auditoria de certificação. 	2	3	6	<ul style="list-style-type: none"> Acompanhamento comparativo dos calendários versus as datas reais da auditoria. Análise das ações corretivas necessárias. Análises de tendências para compensação de não conformidades decorrentes de auditorias internas 	<ul style="list-style-type: none"> Retreinar o pessoal. Aumentar para não conformidade continuada. Encerrar ações corretivas Atualizar o registo de ações corretivas 	FSM
	P: Contaminação	Risco de desvio dos sistemas	<ul style="list-style-type: none"> Todos os capítulos da norma FSSC 22000 são auditados pelo menos uma vez por ano. Auditoria anual adequada à segurança dos produtos das empresas. Uma avaliação completa da FSSC 22000 feita por um consultor de segurança alimentar antes da auditoria de certificação. 	2	3	6	<ul style="list-style-type: none"> Acompanhamento comparativo dos calendários versus as datas reais da auditoria. Análise das ações corretivas necessárias. Análises de tendências para compensação de não conformidades decorrentes de auditorias internas 	<ul style="list-style-type: none"> Retreinar o pessoal. Aumentar a incidência de não conformidade continuada. Encerrar ações corretivas Atualizar o registo de ações corretivas 	FSM
142. Avaliação dos riscos dos metais pesados nos	B: Nenhum								FSM

Reference	Issue No	Authorized by	Issue date	Review date	Page	Reason for Review
275942693.doc	2014 - 01	T&CM	21-10-2012	18.10.2014	42 of 38	New

produtos	C: Contaminação com chumbo (0,1mg/kg) e cádmio (0,05mg/kg) para cumprir com a Diretiva da UE 1881:2006 de 19 th Dez 2006	Água de irrigação	<ul style="list-style-type: none"> • Água verificada anualmente quanto à presença de metais pesados. • Produto cultivado acima do solo (reduzindo significativamente a provável contaminação do solo) 	2	3	6	<ul style="list-style-type: none"> • Verificação da conformidade da água de irrigação e do solo. • Apoie bem o produto durante o cultivo. • Produto proveniente da Global GAP Quintas. 	<ul style="list-style-type: none"> • Alteração fonte de água. 	FSM
----------	---	-------------------	---	---	---	---	---	--	-----

Reference	Issue No	Authorized by	Issue date	Review date	Page	Reason for Review
275942693.doc	2014 - 01	T&CM	21-10-2012	18.10.2014	43 of 38	New

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Risk	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
	P: Nenhum								
145. Avaliação de riscos em matéria de defesa alimentar e bioterrorismo	B: Contaminação de produtos por riscos biológicos intencionalmente colocados por exemplo, bactérias patogénicas	Atividades terroristas	<ul style="list-style-type: none"> A segurança da empresa foi reforçada em torno das rotas de transporte. 	2	3	6	<ul style="list-style-type: none"> Cadeados invioláveis utilizados para camiões de produtos e produtos. Pessoas de confiança costumavam abrir camiões de acordo com as instruções do Companhia 	<ul style="list-style-type: none"> Quarentena e rejeitar produtos. Parar até que a ameaça seja eliminada. 	Gerente de Segurança Alimentar
	C: Contaminação com substâncias químicas intencionalmente colocadas nos produtos	Atividades terroristas	<ul style="list-style-type: none"> Segurança da empresa reforçada em torno das rotas de transporte 	2	3	6	<ul style="list-style-type: none"> Cadeados invioláveis utilizados para camiões de produtos e produtos. Pessoas de confiança costumavam abrir camiões de acordo com as instruções do Companhia 	<ul style="list-style-type: none"> Quarentena e rejeitar produtos. Parar até que a ameaça seja eliminada. 	Gerente de Segurança Alimentar
	P: Contaminação com perigos físicos, por exemplo, pregos, vidro, etc.	Atividades terroristas	<ul style="list-style-type: none"> Segurança da empresa reforçada em torno das rotas de transporte 	1	4	4	<ul style="list-style-type: none"> Cadeados invioláveis utilizados para camiões de produtos e produtos. 	<ul style="list-style-type: none"> Quarentena e rejeitar produtos. Parar operações até a ameaça é eliminada 	Gerente de Segurança Alimentar

Reference	Issue No	Authorized by	Issue date	Review date	Page	Reason for Review
275942693.doc	2014 - 01	T&CM	21-10-2012	18.10.2014	44 of 38	New

148. Avaliação de risco em junção parede-pavimento	B: Contaminação do produto por bactérias patogénicas (especialmente L. Monocytogenes).	Bactérias acumuladas devido à incapacidade de limpeza	<ul style="list-style-type: none"> As paredes são revestidas. Devido às operações secas, não há acúmulo de água e sujeira na parede ao chão. Produtos não RTE. 	2	2	4	<ul style="list-style-type: none"> Horários de Limpeza Publicar Inspeções de limpeza 	a. • N/A	Gerente de Segurança Alimentar
	C:		.				.	.	
	P:		.				.	.	

Reference	Issue No	Authorized by	Issue date	Review date	Page	Reason for Review
275942693.doc	2014 - 01	T&CM	21-10-2012	18.10.2014	45 of 38	New

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Risk	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
151. Avaliação dos riscos associados à ausência de esgotos.	B: Contaminação de produtos por bactérias patogénicas	Movimento aleatório de águas residuais	<ul style="list-style-type: none"> Apenas operações a seco. Limpeza feita após as operações de produção. Água facilmente guiada durante a limpeza. 	2	2	4	<ul style="list-style-type: none"> Horários de Limpeza Publicar Inspeções de limpeza 	<ul style="list-style-type: none"> N/A 	Gerente de Segurança Alimentar
	C:		.				.	.	
	P:			.				.	.
154. Avaliação de risco em Contaminati a partir de testes on-line.	B: Contaminação de produtos por bactérias patogénicas	Contacto humano em amostragem não destrutiva	<ul style="list-style-type: none"> Produto destinado a cozinhar antes de comer. QCs treinados e monitorizados em matéria de higiene pessoal 	2	2	4	<ul style="list-style-type: none"> Funcionários monitorização da higiene. 	<ul style="list-style-type: none"> Retreinar o pessoal. 	Gerente de Segurança Alimentar
	C:		.				.	.	
	P: Contaminação com pequenos itens quebrados, por exemplo, sondas, canetas, grampos e.t.c.	Itens de Controle de Qualidade	<ul style="list-style-type: none"> Sem grampos no packhouse As canetas são de uma só peça e são permitidas apenas para o pessoal que faz gravações. Pequenos artigos emitidos e monitorizados 	2	2	4	<ul style="list-style-type: none"> Monitorização de pequenos itens. Monitorização da higiene pessoal 	<ul style="list-style-type: none"> Retreinar o pessoal. 	Gerente de Segurança Alimentar
157. Avaliação dos riscos sobre Humidade Monitorização	B: Contaminação do produto por agentes patogénicos bacterias	Água atomizada durante o pré-resfriamento	<ul style="list-style-type: none"> Água HHC verificada quanto à qualidade microbiana 	2	2	4	<ul style="list-style-type: none"> Monitorização da água 	<ul style="list-style-type: none"> Se os testes falharem, mude a fonte de água 	Gerente de Segurança Alimentar
	C:		.				.	.	

Reference	Issue No	Authorized by	Issue date	Review date	Page	Reason for Review
275942693.doc	2014 - 01	T&CM	21-10-2012	18.10.2014	46 of 38	New

	P: Desidratação	Câmara fria de ar seco	<ul style="list-style-type: none"> Avaliar a humidade do HHC 	2	2	4	<ul style="list-style-type: none"> Monitoramento de umidade mais fria 	<ul style="list-style-type: none"> Pedido de manutenção de emergência no arrefecimento Equipamentos 	Gerente de Segurança Alimentar
160. Avaliação dos riscos do processo de controlo do cloro Água	B:		.				.	.	
	C: Cloro residual excessivo	Tratamento municipal deficiente	<ul style="list-style-type: none"> Teste de água Água não ingrediente em produtos finais 	2	2	4	<ul style="list-style-type: none"> Testes de potabilidade da água 	<ul style="list-style-type: none"> Alteração fonte de água 	Gestor de segurança alimentar
	P:		.				.	.	

Reference	Issue No	Authorized by	Issue date	Review date	Page	Reason for Review
275942693.doc	2014 - 01	T&CM	21-10-2012	18.10.2014	47 of 38	New

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Ris k	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
163. Avaliação de risco em matéria de pressão de ar Diferenciais	B: Contaminação microbiana	Baixo risco para áreas de alto risco	<ul style="list-style-type: none"> Não aplicável. Os produtos são de baixo cuidado e serão cozinhados pelo cliente antes de comer 	2	2	4	<ul style="list-style-type: none"> Limpeza de produtos e serviços de contato e inspeções pós-limpeza. Produto e monitorização microbiana de contacto 	<ul style="list-style-type: none"> N/A 	Gerente de Segurança Alimentar
	C:		.				.	.	
	P:		.				.	.	
	C:		.				.	.	
	P:		.				.	.	

Reference	Issue No	Authorized by	Issue date	Review date	Page	Reason for Review
275942693.doc	2014 - 01	T&CM	21-10-2012	18.10.2014	48 of 38	New

168. Avaliação dos riscos do desgaste dos pés utilizado na fábrica	B: Contaminação microbiana	Sapatos de trabalhadores	<ul style="list-style-type: none"> • Não aplicável. Empresa que realiza operações secas durante o acondicionamento de produtos frescos. • A contaminação microbiana não causará danos, uma vez que o produto se destina a cozinhar completamente antes do consumo. • Nenhuma limpeza feita durante as operações normais de embalagem. • A probabilidade e a proximidade do calçado aos materiais • Os funcionários foram instruídos a ter calçado dedicado para as operações do packhouse. • Produtos não RTE. 	2	1	2	<ul style="list-style-type: none"> • O calçado específico da empresa é avaliado durante as verificações de higiene. 	<ul style="list-style-type: none"> • Qualquer pessoa sem calçado dedicado à fábrica pode ir buscar uma cópia. 	Gerente de Segurança Alimentar
	C:		.				.	.	
	P:		.				.	.	

Reference	Issue No	Authorized by	Issue date	Review date	Page	Reason for Review
275942693.doc	2014 - 01	T&CM	21-10-2012	18.10.2014	49 of 38	New

Pré-requisitos Planilha de Avaliação de Riscos									
Área problemática	Perigo		Medidas de Controlo / Justificação	P B	S V	Ri s k	Procedimento de monitorização	Ação corretiva	Responsabilidade
	Perigo *	Fonte							
171. Avaliação de riscos em drenos de fábrica	B: Contaminação microbiana	Refluxos de Drenagem	<ul style="list-style-type: none"> • Não aplicável. Empresa que realiza operações secas durante o acondicionamento de produtos frescos. • A contaminação microbiana não causará danos, uma vez que o produto se destina a cozinhar completamente antes do consumo. • Nenhuma limpeza feita durante as operações normais de embalagem. • A probabilidade e a proximidade do calçado aos materiais • Os funcionários foram instruídos a ter calçado dedicado para as operações do packhouse. • Produtos não RTE. 	2	1	2	<ul style="list-style-type: none"> • O calçado específico da empresa é avaliado durante as verificações de higiene. 	<ul style="list-style-type: none"> • Qualquer pessoa sem calçado dedicado à fábrica pode ir buscar uma cópia. 	Gerente de Segurança Alimentar
	C:		.				.	.	
	P:		.				.	.	

** Sc: Segurança, L: Legal, F: Incêndio, PB: Probabilidade, SV: Gravidade, B: Biológico, C: Químico, P: Físico

Reference	Issue No	Authorized by	Issue date	Review date	Page	Reason for Review
275942693.doc	2014 - 01	T&CM	21-10-2012	18.10.2014	50 of 38	New

