

Documento: **Plano HACCP**
Título: **Plano HACCP Gertal/ Escolas**
Assunto: **Directrizes para a execução de actividades de Autocontrolo, mediante os princípios do Sistema HACCP, nas unidades da área Escolar**

Aprovação e Registo de Revisões

Versão	Autoria	Verificação pela Qualidade	Aprovação pela Administração
V01	7 de Junho de 2005 Luís Carreira Garcia	7 de Junho de 2005 Patrícia Duarte	8 de Junho de 2005 José Luís Cordeiro
V02	Outubro de 2007 Patrícia Olas	Outubro de 2007 Alfredo Sousa	Outubro de 2007 José Luís Cordeiro
V03	Outubro de 2008 Patrícia Olas Assinatura:	Outubro de 2008 Alfredo Sousa Assinatura:	Outubro de 2008 José Luís Cordeiro Assinatura:

Alterações introduzidas à Versão anterior

V03	Revisão de Todo o Plano HACCP face à exigências da Norma NP EN ISO 22000:2005
------------	---

Âmbito do Plano HACCP

O presente plano HACCP, aplicável nas unidades da área escolar em que a Gertal labora, considera a produção e o serviço de refeições em cozinhas e refeitórios escolares, lares, ATL e estabelecimentos afins, para consumo tanto pelas crianças e adolescentes que os frequentam, como por professores, educadores e pessoal auxiliar. A população infanto-juvenil constitui, obviamente, a mais representativa e importante das populações servidas. Para além de corresponder, frequentemente, a uma população mais sensível, em função da idade, é a população cujo equilíbrio alimentar e nutricional mais depende do serviço prestado.

Nestas circunstâncias, não só a alimentação representa um factor importante no desenvolvimento de cada criança ou adolescente, em termos individuais, como, em termos de população, recai sobre o prestador do serviço, um papel de grande responsabilidade na educação alimentar, preocupação antiga mas crescente da Gertal. Para além dos produtos confeccionados em cada unidade, a oferta da Gertal inclui ainda a incorporação de produtos que não são alvo de processamento nas unidades, como por exemplo o pão, os iogurtes e os gelados.

A Gertal considera com possibilidade de impacto no seu ciclo produtivo, os seguintes perigos:

Biológicos, como as bactérias, vírus e os parasitas;

Químicos, como os compostos resultantes da degradação de óleos e gorduras de fritura e resíduos de produtos de limpeza;

Físicos, como os corpos estranhos (objectos de adorno, peças metálicas, pedras, entre outros).

Introdução

A implementação do Plano HACCP seguiu 12 passos sequenciais, considerando a metodologia clássica e os requisitos de planeamento e realização de produtos seguros estabelecidos na secção 7 da NP EN ISO 22000: 2005:

1º Passo – Constituição da Equipa de Segurança Alimentar;

2º Passo – Descrição do Produto;

3º Passo – Identificação do uso pretendido;

4º Passo – Construção do fluxograma;

5º Passo – Confirmação do fluxograma no terreno;

6º Passo – Identificação e análise de perigos, análise e identificação de medidas preventivas para controlo dos perigos identificados, incluindo a definição dos níveis de aceitação;

7º Passo – Determinação dos PCC's e dos PPRO's;

8º Passo – Estabelecimento dos limites críticos de controlo para cada PCC e para cada PPRO;

9º Passo – Estabelecimento do sistema de monitorização para cada PCC e para cada PPRO;

10º Passo – Estabelecimento de acções correctivas;

11º Passo – Estabelecimento de procedimentos de verificação e de validação;

12º Passo – Estabelecimento de controlo de documentos e dados.

1. Constituição da Equipa de Segurança Alimentar

A Equipa de Segurança Alimentar (ESA) da Gertal está organizada da seguinte forma:

- Uma ESA da Agência Gertal Norte (AGN) e uma ESA da Agência Gertal Sul (AGS), sendo cada uma destas equipas coordenadas pelos respectivos Directores da Divisão da Segurança Alimentar (D.S.A.). Cada uma destas equipas é constituída pelos técnicos da D.S.A., e por um representante de cada uma das divisões operacionais;
- Uma ESA central constituída pelo Presidente do Conselho de Administração, Directores Gerais (Norte e Sul), Directores da Divisão da Segurança Alimentar (Norte e Sul) e Líder da Equipa de Segurança Alimentar e Coordenadores da Equipa de Segurança Alimentar (Norte e Sul).

Para além destes elementos, a ESA pode contar com a colaboração de outros colaboradores internos ou externos. Os Gerentes/Responsáveis das unidades e os Inspectores Operacionais participam, com o técnico da Divisão da Segurança Alimentar, na adaptação do programa de pré-requisitos e do plano HACCP às respectivas unidades, assim como na sua manutenção.

As equipas das agências reúnem, pelo menos, uma vez por semestre, para analisar o desempenho do sistema e apresentam as recomendações que entendam adequadas. A ESA central reúne, pelo menos, uma vez por ano, para revisão e validação de alterações ao sistema.

No caso de existirem propostas de alteração ao Sistema Integrado, resultantes do trabalho da ESA Norte ou da ESA Sul, estas poderão também ser validadas pelos Directores da Divisão da Segurança Alimentar das respectivas agências.

A Equipa Segurança Alimentar Central:

Presidente do Conselho de Administração: José Luís Cordeiro

Director Geral (área Sul): António Gonçalves

Director Geral (área Norte): Luís Neves

Líder da equipa HACCP: José Carvalho (Nutricionista)

Director da Divisão da Segurança Alimentar (área Sul): Alfredo Sousa (Médico Veterinário)

Director da Divisão da Segurança Alimentar (área Norte): José Carvalho (Nutricionista)

Responsável da Qualidade (área Sul): Patrícia Olas (Eng.º Agro-Industrial)

Equipa de Segurança Alimentar Sul:

Divisão de Segurança Alimentar	Direcção Operacional
Alfredo de Sousa - Director	Maria Nicolas
Patrícia Olas	Ana Correia
José Reis	Pedro Rocha
Nuno Trigo	Helena Penin
Marisa Anacleto	Conceição Pestana
Elsa Clemente	
Susana Alves	

Equipa de Segurança Alimentar Norte:

Divisão de Segurança Alimentar	Direcção Operacional
José Marinho de Carvalho - Director	Paulo Almeida
Vanda Brás Silva	Fernando Lourenço
Liliana Pinto	Simões da Costa
Fernando Trigo Fernandes	Hélder Cambey

2. Descrição do Produto***Matérias-primas***

A lista de ingredientes e matérias-primas é extensa e complexa considerando-se, em termos gerais, os seguintes grupos de ingredientes a incorporar na produção:

- Água e outras bebidas
- Aves e Criação
- Bacalhau e derivados
- Carnes de Bovino, Suíno ou Ovino
- Conservas
- Mercearias, incluindo preparados para sobremesas (gelatina), especiarias e sal
- Lacticínios
- Ovos e ovoprodutos
- Pão
- Pescado
- Produtos Frutícolas
- Produtos Hortícolas
- Produtos Ultracongelados

Estes produtos cumprem as especificações constantes do caderno de Especificações de Matérias-primas da Gertal e da Central de Compras da *holding*.

Produto Final – Refeição

Produto

Refeição confeccionada conforme estabelecido na respectiva ficha técnica que inclui os seguintes dados:

- Lista de ingredientes;
- Método de preparação e confecção;
- Valor calórico e composição nutricional.

Podem existir produtos que não sofrem transformação na unidade, nesse caso, a ficha técnica é cedida pelo fornecedor. Estes produtos devem cumprir o estabelecido no caderno de especificações de matérias-primas.

Anexo 1 – Ficha Técnica do Produto (Matriz)

Embalagem

A protecção dos alimentos é considerada ao longo de todo o processo, utilizando-se película aderente, papel vegetal ou recipientes em “inox” ou plástico com tampa.

Os produtos alimentares que não sofrem transformação na Unidade são mantidos na embalagem original (de material adequado), que deverá permanecer íntegra e em bom estado de conservação.

Condições de transporte

O transporte dos alimentos faz-se entre as áreas de armazenagem e a cozinha e da área de confecção para o local do serviço. O transporte, é efectuado rapidamente, de modo a que a variação da temperatura dos alimentos seja desprezível e observando a protecção dos alimentos face a contaminantes ambientais. Quando o local de serviço se situa no exterior da unidade de produção, são usados os meios adequados de conservação e de protecção dos alimentos.

Condições de armazenamento / Expedição

São tidas em conta as Boas Práticas: conservação em equipamentos de conservação a quente (banhos-maria, estufas entre outros) ou a frio (vitrines expositoras, mesas refrigeradas, armários frigoríficos, frigoríficos, câmaras de refrigeração e congelação) durante período limitado.

Outros produtos alimentares não preparados na unidade, que complementam a refeição, são armazenados de acordo com as especificações do fornecedor, por exemplo, os iogurtes.

Data Limite de Consumo

Os alimentos devem ser confeccionados o mais próximo possível do momento do serviço. O limite máximo de tempo entre o final da confecção e o serviço não pode ultrapassar o tempo definido no Plano de Monitorização. De um modo geral é proibida a confecção de véspera, com a excepção de algumas sobremesas que necessitam de adquirir consistência. As únicas sobremesas que podem ser confeccionadas de véspera estão descritas na Norma DSA-21.

Rotulagem

São cumpridas as determinações legais relativas à rastreabilidade das refeições fornecidas, conforme descrito na Norma DSA-11.

A rotulagem das matérias-primas e dos produtos fornecidos que não são preparados na unidade, devem cumprir o descrito na Norma DSA-1.

Produto final – Produtos colocados em máquinas de venda automática ou em dispensadores de bebidas

Produto

Nas máquinas de *vending* encontram-se expostos produtos de padaria e pastelaria, produtos lácteos, sandwiches e bebidas, entre outros.

Para todos os produtos que não sofrem transformação na unidade, a ficha técnica é cedida pelo fornecedor. Estes produtos devem cumprir o estabelecido no caderno de especificações de matérias-primas.

Embalagem

A protecção dos alimentos é considerada ao longo de todo o processo, utilizando-se película aderente no embalamento dos produtos preparados na unidade.

Os produtos de pastelaria e panificação são recepcionados numa embalagem íntegra, em bom estado higiénico e de material plástico adequado.

Os iogurtes e as bebidas são fornecidos na embalagem de origem, íntegra, limpa e em material adequado.

Condições de transporte

O transporte dos alimentos faz-se apenas entre as áreas de armazenamento e/ou preparação para o local de serviço. Este transporte é efectuado rapidamente, de modo a que a variação da temperatura dos alimentos seja desprezível e observando a protecção dos alimentos face a contaminantes ambientais.

Condições de armazenamento

Os produtos em máquinas de *vending* são conservados de acordo com as temperaturas de referência estabelecidas em instrução de trabalho IT – 4.

Data Limite de Consumo

O produto adquirido a um fornecedor externo deve ser consumido dentro do prazo de validade indicado no rótulo. O produto preparado na unidade deve ser consumido no prazo máximo de 24 horas.

Rotulagem

São cumpridas as determinações legais relativas à rastreabilidade dos produtos fornecidos.

Os produtos em máquinas de *vending* devem cumprir as regras de rotulagem estabelecidas pela legislação em vigor.

3. Identificação do Uso Pretendido

Os alimentos preparados e confeccionados nas unidades da Gertal destinam-se a consumo imediato nesses locais, sendo a confecção antecipada proibida, como meio de garantir a salubridade das refeições. Exceptua-se a situação de cook-chilled em existe confecção diferida relativamente ao serviço, sendo garantido neste caso condições apropriadas de arrefecimento rápido e regeneração do produto. Os produtos expostos em máquinas de *vending* consideram-se para consumo imediato, após abertura da embalagem. Os equipamentos de venda automática e os dispensadores de bebidas devem ser instalados em locais isentos de odores intensos, afastados de fontes de calor e de zonas consideradas sujas.

A Gertal considera os grupos de alimentos/consumidores e a avaliação da existência, entre estes grupos, de consumidores potencialmente sensíveis ao produto, seja em relação a determinados ingredientes, seja em relação ao nível de contaminação microbiológica. A Gertal assegura a comunicação ao consumidor da presença de ingredientes, aos quais determinados grupos possam ser intolerantes, e das condições de preparação/processamento do produto, de forma a evitar o seu uso indevido.

Esta comunicação é feita por identificação dos ingredientes alergéneos no plano de ementas ou, no caso de hospitais, pelo cumprimento das dietas definidas doente a doente pelos hospitais.

Para além da comunicação com o cliente a Gertal proíbe alguns alimentos e preparações culinárias para grupos considerados de risco com sejam idosos e crianças, estas proibições estão descritas na Norma DSA-21.

4. Fluxogramas

O conhecimento de todas as etapas do processo, desde às matérias-primas ao produto final é essencial para suportar a análise de perigos. A descrição dos processos e das suas interacções é descrita com o recurso a fluxogramas.

Foram identificados os seguintes fluxogramas relativos ao processo produtivo:

GRUPO I	Sopas e Cremes
GRUPO II	Canja, sopas de peixe e sopas de carne
GRUPO III	Carnes e pescado assado/corado
GRUPO IV	Carnes e pescado estufados ou cozidos
GRUPO V	Carnes e pescado grelhados
GRUPO VI	Fritos
GRUPO VII	Massas e arroz
GRUPO VIII	Vegetais
GRUPO IX	Vegetais crus
GRUPO X	Sobremesas
GRUPO XI	Bebidas
GRUPO XII	Produtos lácteos
GRUPO XIII	Produtos de padaria
GRUPO XIV	Sandwiches
GRUPO XV	Cooked-chilled
GRUPO XVI	Distribuição

5. Confirmação do Fluxograma no Terreno

Os fluxogramas identificados são confirmados, unidade a unidade, por parte de um técnico da D.S.A. após efectuar o acompanhamento do processo na unidade. Esta será efectuada ao longo da produção, cobrindo todas as operações, de forma a assegurar que os processos são sempre conduzidos de igual modo. Elaborou-se uma matriz de fluxograma por grupo de produtos associado às etapas aplicáveis.

Anexo 2 – Matriz de Fluxograma por grupo de produtos

Anexo 3 – Fluxograma Geral e por grupo de produtos

6. Identificação e Análise de perigos

A realização de análise de perigos começa com a identificação dos potenciais perigos associados a todas as fases do processo desde das matérias-primas até à distribuição. Inerente a esta análise está a avaliação do risco em função da probabilidade de ocorrência e da severidade do perigo identificado, no sentido de determinar o significado do mesmo.

A análise de perigos foi realizada para cada grupo de produto/ etapa do processo e, nesta análise, foram tomados em consideração os perigos de natureza biológica, química e física. Para os perigos identificados foram definidos os níveis de aceitação no produto acabado.

A avaliação do risco é, qualitativa, obtida pela combinação de dados experimentais, dados epidemiológicos, locais ou regionais, e informação bibliográfica específica. Os dados epidemiológicos são uma ferramenta importante para avaliação de riscos por demonstrarem os produtos potencialmente perigosos à saúde do consumidor.

Para realizar a avaliação do risco, tomaram-se, ainda, em consideração os seguintes elementos:

- Revisão das reclamações de clientes;
- Resultados de análises laboratoriais;
- Dados de programas de monitorização de agentes de doenças transmitidas por alimentos.

Anexo 4 – Parâmetros para Avaliação Microbiológica em vigor na Gertal

▪ Severidade

Nem todos os microrganismos são classificados da mesma maneira, quando se avalia o seu potencial para causar doenças. Esse potencial, ou o tipo de perigo que um microrganismo representa, varia de nulo a muito grave. Na análise de perigos, estabeleceu-se uma classificação de perigos por níveis. Classificou-se a severidade em três níveis: alta (3), média (2) e baixa (1), os quais são caracterizados do seguinte modo:

Alta: Efeitos graves para a saúde, obrigando a internamento e podendo inclusive provocar a morte;

Média: A patogenicidade é menor, bem como o grau de contaminação. Os efeitos podem ser revertidos por atendimento médico;

Baixa: Causa mais comum de surtos, com disseminação posterior rara ou limitada. Relevantes quando os alimentos ingeridos contêm uma grande quantidade de patogénicos, podendo causar indisposição e mal-estar, sendo reversível sem necessidade de atendimento médico.

A tabela seguinte, apresenta alguns **exemplos** que são passíveis de se enquadrar nesta classificação:

Classificação	Exemplos
Alta	Biológico: toxina de <i>Clostridium botulinum</i>, <i>Salmonella Typhi</i>, <i>S. Paratyphi A e B</i>, <i>Shigella dysenteriae</i>, <i>Vibrio cholerae</i> O1, <i>Vibrio vulnificus</i>, <i>Brucella melitensis</i>, <i>Clostridium perfringens</i> tipo C, vírus da hepatite A e E, <i>Listeria monocytogenes</i>, <i>Escherichia coli</i> O157:H7, <i>Trichinella spiralis</i>, <i>Taenia solium</i> (em alguns casos). Químico: contaminação directa de alimentos por substâncias químicas proibidas ou determinados metais, como mercúrio, ou aditivos químicos que podem causar uma intoxicação grave em número elevado ou que podem causar danos a grupos de consumidores mais sensíveis. Físico: objectos estranhos e fragmentos não desejados que podem causar lesão ou dano ao consumidor, como pedras, vidros, agulhas, metais cortantes e perfurantes, constituído um risco à vida do consumidor.
Média	Biológico: outras <i>Escherichia coli</i> enteropatogénicas, <i>Salmonella spp.</i>, <i>Shigella spp.</i>, <i>Streptococcus</i>, <i>Vibrio parahaemolyticus</i>, rotavírus, vírus (tipo) Norwalk, <i>Entamoeba histolytica</i>, <i>Diphyllobothrium latum</i>, <i>Cryptosporidium parvum</i>.
Baixa	Biológico: <i>Bacillus cereus</i>, <i>Clostridium perfringens</i> tipo A, <i>Campylobacter jejuni</i>, <i>Yersinia enterocolitica</i>, toxina do <i>Staphylococcus aureus</i>, a maioria dos parasitas. Químico: Substâncias químicas permitidas em alimentos que podem causar reacções moderadas, como sonolência ou alergias transitórias.

▪ Probabilidade

O risco é também uma função da probabilidade de um perigo ocorrer num processo e afectar a segurança do alimento. A avaliação da probabilidade pressupõe uma análise estatística. Apesar de existirem dados sobre a avaliação quantitativa do risco de alguns químicos e biológicos, a sua determinação numérica nem sempre está disponível.

São estabelecidos níveis para a probabilidade, sendo que os respectivos limites têm uma quantificação associada: **Alta** (mais de uma vez por trimestre), **Média** (mais de uma vez de dois em dois anos e menos de uma vez por trimestre), **Baixa** (menos de uma vez de dois em dois anos).

▪ Identificação dos perigos significativos

Com base nesta classificação para a severidade e a probabilidade das ocorrências, construiu-se o mapa de severidade *versus* probabilidade, para definir quais as combinações para as quais os riscos são significativos. Estas correspondem às combinações sombreadas.

P R O B A B I L I	Alta (3)			
	Média (2)			
	Baixa (1)			
		Baixa (1)	Média (2)	Alta (3)

SEVERIDADE

Anexo 5 – Tabelas de identificação de perigos e avaliação do risco

Anexo 6 – Diagrama para Condução de Análise de Perigos

7. Determinação de pontos críticos de controlo e de pré-requisitos operacionais

De modo a efectuar a determinação dos pontos do processo onde devem ser aplicados controlos, de forma a prevenir, eliminar ou reduzir os perigos para níveis aceitáveis – Pontos Críticos de Controlo e Programa de Pré-requisitos Operacionais – é utilizada uma **árvore de decisão**. A **árvore de decisão** é um protocolo constituído por uma sequência de questões estruturadas, aplicadas a cada passo do processo, que permite determinar se um dado ponto de controlo, nessa fase do processo constitui um Ponto Crítico de Controlo ou se existe uma medida de controlo associada a essa etapa que seja essencial para garantir a segurança alimentar.

Apresenta-se, em anexo, a **árvore de decisão** usada para determinar os PCC's e os PPRO's, que permite dar uma resposta aos requisitos das várias alíneas da cláusula 7.4.4. da norma ISO 22000:2005, como se indica:

- a) A avaliação do impacto da medida de controlo em termos de probabilidade e consequentemente da significância do risco associado ao perigo é considerada com a Avaliação de Probabilidade;
- b) O sistema de segurança alimentar foi definido de modo a que todas as medidas de controlo a serem geridas no âmbito do plano HACCP ou do Programa de Pré-Requisitos Operacionais, sejam passíveis de monitorização em tempo útil;
- c) A questão Q4 considera o posicionamento relativamente a outras medidas de controlo, dado avaliar o impacto de etapas subsequentes e das respectivas medidas de controlo associadas;
- d) A probabilidade de falha de uma medida de controlo e o seu impacto é avaliado com as questões Q3 e Q5;
- e) A severidade das consequências, em termos de falha de uma medida de controlo, é considerada com as questões de avaliação de severidade e a questão Q6;
- f) A questão Q1 confirma a existência das medidas de controlo e a questão Q2 avalia se a medida de controlo está especificamente concebida e implementada para eliminar ou reduzir significativamente o nível de perigo. Não foram identificados efeitos sinérgicos entre quaisquer medidas de controlo.

Anexo 7 – Árvores de Decisão

8. Limites Críticos

Para os pontos críticos de controlo e os pré-requisitos operacionais identificados na etapa anterior é necessário estabelecer os respectivos limites críticos, entendidos estes como o valor ou o critério que diferencia a aceitabilidade da não aceitabilidade. Os limites críticos são estabelecidos para cada parâmetro associado a um PCC ou a um PPRO. Os limites críticos respeitam as exigências estabelecidas legalmente, e estão em conformidade com o conhecimento técnico-científico existente. Sempre que possível, os limites críticos são suportados em evidências.

No estabelecimento dos limites, a GERTAL usou diversas fontes de informação, nas quais se incluem:

- Requisitos legais;
- Dados de publicações ou pesquisas científicas;
- Especialistas;
- Estudos experimentais

As referências bibliográficas utilizadas na fundamentação das decisões tomadas constituem a documentação de suporte ao Plano HACCP, estando por isso registadas.

9. Estabelecimento da Monitorização

A monitorização consiste na realização de uma sequência planeada de medições dos parâmetros de controlo para avaliar se os respectivos limites críticos são respeitados. A monitorização fornece atempadamente a informação que permita desencadear acções correctivas de modo a manter o processo controlado antes que seja necessário proceder à segregação e/ou rejeição do produto.

Para além de se pretender medir o nível do desempenho do processo no ponto crítico de controlo ou da medida de controlo classificada como PPRO e poder antecipar uma eventual perda de controlo, a monitorização tem também como objectivo efectuar registos que permitam evidenciar o nível de desempenho do sistema por forma a dar cumprimento ao Plano de Monitorização (Plano HACCP e Programa de Pré-Requisitos Operacionais).

O plano de monitorização inclui os seguintes elementos:

- Identificação dos PCC e dos PPRO;
- Os parâmetros de controlo associados a cada ponto crítico (e.g. tempo, temperatura);
- Os limites críticos de controlo para cada PCC e PPRO;
- A frequência de monitorização;
- O responsável pela monitorização;
- As acções a tomar em caso de desvio aos limites críticos estabelecidos;
- O local onde os dados de monitorização são registados.

Anexo 8 - Plano de monitorização

A monitorização é efectuada por pessoal treinado, com conhecimento e autoridade definida para especificar e implementar acções correctivas sempre que necessário. Os procedimentos de monitorização e os registos associados fornecem aos operadores informações suficientes que lhes permitem tomar decisões sobre a aceitação ou rejeição de um produto e suportar o desencadeamento de acções correctivas apropriadas ou a comunicação imediata dos desvios a quem tenha autoridade para a concretização dessas acções.

Os colaboradores com responsabilidade na monitorização de pontos críticos e de programas de pré-requisitos operacionais devem:

- Conhecer o processo que estão a monitorizar;
- Conhecer o método de monitorização e realizar essas actividades com a frequência estabelecida;
- Registar os resultados da monitorização;
- Interpretar os resultados da monitorização e desencadear, quando necessário, acções correctivas de acordo com a autoridade que lhes foi atribuída no Plano de Monitorização;
- Comunicar imediatamente desvios nos limites críticos.

10. Estabelecimento de acções correctivas

Acção correctiva pode ser definida, no âmbito do Plano de Monitorização, como uma acção ou procedimento a implementar quando os resultados da monitorização dos PCC e dos PPRO indicam uma perda de controlo, isto é, um desvio em relação ao limite crítico. Estes procedimentos contemplam:

- As acções a tomar para garantir que o processo é trazido de novo para dentro dos limites de controlo;
- A autoridade para a definição/implementação da acção correctiva;
- As acções a tomar para lidar com o produto potencialmente não seguro.

11. Estabelecimento de procedimentos de verificação e de Validação

O objectivo da verificação é determinar:

- ⇒ Que os PPR(s) estão implementados;
- ⇒ As entradas para a análise de perigos são continuamente actualizadas;
- ⇒ O(s) PPR(s) operacional (is) e os os pontos críticos de controlo estão implementados e são eficazes;
- ⇒ Os níveis de perigo estão dentro dos níveis de aceitação determinados.

Os procedimentos de verificação especificam a responsabilidade, a frequência e os métodos utilizados. A verificação é efectuada por pessoal qualificado capaz de detectar as deficiências no plano ou na sua implementação. Esta actividade é efectuada:

- Aquando da conclusão do estudo de HACCP, para validação;
- Sempre que houver uma mudança que possa afectar a análise de perigos;
- Quando ocorrer um desvio no Plano de Monitorização;
- Face a resultados insatisfatórios no âmbito de auditoria;
- Face a reclamações de clientes ou consumidores;
- A intervalos regulares, de acordo com um programa pré-determinado.

A verificação periódica deve ajudar a melhorar o Plano de Monitorização, expondo e fortalecendo os pontos fracos do sistema, e eliminando as medidas de controlo desnecessárias ou ineficazes. Entre as principais actividades de verificação incluem-se:

- Auditorias ao Sistema
- Inspecções Higié-Sanitárias
- Recolha e análise de amostras
- Verificação dos registos diários do HACCP

Anexo 9 - Plano de Verificação

Validação do Plano de Monitorização

A validação do Plano de Monitorização corresponde à actividade de avaliar se este plano identifica de maneira adequada e controla todos os perigos significativos para a inocuidade do alimento ou se os reduz a um nível aceitável. A avaliação é suportada numa revisão da literatura para assegurar uma adequada base científica e técnica para as decisões. A validação do Plano HACCP inclui:

- Revisão da análise de perigos;
- Determinação dos PCC's e dos PPRO's;
- Justificação para os limites críticos (ex.: requisitos legais ou dados científicos disponíveis);
- Avaliação dos resultados de monitorização/registos do Plano HACCP;
- Análise das acções correctivas implementadas e da sua eficácia;
- Revisão dos relatórios de auditoria ao sistema;
- Revisão de alterações do Plano de Monitorização;
- Revisão dos relatórios de validação anteriores;
- Revisão de relatórios de desvio;
- Avaliação da eficácia de acções correctivas implementadas;
- Revisão de informação sobre reclamações de clientes e consumidores;
- Revisão das ligações entre o Plano de Monitorização e os programas de boas práticas de fabrico e de higiene.

Anexo 10 - Plano de Validação.

12. Controlo de Documentos e Dados

O sistema HACCP da Gertal recorre ao registo e arquivo de evidências documentais, que incluem:

- O plano HACCP;
- Actas;
- Registos de Auditorias;
- Registos das actividades de controlo do processo;
- Registos de auditorias e inspecções;
- Registos de ocorrências e Acções correctivas e preventivas;
- Boletins analíticos;
- Registos de auditorias a fornecedores;
- Planos e Registos da formação;
- Registos do Sistema HACCP.

Anexos

Anexo 1 - Ficha técnica do produto (matriz)

Anexo 2 - Matriz de fluxograma por grupo de produtos

Anexo 3 - Fluxograma Geral e por grupo de produtos

Anexo 4 - Parâmetros para Avaliação Microbiológica em vigor na Gertal

Anexo 5 - Tabelas de identificação de perigos e avaliação do risco

Anexo 6 - Diagrama para Condução de Análise de Perigos

Anexo 7 - Árvores de Decisão

Anexo 8 - Plano de Monitorização – PPRO e PCC

Anexo 9 - Plano de Verificação – PPRO e PCC

Anexo 10 - Plano de Validação – PPRO e PCC