



Assistência Técnica
de Apoio a Angola sobre
Normas de Segurança & Qualidade

Guia de Rastreabilidade Alimentar

Volume 3 | Retirada do mercado



Financiado pela
União Europeia



GOVERNO DE
ANGOLA

**Assistência Técnica de Apoio a Angola sobre Normas de Segurança e
Qualidade**

Rumo a um Crescimento Económico Nacional Sustentável e Inclusivo

Guia de Rastreabilidade Alimentar

Volume III | Retirada do Mercado

Outubro de 2024

Conteúdos

I. Introdução.....	5
1. Conceitos gerais	6
2. Importância da rastreabilidade	7
3. Responsabilidades e funções	8
II. Retirada de Mercado	11
4. Plano de Gestão de Incidentes Alimentares	11
5. Procedimentos e Comunicação	12
5.1. Identificação e classificação de incidentes	12
5.2. Decisão de retirada de mercado ou recolha de alimentos	13
5.3. Comunicação interna e externa	14
5.4. Verificação interna	14
5.5. Implementação de acções correctivas e preventivas	14
5.6. Registo de incidentes	15
5.7. Formação do pessoal	15
5.8. Revisão da retirada/recolha realizada	15
5.9. Desafios	17
III. Exercício.....	18
Anexo 1 Desafios dos processos de retirada/recolha de mercado.....	29
Anexo 2 Modelo de lista de contactos	30
Anexo 3 Registo de expedição.....	31
Anexo 4 Modelo de comunicação de recolha de mercado	32
Anexo 5 Modelo de comunicação à autoridade competente	33
Anexo 6 Modelo de registo de decisões no processo de retirada/recolha	35

Documento produzido por:

Leadership Business Consulting (LBC) e Sociedade Geral de Superintendência (SGS)
Portugal.

**Financiamento:**

União Europeia, Contrato FED/2022/438-133 - Assistência Técnica de Apoio a Angola sobre
Normas de Segurança e Qualidade

Referência do Entregável (em inglês):

Reporto on "Farm-to-Fork" Traceability System

Fotografia de Capa: © [Arno Senoner](#)

I. Introdução

A existência de um sistema de segurança alimentar é fundamental para a produção de alimentos seguros.

A produção e fornecimento de alimentos seguros deve ser uma prioridade das empresas do sector alimentar; o respectivo acompanhamento deve ser feito pelas autoridades competentes, assim como a verificação da correcta implementação da legislação subjacente.

Alimentos que representam um risco para a saúde dos consumidores devem ser prontamente identificados e retirados do mercado para prevenir doenças e proteger a saúde pública.

Este guia destina-se a fornecer aos produtores de alimentos e às autoridades competentes um conjunto claro e detalhado de procedimentos para a retirada de mercado de alimentos e a recolha de produtos dos consumidores, assegurando que todas as etapas do processo sejam conduzidas de maneira eficaz e eficiente.

Os procedimentos descritos neste guia tiveram como base as melhores práticas de produção e orientações e normas internacionalmente reconhecidas como as do *Codex Alimentarius*.

Estes procedimentos realçam a importância da existência de um sistema de rastreabilidade implementado e abrangem acções desde a identificação e avaliação de incidentes alimentares até à comunicação com os consumidores e a gestão logística da retirada e recolha dos produtos.

Este guia destaca, igualmente, a importância da articulação e cooperação entre os diferentes departamentos da empresa e entre a empresa e os fornecedores, clientes e autoridades competentes, tendo como objectivo a garantia de uma resposta rápida e organizada em situações de emergência.

A adopção do presente guia por parte das empresas do sector alimentar ajudará na melhor preparação das mesmas face à ocorrência de incidentes alimentares, mantendo a confiança dos clientes e dos consumidores, assegurando a conformidade com as normas de segurança alimentar e de saúde pública e contribuindo para a integridade e sustentabilidade da cadeia alimentar.

1. Conceitos gerais

A **retirada de mercado** é o processo pelo qual os alimentos não seguros são removidos da cadeia alimentar, sendo que estes alimentos ainda não chegaram ao consumidor. Pode ser desencadeada por problemas de qualidade, contaminação, rotulagem incorrecta ou outros riscos para a saúde dos consumidores.

A **recolha de alimentos** é o processo pelo qual os alimentos não seguros são removidos da cadeia alimentar e os consumidores são aconselhados a tomar as medidas adequadas, como por exemplo, devolver ou eliminar os alimentos não seguros.

A recolha de alimentos pode ser classificada em 3 tipos:

- **Tipo 1:** Envolve elevado risco de provocar consequências graves para a saúde ou morte.
- **Tipo 2:** Indica um risco moderado de efeitos adversos à saúde.
- **Tipo 3:** Representa baixo risco de problemas de saúde.

Esta classificação permite determinar a gravidade da situação e a urgência da recolha dos alimentos. Permite igualmente avaliar o impacto dos incidentes na segurança alimentar e na reputação da empresa (perda de confiança por parte dos clientes e dos consumidores na marca).

Alimento não seguros são alimentos que podem ser prejudiciais à saúde humana ou que podem ser impróprios para o consumo humano.

Alimentos prejudiciais são alimentos que podem causar efeitos nocivos imediatos nos consumidores, a médio ou a longo prazo, incluindo nas gerações futuras. Contêm perigos biológicos (agentes patogénicos), químicos (resíduos de agro-tóxicos, metais pesados, produtos de higienização) e/ou físicos (pedras, paus, insectos) em quantidades prejudiciais à saúde dos consumidores.

Alimentos impróprios para consumo são alimentos inaceitáveis para consumo de acordo com o uso a que se destinam (contaminação, putrefacção, deterioração ou decomposição).

Operador de empresa do sector alimentar é qualquer pessoa singular ou colectiva responsável pelo cumprimento das normas de segurança alimentar na empresa do sector alimentar sob o seu controlo.

Empresa do sector alimentar é qualquer empresa com ou sem fins lucrativos, pública ou privada, que se dedique a uma actividade relacionada com qualquer das fases da produção, transformação e distribuição de géneros alimentícios.

A **rastreabilidade** é a capacidade de seguir um alimento através de fases de produção, processamento e distribuição.

2. Importância da rastreabilidade

Para a realização rápida, eficaz e eficiente de uma retirada de mercado e/ou recolha de alimentos é fundamental conseguir identificar a origem do problema.

Os sistemas de rastreabilidade permitem identificar a origem e destino de matérias-primas, ingredientes e produtos finais, facilitando a tomada de decisões em casos de retirada ou recolha de lotes de alimentos.

O nível de detalhe de um sistema de rastreabilidade pode permitir a tomada de decisões ainda antes do alimento sair do controlo do produtor. A não saída do alimento do estabelecimento de produção permite evitar a necessidade de realizar retiradas e recolhas, com possibilidade de reprocessamento ou reclassificação do alimento nos casos aplicáveis.

EXEMPLO: Através da avaliação dos registos de produção, verificou-se elevada probabilidade de ter ocorrido contaminação cruzada de cereais de pequeno-almoço com amendoim, podendo aqueles conter vestígios deste alergénio. Através do sistema de rastreabilidade é possível identificar os produtos afectados e tomar as medidas adequadas, como a alteração da rotulagem desses produtos, de modo a conter a declaração “pode conter vestígios de amendoim”.

A existência de um sistema de rastreabilidade implementado combinado com uma rotulagem que contenha a informação básica indispensável, em casos de surtos alimentares, ajuda a determinar a origem da contaminação, permitindo a tomada de medidas adequadas e céleres por parte das autoridades competentes.

Assim, a existência de um sistema de rastreabilidade promove:

- Gestão do risco detectado, promovendo retiradas de mercado e recolhas de alimentos eficazes;
- Protecção da saúde dos consumidores, promovendo acções rápidas que evitam ou minimizam a exposição dos consumidores a produtos não seguros;
- Economia de tempo e dinheiro ao abordar rapidamente o problema de segurança dos alimentos e impedir a distribuição adicional de alimentos afectados.

3. Responsabilidades e funções

Os operadores das empresas do sector alimentar são **RESPONSÁVEIS PELA SEGURANÇA DOS ALIMENTOS** que produzem, transportam, armazenam ou vendem e devem iniciar a retirada e/ou recolha se suspeitarem que um produto não está em conformidade com os requisitos de segurança.

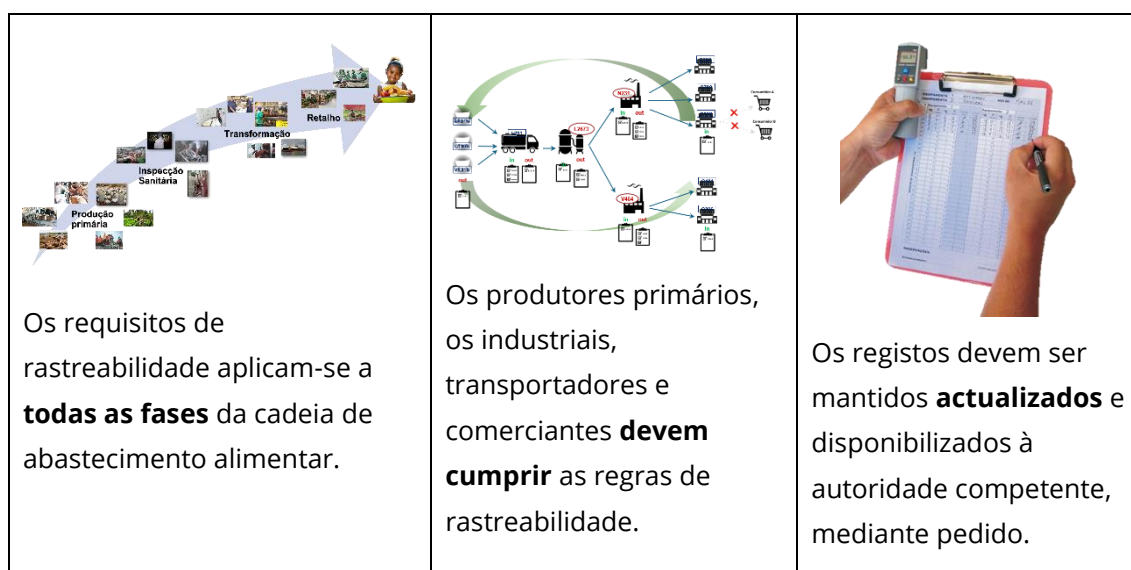


Figura 1: Ilustração das responsabilidades dos operadores alimentares em matéria de rastreabilidade.

É também da responsabilidade dos operadores a comunicação imediata às autoridades competentes do procedimento de retirada e/ou recolha que iniciaram.

As autoridades competentes têm como responsabilidade **VERIFICAR O CUMPRIMENTO DOS REQUISITOS** de segurança alimentar por parte dos operadores e que podem incluir procedimentos de retirada e recolha delineados e testados.

Nos casos de comunicação por parte dos operadores sobre a deteção de algum produto não conforme, é função das autoridades competentes:

- acompanhar as actividades desenvolvidas pelo operador para retirar rapidamente o produto do mercado e/ou recolher dos consumidores;
- avaliar a necessidade de envolvimento de outras autoridades competentes, como a saúde, principalmente nas situações de possibilidade ou ocorrência de surto alimentar;
- avaliar a necessidade e promover a comunicação da informação adequada e clara aos consumidores;
- avaliar a necessidade de implementar restrições à importação ou exportação de produtos que não cumprem os requisitos legais nacionais.
- avaliar a necessidade e promover a comunicação com as autoridades competentes congéneres de outro país, caso o produto ou ingrediente ou material de embalagem tenha sido importado ou exportado de ou para esse país. Existem plataformas de comunicação de incidentes entre as autoridades competentes como é o caso do INFOSAN (*International Food Safety Authorities Network*) a nível mundial e o RASFF (*Rapid Alert System for Food and Feed*) a nível europeu.



INFOSAN: rede voluntária global de autoridades nacionais com um papel na segurança alimentar, coordenada por um Secretariado Conjunto FAO/OMS; as autoridades nacionais de quase todos os Estados-Membros da FAO e da OMS fazem parte da rede. A FAO e a OMS têm papéis complementares na gestão do INFOSAN.



RASFF: rede de alerta da União Europeia legalmente estabelecida para garantir a troca de informações entre os Estados-Membros para apoiar a reacção rápida das autoridades de segurança alimentar em caso de riscos para a saúde pública resultantes da cadeia alimentar. O RASFF interliga-se com o INFOSAN.

Tabela 1. – Definição de responsabilidades e de medidas a tomar na detecção de risco

	Responsabilidades	Medidas a tomar na detecção de risco
Produtores de alimentos	Identificar e documentar informações sobre os produtos “um passo atrás – um passo adiante”.	<ul style="list-style-type: none"> • Retirada imediata de mercado e, se necessário, recolha dos consumidores. • Destruição ou reprocessamento dos lotes que não satisfaçam requisitos de segurança alimentar. • Informação das AC do risco e das medidas tomadas.
Autoridades competentes	<ul style="list-style-type: none"> • Estabelecer legislação sectorial sobre rastreabilidade dos alimentos. • Monitorizar a produção, transformação e distribuição de alimentos para garantir sistemas de rastreabilidade. • Corrigir e aplicar sanções. 	<ul style="list-style-type: none"> • Garantir que os produtores de alimentos cumprem os requisitos. • Tomar as medidas adequadas para garantir a segurança alimentar. • Rastrear o risco para trás e para frente ao longo da cadeia alimentar. • Notificar as redes alerta (INFOSAN/RASFF). • Impor restrições à importação/ exportação.

II. Retirada de Mercado

4. Plano de Gestão de Incidentes Alimentares

A existência de um **PLANO DE GESTÃO DE INCIDENTES** na empresa contribui para a resposta rápida dos operadores às situações de colocação no mercado de alimentos não seguros.

As reacções rápidas, organizadas e eficazes por parte dos operadores face a incidentes de segurança aumentam a confiança dos consumidores

Para o efeito, o sistema de segurança alimentar dos operadores deve:

- apresentar uma política clara relativa à produção e fornecimento de alimentos seguros;
- definir uma equipa com responsabilidades e funções no que se refere à gestão de incidentes e retirada e/ou recolha de alimentos;
- manter uma lista de contactos relevantes actualizada (fornecedores, clientes e autoridades competentes);
- conter procedimentos de notificação (internos, fornecedores, clientes, autoridades competentes, consumidores);
- conter procedimentos de retirada de mercado dos produtos e recolha dos consumidores;
- prever e documentar a realização de exercícios de retirada e recolha de alimentos.

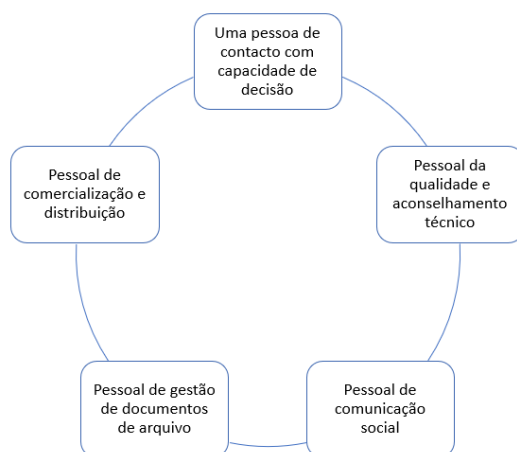


Figura 1: Ilustração da equipa de gestão de incidente e retirada e/ou recolha de alimentos.

Os **EXERCÍCIOS DE RETIRADA E RECOLHA** permitem identificar fragilidades no plano de gestão de incidentes. Estes exercícios devem ser articulados:

- Internamente – cada elemento da equipa sabe o que fazer e quando, e que ferramentas utilizar.
- Com os fornecedores – estão identificados.
- Com os clientes – estão identificados.
- Com o público – os meios e a forma de comunicação estão descritos.
- Com as autoridades competentes – estão identificadas.

5. Procedimentos e Comunicação

5.1. Identificação e classificação de incidentes

Os procedimentos de identificação e classificação de incidentes alimentares devem ser claros.

A criação de uma lista de incidentes auxilia na classificação dos incidentes em acordo com a severidade e urgência de retirada e/ou recolha.

Tabela 2. – Exemplos de classificação dos incidentes

Exemplo	Tipo	Gravidade	Origem
Surto de <i>Bacillus cereus</i> em arroz cozido	Microbiológico	Alta (vários casos de problemas gastrintestinais, com hospitalização)	Processamento de arroz
Presença de aflatoxinas em trigo acima do limite permitido	Químico	Moderada (potencial exposição crónica, com impacto na saúde a longo prazo)	Colheita e armazenagem de trigo
Presença de pedras em embalagens de milho	Físico	Moderada (potenciais lesões físicas)	Embalamento de milho
Presença não rotulada de amendoim em biscoitos	Alérgico	Alta (reações anafiláticas)	Rotulagem
Presença de farinha de cereais com glúten em produtos rotulados como sem glúten	Fraude	Alta (problemas gastrintestinais)	Moagem dos cereais em farinha sem glúten (adição intencional de cereais com glúten)

5.2. Decisão de retirada de mercado ou recolha de alimentos

Na sequência da detecção de um produto não seguro, seja durante ou após a produção, seja por conhecimento de ocorrências em pessoas ou por notificação da autoridade competente, deve ser avaliada a necessidade de retirada de mercado e recolha de alimentos.

A decisão pode ser feita com recurso a uma **árvore de decisão**:

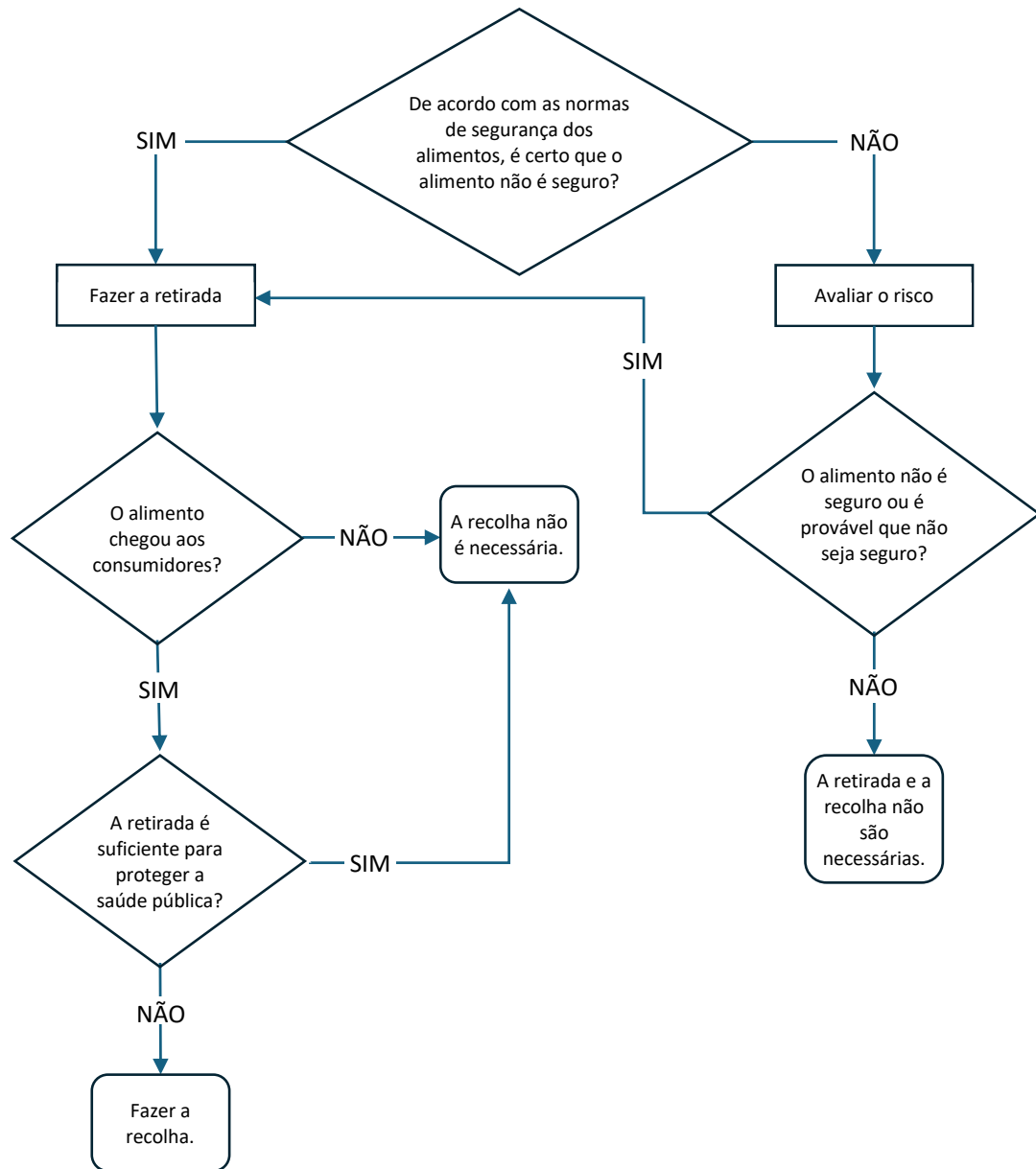


Figura 2: Árvore de decisão para retirar e/ou recolher do mercado.

5.3. Comunicação interna e externa

A **comunicação interna** e **externa** deve ser descrita em pormenor:

- Indicação dos departamentos envolvidos nas acções de retirada de mercado ou recolha.
- Indicação dos responsáveis dos departamentos envolvidos em cada etapa e respectivas funções.
- Identificação das entidades externas envolvidas:
 - Autoridades competentes,
 - Fornecedores de matérias-primas e material de embalagem.
 - Clientes.
- Forma de comunicação e contactos (telefone, email, formulários).

5.4. Verificação interna

Deve ser desenvolvida uma metodologia de verificação interna para prevenção de incidentes:

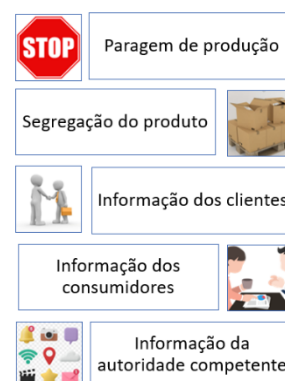
- amostragem representativa e análise dos alimentos, incluindo laboratorial;
- verificação dos resultados analíticos, de registos de produção, de temperaturas, de higiene e limpeza, de manutenção de equipamentos;
- entrevistas com os funcionários;
- verificação dos registos de reclamações de clientes e/ou consumidores.

5.5. Implementação de acções correctivas e preventivas

As acções correctivas devem ser implementadas de imediato, evitando o agravamento do incidente:

As medidas preventivas devem ser tomadas para evitar ocorrências futuras:

- acompanhamento da melhoria das práticas de fornecedores de matérias-primas, incluindo de embalagens;
- correcção de práticas de higiene, de fabrico, de armazenagem ou de transporte dos produtos.



5.6. Registo de incidentes

Devem ser mantidos registos detalhados dos incidentes, das actividades de investigação efectuadas e das medidas tomadas.

O prazo de manutenção dos registos pode ser determinado em função do tipo de produtos e do respectivo prazo de validade.

5.7. Formação do pessoal

A formação do pessoal deve contemplar:

- as tarefas que irá desempenhar – “fazer-bem”;
- boas práticas fabris;
- boas práticas de higiene;
- a conscientização sobre a importância da prevenção e gestão de incidentes;
- como proceder em casos de detecção de incidentes.

5.8. Revisão da retirada/recolha realizada

As retiradas/recolhas de produtos permitem e identificar situações que correram menos bem, ajudando a melhorar os procedimentos e capacidade de resposta perante incidentes alimentares.

A revisão de todo o processo e actividades desenvolvidas deve ter em consideração os seguintes aspectos:

- Análise da causa do problema e ações imediatas e a longo prazo que irão corrigir o problema.
- Robustez dos procedimentos de retirada/recolha no Plano Gestão de Incidentes Alimentares.
- Eficácia da comunicação interna e externa.
- Funcionamento das estruturas de gestão, existência de relatórios e nível de percepção das responsabilidades atribuídas.
- Revisão do registo de incidentes alimentares.
- Avaliação crítica das principais decisões tomadas durante a retirada/recolha de produtos.
- Avaliação dos resultados de investigações e análises realizadas aos produtos devolvidos.
- Listagem de melhorias ao processo.

Exemplos de perguntas de **REVISÃO** relevantes:

- A retirada/recolha foi eficaz?
- O plano de retirada/recolha delineado agilizou o processo?
- Quais os problemas detectados?
- A comunicação interna e com os clientes, fornecedores e autoridades competentes foi eficaz?
- A cobertura por parte dos media sobre a recolha foi objectiva e concisa? Quais os factores que afectaram a cobertura pelos media?
- A linha de apoio ao consumidor (telefónica e de email) funcionou?
- Qual o verdadeiro impacto económico e de imagem para empresa da realização da retirada/recolha dos produtos (produto, tempo, comunicação, vendas perdidas, transporte)?
- A equipa de incidentes alimentares trabalhou de forma eficiente e as suas funções estavam de acordo com o plano?
- As autoridades competentes ficaram satisfeitas com as medidas tomadas?

GESTÃO DE INCIDENTES DE SEGURANÇA DOS ALIMENTOS

Fase de **CONTENÇÃO E MITIGAÇÃO**

- Isole os produtos afectados para evitar distribuição adicional.
- Identifique a extensão da contaminação (quantidade produzida e distribuída).
- Identifique a extensão da distribuição (local, nacional, internacional).
- Retire e/ou recolha os alimentos contaminados (verifique fisicamente as quantidades retiradas) – anexos 2, 3, 4, 5 e 6.
- Investigue a origem da contaminação.
- Implemente acções correctivas para evitar recorrências.
- Comunique às autoridades competentes.
- Comunique às partes interessadas, como fornecedores, clientes, consumidores.

Comunicação

- Informe clientes, distribuidores pontos de venda e consumidores sobre a contaminação.
- Forneça instruções claras sobre a eliminação ou devolução do produto.
- Emita comunicados à imprensa e actualize o site da empresa.
- Articule com as autoridades competentes de segurança alimentar e de saúde pública.

Fase de **RECUPERAÇÃO E AVALIAÇÃO**

- Retome a produção de produtos seguros.
- Avalie a eficácia da resposta ao incidente.
- Actualize o plano de gestão de incidentes com base nas lições aprendidas.
- Reconstrua a confiança do consumidor por meio da comunicação transparente.

Avaliação

- Realize uma revisão completa da resposta ao incidente.
- Identifique as melhorias a implementar.
- Promova formação em procedimentos de gestão de incidentes.
- Documente as lições aprendidas para futuros incidentes.

5.9. Desafios

Os processos de retirada de mercado e recolha do consumidor podem apresentar desafios a vários níveis, representados no Anexo 1.

III. Exercício

O presente exercício consiste numa simulação de retirada do mercado de um produto produzido pelo operador **BOLO BOM, Lda**, em Angola. Adicionalmente, o executante deverá igualmente efectuar uma avaliação crítica do sistema de rastreabilidade desse operador.

O exercício é composto por três partes:

1. Descrição e apreciação do sistema de rastreabilidade: Os documentos e os modelos de registo usados pelo operador são apresentados e avaliados;
2. Exercício de simulação: O fornecedor de uma determinada matéria-prima informou que a mesma está contaminada. O que fazer?
3. Conclusões: Considerações finais sobre a apreciação do sistema da rastreabilidade e sobre o exercício de simulação.

ATENÇÃO!

Para a realização deste exercício é necessário aceder aos documentos disponíveis na plataforma SMARTQUALITY, no seguinte endereço:

<https://smartquality.ao/cou>  [le-rastreabilidade-alimentar/](https://smartquality.ao/cou/le-rastreabilidade-alimentar/)
Segurança Alimentar e Nutricional

1. Descrição e apreciação do sistema de rastreabilidade

A descrição geral do processo de fabrico dos gelados é representada em diagramas de fluxo ou fluxogramas.

➡ 1. Fluxogramas de fabrico

- 1) Analise os fluxogramas de fabrico;
- 2) Verifique que são fabricados dois tipos de gelados:
 - a) os sorvetes, de base aquosa, cujo fabrico ocorre numa única fase;
 - b) os gelados de leite, cujo fabrico compreende duas fases. Na primeira fase é produzida uma base de gelado (produto intermédio), que na segunda fase é misturada com outros ingredientes, para produzir os gelados (produtos finais).

O conhecimento do processo de produção é muito importante para estabelecer correctamente um sistema de rastreabilidade. Importa identificar de modo completo todas as entradas de matérias-primas e saídas de produtos finais, mas também a existência de produtos intermédios, as divisões ou misturas de lotes e as perdas eventualmente inerentes ao processo de fabrico.

O operador implementa um registo de entrada de matérias-primas no estabelecimento.

➡ 2. Registo de recepção de matérias-primas

- 1) Analise os dados que são registados em cada recepção de matéria-prima;
- 2) Verifique que por cada entrada, são registados os seguintes dados relevantes em matéria de rastreabilidade: a **DATA**, o **FORNECEDOR**, a **MATÉRIA-PRIMA** e o **DOCUMENTO** que acompanha a matéria-prima;
- 3) Adicionalmente, são também registados: a conformidade do produto na entrada, a temperatura a que alguns produtos entram no estabelecimento e ainda uma identificação da pessoa responsável pela recepção da matéria-prima.

A elaboração e implementação de um registo de entradas de matérias-primas é um elemento essencial no sistema de rastreabilidade.

O operador apenas recebe matérias-primas acompanhadas de um documento comercial.

➡ 3. Documentos de acompanhamento das matérias-primas

- 1) Verifique que os mesmos contêm dados que são relevantes em matéria de rastreabilidade: **FORNECEDOR, MATÉRIA-PRIMA, LOTE e QUANTIDADE**.
- 2) O lote e a quantidade não constam do mapa de recepção de matérias-primas, pelo que é necessário consultar estes documentos para obter aquelas informações.

As empresas têm a obrigação de manter arquivados os documentos relativos à circulação de mercadorias. Muitas vezes, esses documentos não são mantidos no estabelecimento do sector alimentar, pelo que é importante que o registo de entrada de matérias-primas contenha todos os dados relevantes em matéria de rastreabilidade.



O registo de recepção de matérias-primas deveria conter os dados relativos à quantidade de matéria-prima entrada e aos lotes.

O operador implementa um registo de produção que inclui:

➡ 4. Registo de produção de produtos intermédios (base de gelado)

➡ 5. Registo de produção de produtos finais (gelados)

- 1) Verifique que os registos de produção incluem a seguinte informação relevante em matéria de rastreabilidade: **IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO**, a **DATA DE PRODUÇÃO**, a indicação dos **INGREDIENTES** utilizados, bem como as **QUANTIDADES** e os **LOTES**.
- 2) O registo de produção de produtos intermédios (base de gelado) contém adicionalmente dados relevantes em matéria de segurança: temperatura de pasteurização e duração do arrefecimento.
- 3) Os dois registos incluem ainda o nome da pessoa responsável pelo registo.



*Os registos de produção são o elemento essencial para assegurar a relação entre matérias-primas e produtos finais, ou seja, para assegurar a **rastreabilidade interna**.*

Assinala-se a ausência de indicação da quantidade produzida dos produtos intermédios (base de gelados) e produtos finais (gelados), aspecto que poderia ser melhorado.

O operador identifica individualmente os produtos finais (gelados) através da aposição de um rótulo.

➡ 6. Rótulos dos produtos finais

- 1) Verifique que os rótulos incluem a seguinte informação relevante em matéria de rastreabilidade: a **IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO**, a **QUANTIDADE** (cada caixa tem 3Kg de gelado), a **DATA DE PRODUÇÃO** e o **LOTE**.
- 2) Naturalmente, os rótulos contêm outras informações relevantes para a comercialização e segurança dos gelados.

*Os rótulos são uma ferramenta essencial de transmissão de informação importante para o consumidor final, incluindo em matéria de segurança dos alimentos. Habitualmente, os rótulos contêm também informação relevante em matéria de rastreabilidade, nomeadamente a indicação do **LOTE**.*

O operador faz sempre acompanhar os produtos que expede com um documento comercial.

➡ 7. Documentos de venda dos produtos finais

- 1) Verifique que contêm informação relevante em matéria de rastreabilidade: a **IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO**, a **QUANTIDADE**, o **LOTE**, o **DESTINATÁRIO** e a **DATA DE FORNECIMENTO**.

As empresas têm a obrigação de manter arquivados os documentos relativos à circulação de mercadorias. Muitas vezes, esses documentos não são mantidos no estabelecimento do sector alimentar, pelo que é importante existir um registo de expedição de mercadorias, que contenha todos os dados relevantes em matéria de rastreabilidade.



No caso em apreço, não existe um registo de expedição de produtos, o que constitui um aspecto a melhorar.

2. Exercício de simulação

O fornecedor **GelPRO** informou que o lote **13BDS76488** de **Stella 50** está contaminado com *Salmonella*.

O que deve o operador BOLO BOM, Lda fazer?

A *Salmonella* é um microorganismo patogénico que pode causar toxiinfecções alimentares.

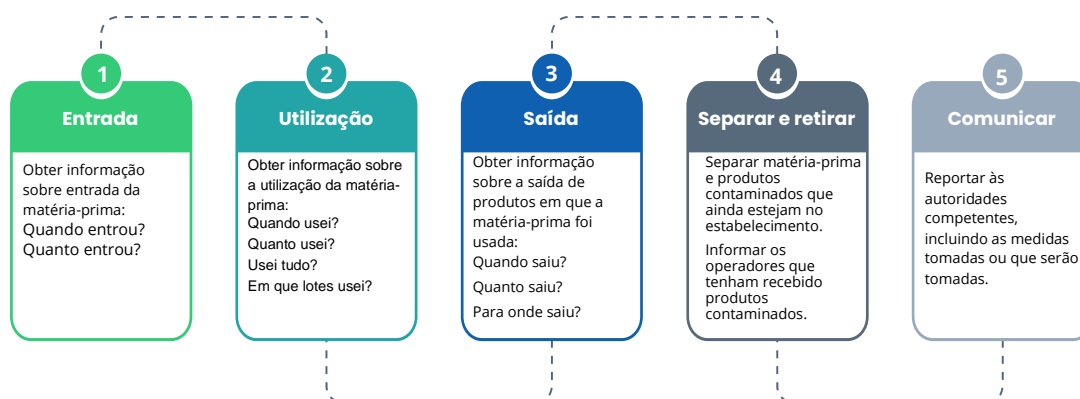
Os alimentos que contêm *Salmonella* não são seguros. A matéria-prima Stella 50 do lote 13BDS76488 fornecida pelo operador GelPRO não é segura, bem como os alimentos em que a mesma foi usada como ingrediente.

É responsabilidade dos operadores apenas colocarem no mercado alimentos seguros.

Ao terem conhecimento de que um alimento colocado por si no mercado não é seguro, os operadores devem dar imediatamente início à retirada do mercado, se o mesmo tiver deixado de estar sob o seu controlo e do facto deve informar as autoridades competentes.

Face ao exposto, o operador **BOLO BOM, Lda** deve verificar o que aconteceu à matéria-prima contaminada e tomar as medidas necessárias para evitar que a mesma possa constituir um risco de introdução de um perigo alimentar.

RESUMO DOS PASSOS A TOMAR



Começamos por verificar, no **2 Registo de recepção de matérias-primas**, as entradas de **Stella 50** do lote **13BDS76488** do fornecedor **GelPRO**.

Bolo Bom, Lda		REGISTO DE RECEÇÃO DE MATÉRIAS-PRIMAS						
Data	Fornecedor	Matéria-prima	Documento	Controlo ¹		Temperatura	OBS	Responsável
				NOK	#NOK			
25/06/2013	LEICOP	LEITE CRU	2013-327		X	4°C		DS
25/06/2013	GELIKONE	LIMÃO 50	876+877		X			DS
25/06/2013	"	BAUNILHA AXONA	"		X			DS
26/06/2013	GELPRO	CHOCOLATE 100	43/2013		X			DS
26/06/2013	"	STELLA 50	"		X			DS
26/06/2013	"	MEC 3	"		X			DS

Verifica-se que apenas há **uma entrada** daquela matéria-prima daquele fornecedor, que ocorreu no dia **26/06/2013**. A mercadoria circulou com o **documento 43/2013**. Infelizmente, a informação relativa ao lote e à quantidade de matéria-prima entrada não é registada, o que obriga a consultar o documento 43/2013.



No caso em apreço, o registo dos lotes e das quantidades de matérias-primas entradas, no mapa de recepção, teria permitido obter mais rapidamente a informação sobre a matéria-prima contaminada.

Consultemos o **documento 43/2013** em **3 Documentos de acompanhamento das matérias-primas** para verificar se se trata do lote contaminado e para verificar que quantidade entrou.

GELPRO, PRODUTOS ALIMENTARES, SA
Rua do Tenente-Coronel Gouveia Machado, n.º 1
2604-333 Alguadares de Baixo
Tel: 239454288
Fax: 239454289
E-mail: geral@igel.pt
Internet: www.gelpro.pt
Mat. N.º 7966552248802
Cap. Social - 50,000€
NIPC: 542223751

Bolo Bom, Lda
Rua da Aurora, n.º 24
2654-354 Alvito

Data: 26/06/2013 FATURA N.º 43/2013

Referência	Designação	Quantidade	Preço unitário	IVA (%)	Desc (%)	Valor
12	Chocolate 100 (cx 5 Kg), L13423	3	5	23		15,00
18	Stella 50 (cx 5 Kg), L13BDS76488	2	32,5	23		65,00
121	MEC 3 (cx 10 Kg), L1425	2	25	23		50,00

Estes são os primeiros dados cruciais em matéria de rastreabilidade:

No dia 26/06/2013 entraram no estabelecimento 10 Kg de Stella 50 contaminados.

RA STREABILIDADE
STELLA 50 - Lote 13BD S76488
Entrada: 10 Kg

Confirma-se que a matéria-prima Stella 50 fornecida por GelPRO é lote contaminado **13BDS76488**. No dia **26/06/2013** entraram 2 caixas desse produto, cada caixa contendo 5Kg, pelo que entraram **10 Kg de Stella 50 contaminada**.

De seguida, devemos consultar os registos de produção e procurar em que produtos foi usado o lote de Stella 50 contaminado. Começemos por verificar o **4 Registo de produção de produtos intermédios (base de gelado)**.

BOLO BOM, LDA				
REGISTO DE PRODUÇÃO (BASE DE GELADO)				
Controlo da pasteurização e arrefecimento				
Produto: Base GELADO CREMOSO				
Lote/Data de fabrico: 25/07/2013				
Ingredientes	Lote	Quantidade (Kg)	OBS	Responsável
Leite	08144242	40L		DS
Apúcar	L317000001	9,6kg		DS
Natas	---	---		DS
Base suave MEC-9/Stella 50	13BD576488	2kg		DS
Temperatura de pasteurização: 82°C		Tempo até 4°C: 23:00		
Produto: Base GELADO CREMOSO				
Lote/Data de fabrico: 26/07/2013				
Ingredientes	Lote	Quantidade (Kg)	OBS	Responsável
Leite	040320	20L		MC
Apúcar	L317000001	4,8kg		MC
Natas	---	---		MC
Base suave MEC-9/Stella 50	13BD576488	1kg		MC
Temperatura de pasteurização: 82°C		Tempo até 4°C: 23:30		
Produto: Base GELADO CREMOSO				
Lote/Data de fabrico: 27/07/2013				
Ingredientes	Lote	Quantidade (Kg)	OBS	Responsável
Leite	LEICORP 25/07/2013	20L		DS
Apúcar	L317000001	4,8kg		DS
Natas	---	---		DS
Base suave MEC-9/Stella 50	13578603	1kg		DS
Temperatura de pasteurização: 84°C		Tempo até 4°C: 22:00		

Podemos verificar que o lote de Stella 50 contaminado foi usado no fabrico de **base de gelado nos dias 25/07/2013 e 26/07/2013**.

Na produção de base de gelado nos dias 25 e 26/07/2013 foram usados 3 Kg de Stella 50 contaminados. Como entraram 10 Kg desta matéria-prima, deduz-se que existem **7 Kg** de Stella 50 contaminados no estabelecimento, que deverão ser separados e não utilizados.

As seguintes quantidades de base de gelado estão contaminadas, por ter sido usada Stella 50 contaminada: **51,6^a Kg produzidos no dia 25/07/2013 e 25,8^b Kg produzidos no dia 26/07/2013**.



O registo de produção devia incluir a indicação da quantidade exacta de base de gelado produzida.

- a) $40+9,6+2= 51,6$;
b) $20+4,8+1=25,8$

RASTREABILIDADE	
STELLA 50 – Lote 13BD576488	
Entrada: 10 Kg	
Utilizados:	
- 2 Kg base gelado 25/07/2013	
- 1 Kg base gelado 26/07/2013	
Stock: 7 Kg	
BASE GELADO 25/07/2013	
Entrada: 51,6 Kg	
BASE GELADO 26/07/2013	
Entrada: 25,8 Kg	

Procuremos agora saber o que aconteceu aos 51,6 Kg de base de gelado do dia 25/07/2013 e 25,8 Kg do dia 26/07/2013, analisando o **5 Registo de produção de produtos finais (gelados)**.

BOLO BOM, LDA				
REGISTO DE PRODUÇÃO (PRODUTOS FINAIS)				
Produto: GELADO DE BAUNILHA				
Lote: 99C		Data de fabrico: 26/07/2013		
Ingredientes	Lote	Quantidade (Kg)	OBS	Responsável
Base CREMOSA	25/07/2013	20L		DS
BAUNILHA AROMA	2472498	100g		DS
Produto: GELADO DE CHOCOLATE				
Lote: 99D		Data de fabrico: 26/07/2013		
Ingredientes	Lote	Quantidade (Kg)	OBS	Responsável
Base CREMOSA	25/07/2013	30L		ME
CHOCOLATE 100	L43423	2,2kg		ME
Produto: GELADO DE BAUNILHA				
Lote: 100C		Data de fabrico: 27/07/2013		
Ingredientes	Lote	Quantidade (Kg)	OBS	Responsável
Base CREMOSA	26/07/2013	20L		HP
BAUNILHA AROMA	2473334	100g		HP
Produto: GELADO DE CHOCOLATE				
Lote: 100D		Data de fabrico: 27/07/2013		
Ingredientes	Lote	Quantidade (Kg)	OBS	Responsável
Base CREMOSA	27/07/2013	15L		HP
CHOCOLATE 100	2478297	1,1kg		HP

Podemos concluir o seguinte:

- Foram usados 50 Kg de base de gelado produzida no dia 25/07/2013:
 - 20 Kg para produzir gelado de baunilha do lote 99C;
 - 30 Kg para produzir gelado de chocolate do lote 99D.
Tendo sido produzidos 51,6 Kg dessa base de gelado deduz-se que existem em stock 1,6 Kg dessa base de gelado.
- Foram usados 20 Kg de base de gelado produzida no dia 26/07/2013, para produzir gelado de baunilha do lote 100C.
Tendo sido produzidos 25,8 Kg dessa base de gelado deduz-se que existem em stock 5,8 Kg dessa base de gelado.
- Os seguintes gelados estão contaminados, por ter sido usada base de gelado contaminada:
 - 20,1 Kg de gelado baunilha lote 99C;
 - 32,2 Kg gelado chocolate lote 99D;
 - 21,1 Kg gelado baunilha lote 100C.



O registo de produção devia incluir a indicação da quantidade exacta de gelado produzida.

RASTREABILIDADE	
STELLA 50 – Lote 13BD576488	
Entrada: 10 Kg	
Utilizados:	
- 2 Kg base gelado 25/07/2013	
- 1 Kg base gelado 26/07/2013	
Stock: 7 Kg	
BASE GELADO 25/07/2013	
Entrada: 51,6 Kg	
Utilizados:	
- 20 Kg gelado baunilha 99C	
- 30 Kg gelado chocolate 99D	
Stock: 1,6 Kg	
BASE GELADO 26/07/2013	
Entrada: 25,8 Kg	
Utilizados: 20 Kg gelado baunilha 100C	
Stock: 5,8 Kg	
GELADO BAUNILHA 99C	
Entrada: 20,1 Kg	
GELADO BAUNILHA 100C	
Entrada: 20,1 Kg	
GELADO CHOCOLATE 99D	
Entrada: 32,2 Kg	

Por fim, vamos procurar todas as saídas dos lotes de gelados contaminados (99C, 99D e 100C), analisando **7 Documentos de venda dos produtos finais**.

BOLD BOM, LDA
Rua da Aurora, n.º 24
2654-354 Alentejo

Pastelaria Boa-fama
Rua do Alecrim, 191 R/C
Arraioense

Data: 26/07/2013 FATURA N.º 62/2013-A

N.º Cliente	NIPC	Condições de pagamento	Debitos	Periodo	Data de vencimento
12	517546332	Semanal			26/06/2013

Quantidade	Designação	Quantidade	Preço unitário	Subtotal	Total
2	Caixa gelado artesanal limão (L. 99A)	2	30,00	60,00	60,00
2	Caixa gelado artesanal morango (L. 99B)	2	30,00	60,00	
3	Caixa gelado artesanal baunilha (L. 100C)	3	40,00	120,00	
4	Caixa gelado artesanal chocolate (L. 100D)	4	40,00	160,00	
1	Caixa gelado artesanal chocolate (L. 99D)	1	40,00	40,00	

BOLD BOM, LDA
Rua da Aurora, n.º 24
2654-354 Alentejo

Cafeteria Balança
Avenida dos Prazeres, 32
Odivelas de Baixo

Data: 26/07/2013 FATURA N.º 58/2013-A

N.º Cliente	NIPC	Condições de pagamento	Debitos	Periodo	Data de vencimento
5	522453907	Semanal			26/06/2013

Quantidade	Designação	Quantidade	Preço unitário	Subtotal	Total
1	Caixa gelado artesanal limão (L. 99A)	1	30,00	30,00	30,00
1	Caixa gelado artesanal morango (L. 99B)	1	30,00	30,00	
2	Caixa gelado artesanal baunilha (L. 99C)	2	40,00	80,00	
2	Caixa gelado artesanal chocolate (L. 99D)	2	40,00	80,00	

BOLD BOM, LDA
Rua da Aurora, n.º 24
2654-354 Alentejo

Frutaria de Alentejo
Largo da Alentejo, 5
São Quintino das Mortoias

Data: 26/07/2013 FATURA N.º 60/2013-A

N.º Cliente	NIPC	Condições de pagamento	Debitos	Periodo	Data de vencimento
42	511932031	Semanal			26/06/2013

Quantidade	Designação	Quantidade	Preço unitário	Subtotal	Total
1	Caixa gelado artesanal limão (L. 99A)	1	30,00	30,00	300,00

BOLD BOM, LDA
Rua da Aurora, n.º 24
2654-354 Alentejo

Lider Mercantils, SA
Largo de N. Boa, do Fátima, 30
Tróvão

Data: 27/07/2013 FATURA N.º 141/2013-A

N.º Cliente	NIPC	Condições de pagamento	Debitos	Periodo	Data de vencimento
82	529402777	Semanal			27/06/2013

Quantidade	Designação	Quantidade	Preço unitário	Subtotal	Total
1	Caixa gelado artesanal limão (L. 99A)	1	30,00	30,00	30,00

BOLD BOM, LDA
Rua da Aurora, n.º 24
2654-354 Alentejo

Restaurante O Pereira
Largo da Agulha Torra, 22
S. Tortoso das Antas

Data: 26/07/2013 FATURA N.º 59/2013-A

N.º Cliente	NIPC	Condições de pagamento	Debitos	Periodo	Data de vencimento
5	522453907	Semanal			26/06/2013

Quantidade	Designação	Quantidade	Preço unitário	Subtotal	Total
1	Caixa gelado artesanal limão (L. 99A)	1	30,00	30,00	30,00
1	Caixa gelado artesanal morango (L. 99B)	1	30,00	30,00	
2	Caixa gelado artesanal baunilha (L. 99C)	2	40,00	80,00	
2	Caixa gelado artesanal chocolate (L. 99D)	2	40,00	80,00	

A existência de um registo de saídas, com informação relevante de rastreabilidade, tornaria mais fácil e rápida esta etapa.

RASTREABILIDADE
STELLA 50 – Lote 13BDS76488
Entrada: 10 Kg
Utilizados:
• 2 Kg base gelado 25/07/2013
• 1 Kg base gelado 26/07/2013
Stock: 7 Kg
BASE GELADO 25/07/2013
Entrada: 51,6 Kg
Utilizados:
• 20 Kg gelado baunilha 99C
• 30 Kg gelado chocolate 99D
Stock: 1,6 Kg
BASE GELADO 26/07/2013
Entrada: 25,8 Kg
Utilizados: 20 Kg gelado baunilha 100C
Stock: 5,8 Kg
GELADO BAUNILHA 99C
Entrada: 20,1 Kg
Saídas:
• 6 Kg Cafeteria Balança 26/07 F58/2013-A
• 6 Kg Rest. Pereira 26/07 F59/2013-A
Stock: 8,1 Kg
GELADO BAUNILHA 100C
Entrada: 20,1 Kg
Saídas:
• 9 Kg Lider Merc 27/07 F61/2013-A
• 9 Kg Past Boa-fama 28/07 F62/2013-A
Stock: 2,1 Kg
GELADO CHOCOLATE 99D
Entrada: 32,2 Kg
Saídas:
• 6 Kg Rest Pereira 26/07 F59/2013-A
• 15 Kg Frut da Alentejo 26/07 F60/2013-A
• 3 Kg Past Boa-fama 28/07 F62/2013-A
Stock: 8,2 Kg

Podemos verificar que houve 5 saídas dos gelados contaminados, para 5 diferentes estabelecimentos alimentares.

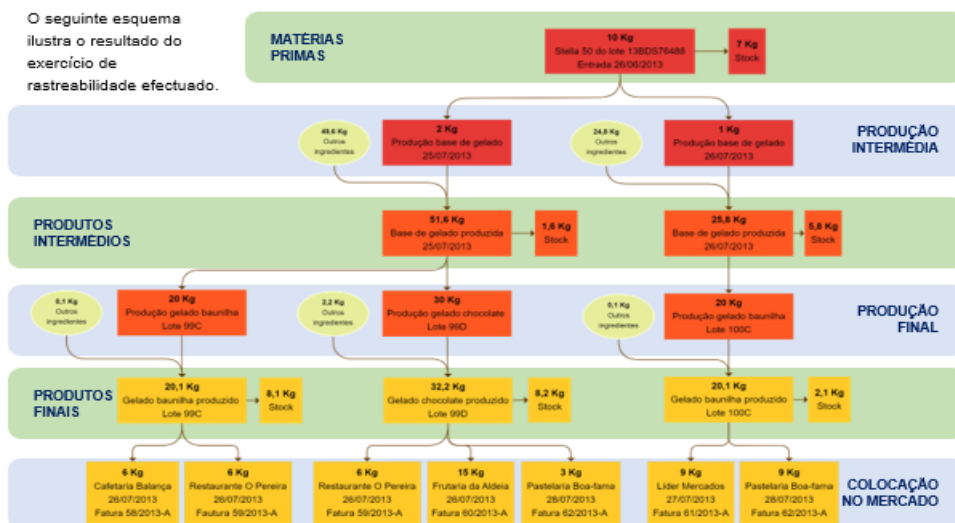
Nota: Conforme podemos verificar em **6 Rótulos dos gelados**, estes são fornecidos em caixas de 3 Kg.

Concluindo:

1. Dos 10 Kg de Stella 50 contaminada foram usados 3 Kg no fabrico de base de gelado. Os restantes 7 Kg serão separados e eliminados.
2. Foram produzidos 77,4 Kg de base de gelado contaminada (51,6 Kg em 25/07/2013 e 25,8 Kg em 26/07/2013), dos quais foram usados 70 Kg (50 Kg de 25/07/2013 e 20 Kg de 26/07/2013) na produção de gelados de baunilha dos lotes 99C e 100C e gelados de chocolate do lote 100C. Sobraram 7,4 Kg de base de gelado contaminada (1,6 Kg de 25/07/2013 e 5,8 Kg de 26/07/2013), que serão separados e eliminados.
3. Foram produzidos 72,4 Kg de gelados de baunilha e chocolate contaminados:
 - a) 20,1 Kg do lote 99C, dos quais 12 Kg foram colocados no mercado, restando 8,1 Kg que serão separados e eliminados;
 - b) 20,1 Kg do lote 100C, dos quais 18 Kg foram colocados no mercado, restando 2,1 Kg que serão separados e eliminados;
 - c) 32,2 Kg do lote 99D, dos quais 24 Kg foram colocados no mercado, restando 8,2 Kg que serão separados e eliminados.
4. Os 5 clientes a quem foram fornecidos gelados contaminados serão informados de que não os deverão comercializar.

RASTREABILIDADE	
STELLA 50 – Lote 13BDS76488	
Entrada:	10 Kg
Utilizados:	<ul style="list-style-type: none"> • 2 Kg base gelado 25/07/2013 • 1 Kg base gelado 26/07/2013
Stock: 7 Kg	
BASE GELADO 25/07/2013	
Entrada:	51,6 Kg
Utilizados:	<ul style="list-style-type: none"> • 20 Kg gelado baunilha 99C • 30 Kg gelado chocolate 99D
Stock: 1,6 Kg	
BASE GELADO 26/07/2013	
Entrada:	25,8 Kg
Utilizados:	20 Kg gelado baunilha 100C
Stock: 5,8 Kg	
GELADO BAUNILHA 99C	
Entrada:	20,1 Kg
Saídas:	<ul style="list-style-type: none"> • 6 Kg Cafeteria Balança 26/07 F58/2013-A • 6 Kg Rest. Pereira 26/07 F59/2013-A
Stock: 8,1 Kg	
GELADO BAUNILHA 100C	
Entrada:	20,1 Kg
Saídas:	<ul style="list-style-type: none"> • 9 Kg Lider Merc 27/07 F61/2013-A • 9 Kg Past Boa-fama 28/07 F62/2013-A
Stock: 2,1 Kg	
GELADO CHOCOLATE 99D	
Entrada:	32,2 Kg
Saídas:	<ul style="list-style-type: none"> • 6 Kg Rest Pereira 26/07 F59/2013-A • 15 Kg Frut da Aldeia 26/07 F60/2013-A • 3 Kg Past Boa-fama 28/07 F62/2013-A
Stock: 8,2 Kg	

O seguinte esquema ilustra o resultado do exercício de rastreabilidade efectuado.



RASTREABILIDADE	
STELLA 50 – Lote 13BDS76488	
Entrada:	10 Kg
Utilizados:	<ul style="list-style-type: none"> • 2 Kg base gelado 25/07/2013 • 1 Kg base gelado 26/07/2013
Stock: 7 Kg	
BASE GELADO 25/07/2013	
Entrada:	51,6 Kg
Utilizados:	<ul style="list-style-type: none"> • 20 Kg gelado baunilha 99C • 30 Kg gelado chocolate 99D
Stock: 1,6 Kg	
BASE GELADO 26/07/2013	
Entrada:	25,8 Kg
Utilizados:	20 Kg gelado baunilha 100C
Stock: 5,8 Kg	
GELADO BAUNILHA 99C	
Entrada:	20,1 Kg
Saídas:	<ul style="list-style-type: none"> • 6 Kg Cafeteria Balança 26/07 F58/2013-A • 6 Kg Rest. Pereira 26/07 F59/2013-A
Stock: 8,1 Kg	
GELADO BAUNILHA 100C	
Entrada:	20,1 Kg
Saídas:	<ul style="list-style-type: none"> • 9 Kg Lider Merc 27/07 F61/2013-A • 9 Kg Past Boa-fama 28/07 F62/2013-A
Stock: 2,1 Kg	
GELADO CHOCOLATE 99D	
Entrada:	32,2 Kg
Saídas:	<ul style="list-style-type: none"> • 6 Kg Rest Pereira 26/07 F59/2013-A • 15 Kg Frut da Aldeia 26/07 F60/2013-A • 3 Kg Past Boa-fama 28/07 F62/2013-A
Stock: 8,2 Kg	

3. Conclusões

1. O sistema de rastreabilidade do operador **BOLO BOM, Lda** **permite assegurar a rastreabilidade** dos géneros alimentícios, porque:

a) É possível identificar os fornecedores de matérias-primas;

O registo de recepção de matérias-primas, juntamente com os documentos relativos à aquisição contém toda a informação relevante em matéria de rastreabilidade.

b) É possível identificar os destinatários dos produtos finais (clientes);

Os documentos comerciais emitidos pelo operador, quando fornece gelados, contém toda a informação relevante em termos de rastreabilidade.

c) É estabelecida uma relação entre matérias-primas e produtos finais.

Os registos de produção contém a informação necessária relativa aos ingredientes utilizados na produção dos géneros alimentícios

2. Contudo, o sistema pode ser melhorado, porque:

a) a) O registo de recepção de matérias-primas não contém toda a informação relevante, nomeadamente o lote e a quantidade de matéria-prima que entram no estabelecimento, obrigando à consulta dos documentos comerciais.

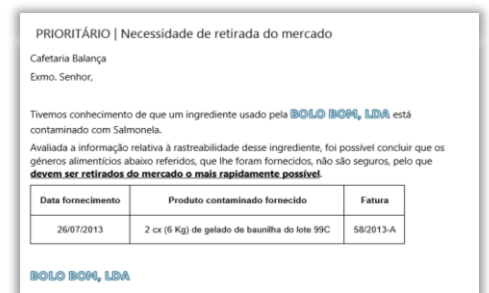
A ausência da informação referida, no registo de recepção de matéria-prima pode mesmo ser bastante problemática, se os documentos comerciais não se encontrarem no estabelecimento, situação que é comum nas empresas.

b) Os registos de produção, quer de produto intermédio (base de gelado), quer de produto final (gelados) não contém a quantidade de produto produzido.

Neste exercício, foi considerado que a quantidade de produto produzido corresponde à soma da quantidade dos ingredientes, uma vez que o processo, em princípio, não implicará perdas, ou as perdas serão pouco significativas. Contudo, nem sempre é assim. Os processos tecnológicos podem implicar perdas significativas. Nesses casos, é indispensável saber a quantidade de géneros alimentícios produzidos, para assegurar a rastreabilidade.

- c) Não existe um registo de expedição de produtos, sendo necessário consultar os documentos comerciais relativos aos fornecimentos.
3. Uma vez que o lote 13BDS76488 de Stella 50 fornecido pelo operador GelPRO está contaminado com Salmonella, é necessário:
- Separar e eliminar os seguintes géneros alimentícios que se encontram no estabelecimento:
 - 7 Kg de Stella 50 do lote referido;
 - 1,6 Kg de base de gelado produzida no dia 25/07/2013;
 - 5,8 Kg de base de gelado produzida no dia 26/07/2013;
 - 8,1 Kg de gelado de baunilha do lote 99C;
 - 8,2 Kg de gelado de chocolate do lote 99D;
 - 2,1 Kg de gelado de baunilha do lote 100C.
 - Informar os operadores a quem foram fornecidos gelados contaminados:

Destinatário	Data fornecimento	Produto contaminado fornecido	Factura
Cafeteria Balança	26/07/2013	2 cx (6 Kg) de gelado de baunilha do lote 99C	58/2013-A
Restaurante O Pereira	26/07/2013	2 cx (6 Kg) de gelado de baunilha do lote 99C 2 cx (6 Kg) de gelado de chocolate do lote 99D	59/2013-A
Frutaria da Aldeia	26/07/2013	5 cx (15 Kg) de gelado de chocolate do lote 99D	60/2013-A
Líder Mercados	27/07/2013	3 cx (9 Kg) de gelado de baunilha do lote 100C	61/2013-A
Pastelaria Boa-fama	28/07/2013	3 cx (9 Kg) de gelado de baunilha do lote 100C 1 cx (3 Kg) de gelado de chocolate do lote 99D	62/2013-A



Se chegou aos mesmos resultados e às mesmas conclusões, significa que o exercício foi bem executado e o objectivo foi alcançado.

Contudo, do ponto de vista da segurança dos alimentos, a resposta certa à pergunta.

O fornecedor **GelPRO** informou que o lote **13BDS76488** de **Stella 50** está contaminado com *Salmonella*.

O que deve o operador BOLO BOM, Lda fazer?

é ... nada.

O operador **BOLO BOM, Lda** não precisa de fazer nada.

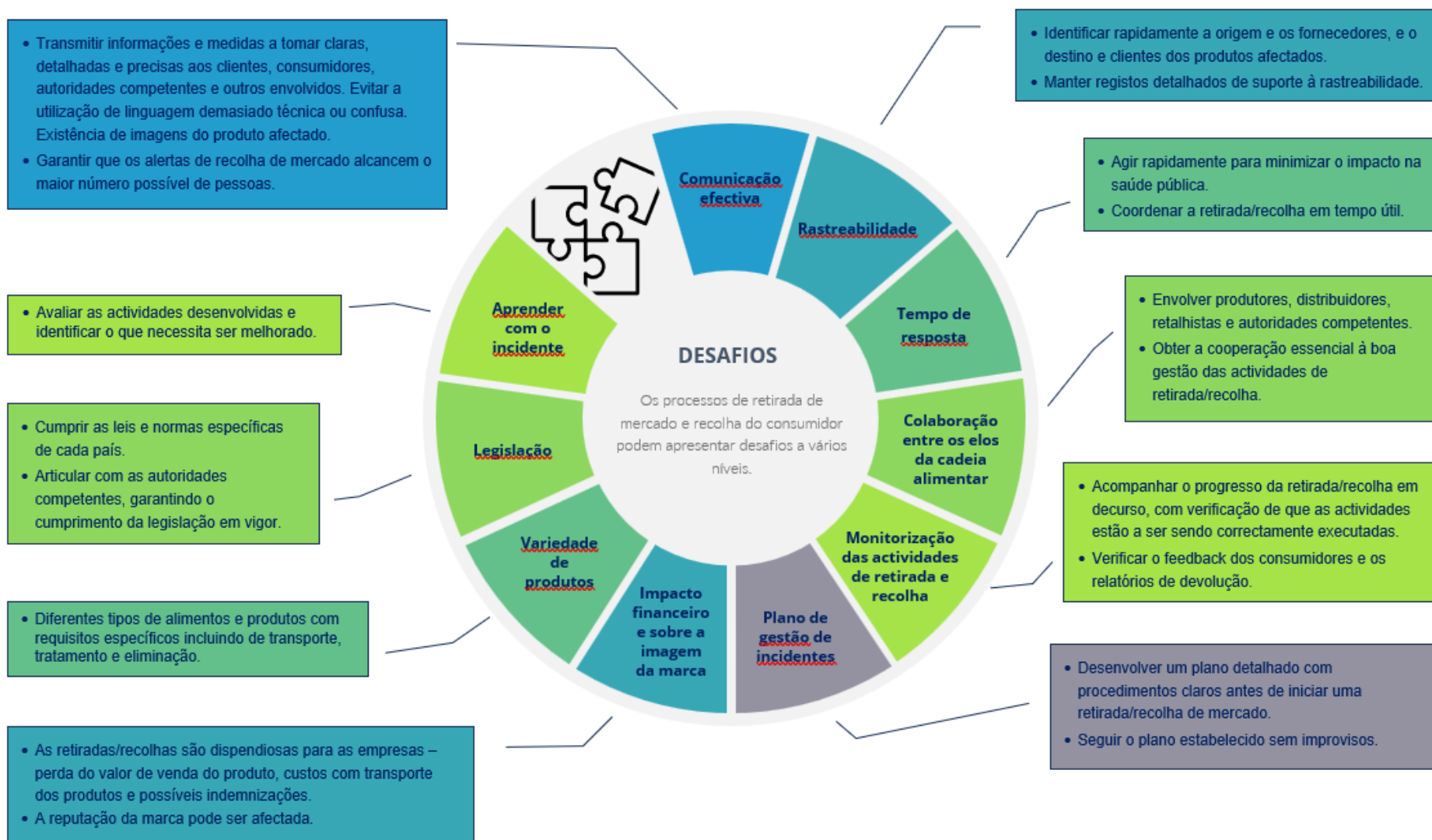
Consegue perceber porquê?

A resposta está no **FLUXOGRAMA** de fabrico dos gelados de leite.

Para fazer a base de gelado, o operador faz a mistura de ingredientes, entre os quais a Stella 50 e depois submete a mistura a **PASTEURIZAÇÃO**.

A pasteurização elimina a Salmonela, pelo que os lotes de base de gelado que incorporaram o lote 13BDS76488 de Stella 50 contaminado com Salmonela e os lotes de gelados que incorporaram aqueles lotes de base de gelado **SÃO SEGUROS**.

Anexo 1 Desafios dos processos de retirada/recolha de mercado



Anexo 2 Modelo de lista de contactos

Lista de Contactos de fornecedores, clientes, associações, autoridades competentes

	Nome	Morada completa	Contactos (incluindo de urgência)
Fornecedor 1			Tel.: Telemóvel: Email:
Fornecedor 2			Tel.: Telemóvel: Email:
Fornecedor 3			Tel.: Telemóvel: Email:
Cliente 1			Tel.: Telemóvel: Email:
Cliente 2			Tel.: Telemóvel: Email:
Cliente 3			Tel.: Telemóvel: Email:
Autoridade Competente 1			Tel.: Telemóvel: Email:
Associação de consumidores 1			Tel.: Telemóvel: Email:
Associação industriais 1			Tel.: Telemóvel: Email:
Associação produtores 1			Tel.: Telemóvel: Email:

Anexo 3 Registo de expedição

A ***Empresa ou Marca*** está a realizar uma ***Retirada/Recolha de Mercado**** para o Produto ***A 100g***.

A vossa empresa foi identificada como cliente que recebeu o Produto alvo de ***Retirada/Recolha de Mercado****.

Nenhum outro produto desta empresa ou desta marca se encontra envolvido nesta ***Retirada/Recolha de Mercado****.

Lamentamos os constrangimentos causados pela presente situação.

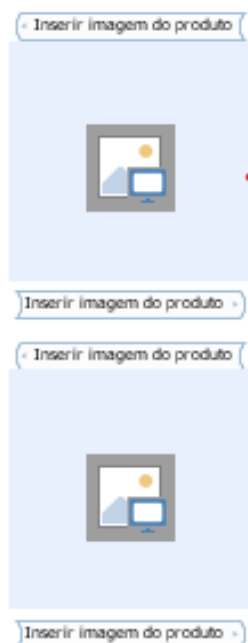
* *Selecionar a opção apropriada*

Informação completa sobre a ***Retirada/Recolha de Mercado em curso:***

Nome, marca e descrição do produto (incluindo tamanho e tipo de embalagem)	
Código de identificação do produto (por exemplo, EAN/código de barras)	
Fotografias do produto, incluindo embalagens e unidades de consumo	
Data(s) de validade	
Número(s) do(s) lote(s) e localização na caixa de embalagem ou unidade de consumo	
Motivo da retirada/recolha	
Acção necessária até (data ou objectivo a atingir)	
Informação de contacto	

ALERTA de RECOLHA de PRODUTO

«insira a natureza do risco»



«Inserir Marca e Nome do Produto»

Todos os números de lote, datas de validade e tamanhos de embalagem afectadas:

- Número(s) do(s) lote(s): «inserir número(s) do(s) lote(s)»
- Data(s) de validade: «inserir data(s) de validade»
- Tamanho(s) da embalagem: «inserir tamanho(s) da(s) embalagem(s)»


O(s) número(s) do(s) lote(s) e a(s) data(s) de validade podem ser encontrados em «inserir locais da embalagem onde podem ser encontrados»



O que deve fazer

Se comprou «inserir nome do produto» conforme acima descrito, não consuma.

Deve

- Verificar se comprou o(s) número(s) de lote afectado(s) com a(s) data(s) de validade do «inserir nome do produto».
-  Tirar uma foto deste aviso ou anotar o(s) número(s) de lote / data(s) de validade para verificar em casa.
- Devolver o(s) produto(s) à loja para receber reembolso total (com ou sem recibo).

Necessita de mais informações?

Para mais informações contacte-nos através «inserir número de telefone e endereço de email da empresa».

Clique ou toque para introduzir uma data.

Anexo 5 Modelo de comunicação à autoridade competente

I. Identificação do Operador

Nome e endereço da empresa	
Nome do operador/pessoa de contacto	
Contactos	Tel: Telemóvel: Email: De urgência (24h disponível):

II. Dados sobre o incidente alimentar e o produto

Descrição do incidente alimentar (incluindo o risco envolvido)	
Nome, marca e descrição do produto (incluindo tamanho e tipo de embalagem)	
Código de identificação do produto (por exemplo, EAN/código de barras)	
Fotografias do produto, incluindo embalagens e unidades de consumo	
Data(s) de validade	
Número(s) do(s) lote(s) e localização na caixa de embalagem ou unidade de consumo	
Quantidade de unidades /peso da unidade <ul style="list-style-type: none">• Produzidas e segregadas (localização física do produto)• Distribuídas/vendidas	

III. Origem da matéria-prima utilizada

Operador fornecedor ¹	Estabelecimento de origem ²	Descrição do Produto	Apresentação do Produto	Lote	Quantidade (Kg)

IV. Processamento da matéria-prima utilizada

Quantidade de matéria-prima (Kg)	Quantidade de Produto Final (Kg)	Quantidade de Produto Expedido (Kg)	Estabelecimento de Destino ³

V. Lista de Receptores

Nome do Expedidor	País de Destino	Identificação do Produto expedido	Lote	Datas de Expedição/ Entrega	N.º Documento Expedição	Nome do Receptor	Morada completa (rua, localidade, código postal)

¹ Nome, endereço e contactos telefónico e de email; incluir importadores

² Nome, endereço e contactos telefónico e de email

³ Nome, endereço e contactos telefónico e de email



Small white tag on the top box, likely containing product information or a price label.

24.8