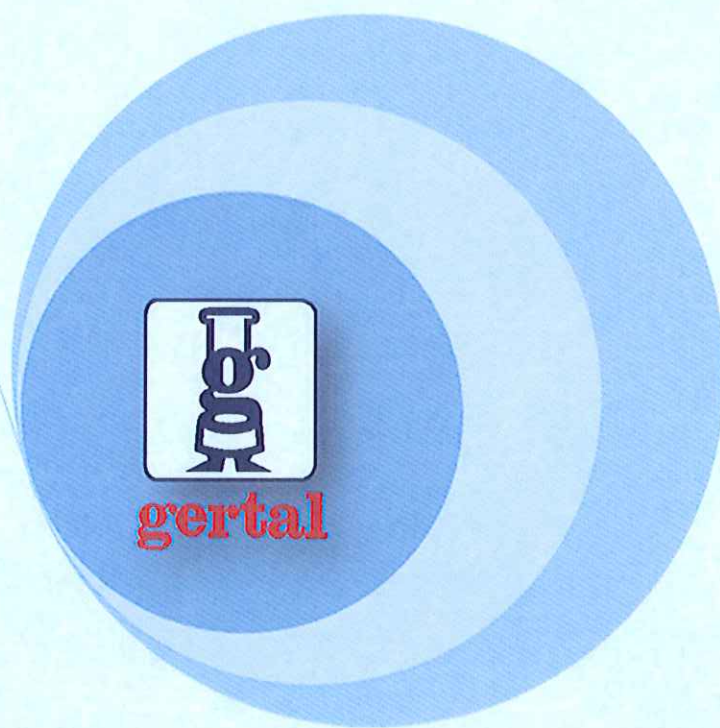


TRANSPORTE

E ACONDICIONAMENTO DE REFEIÇÕES



TRANSPORTE E ACONDICIONAMENTO DE REFEIÇÕES

A Gertal assegura que todas as fases de produção, transformação e distribuição dos géneros alimentícios, sob seu controlo, cumprem os requisitos de higiene estabelecidos na legislação em vigor, nomeadamente o Reg. (CE) nº 852/2004 e Reg (CE) nº 178/2002, assim como o *Codex Alimentarius* e os Códigos de Boas Práticas.

As atividades executadas nas unidades de produção assim como a distribuição de alimentos que inclui as etapas de expedição, transporte e empratamento, cumpre os requisitos de higiene e segurança alimentar, como se indica:

• PRODUÇÃO

A partir das unidades de produção serão fornecidas as unidades recetora do Vosso Município, utilizando meios de acondicionamento apropriados, pessoal e viaturas para o transporte de refeições.

• CONTENTORIZAÇÃO E EXPEDIÇÃO

No momento da contentorização são asseguradas as condições necessárias para evitar a contaminação dos alimentos – contaminação biológica, física ou química.

Deste modo é efectuado o controlo do tempo/temperatura, a aplicação das boas práticas de higiene, o controlo do sistemático dos perigos físicos; como medida de controlo dos perigos químicos é assegurado o acondicionamento das substâncias e misturas perigosas em espaço apropriado e exclusivo e a utilização de meios apropriados para a realização das operações de limpeza e desinfecção.

• CONSERVAÇÃO A QUENTE

A confecção termina o mais próximo possível do momento do consumo (transporte), sendo respeitado o limite estabelecido no plano HACCP, conforme indicado em anexo (anexo 1: Registo Diário do Plano HACCP – Instruções de Preenchimento)

A temperatura e hora do final da confecção é obrigatoriamente monitorizada e registada, em impresso próprio (anexo 2: Registo Diário do Plano HACCP).

Os alimentos quentes exibirão, obrigatoriamente, temperaturas superiores a 65°C.

Logo que os alimentos são dados como confeccionados, são acondicionados em recipiente adequado, respeitando as normas em vigor para o contacto com os produtos alimentares, de higiene irrepreensível e de modo a garantir a protecção dos alimentos contra contaminantes ambientais. É obrigatória a colheita de amostras, de acordo com a N-DSA-20.

Os recipientes com os alimentos a transportar serão colocados em contentores isotérmicos que deverão ser fechados logo que completos, de modo a minimizar as perdas de temperatura.

A estiva dos contentores isotérmicos no veículo deve ser feita rapidamente e o transporte deve realizar-se imediatamente. O registo da hora de expedição é obrigatório (anexo 3: "Controlo de Expedição/Transporte").

Todos os contentores encontram-se equipados com dispositivos de monitorização contínua das temperaturas, sendo estes calibrados conforme procedimento interno.

Os banhos-maria são ligados uma hora antes do início do serviço, de modo a atingir-se a temperatura-alvo de 85°C, no equipamento, para que os alimentos possam manter-se devidamente conservados durante o período de distribuição.

• CONSERVAÇÃO EM FRIO

Os produtos que necessitam de conservação em ambiente refrigerado, como as saladas, frutas e sobremesas doces, serão mantidos em condições de frio, adequadas, até ao momento do transporte. A hora e a temperatura antes deste, serão registadas em impresso adequado, que acompanha o produto. É obrigatória a colheita de amostras, de acordo com a Norma DSA 20.

Os alimentos exibirão, obrigatoriamente, temperatura adequada à sua conservação, conforme indicado no rótulo ou em instrução de trabalho (IT-4).

Os alimentos são transportados, protegidos contra contaminantes ambientais, em recipientes adequados com tampa. Os alimentos serão colocados em contentor isotérmico, de modo a minimizar as oscilações de temperatura.

• TRANSPORTE

Viaturas de Transporte

O local dos veículos de transporte destinado a receber os alimentos deve estar em bom estado de higiene e conservação e deve estar livre de dispositivos e acessórios não relacionados com estes produtos.

Além disso, as viaturas de transporte cumprem as seguintes condições:

- Os veículos são mantidos limpos e em boas condições a fim de evitar a ocorrência de contaminações cruzadas;
- As caixas de carga são utilizadas, exclusivamente, para o transporte de géneros alimentícios, estando isolada da área do condutor.
- As paredes interiores, incluindo o pavimento e o tecto, são revestidas com materiais resistentes à corrosão, impermeáveis, imputrescíveis, fáceis de limpar e desinfectar, e que não emitam, nem absorvam, cheiros.
- As paredes interiores são lisas e de cor clara.
- O pavimento possui sistema de escoamento de água.
- Todos os materiais susceptíveis de entrar em contacto com os alimentos transportados devem ser de material que não os contamine ou transmita substâncias tóxicas, cheiros, cor ou sabor.
- O conjunto dos dispositivos respeitantes ao fecho, à ventilação e ao arejamento dos veículos, permitem o transporte dos alimentos ao abrigo de todas as contaminações.
- As viaturas possuem estrados facilmente laváveis, destinados a permitir uma adequada circulação de ar, assegurando as condições higio-sanitárias adequadas.

Malas Térmicas

São utilizadas malas térmicas apropriadas para o acondicionamento e transporte das refeições.

Estas caixas de transporte isotérmico, certificadas para uso alimentar, são de polipropileno expandido (EPP).

O EPP apresenta uma elevada durabilidade, é de baixo peso e tem uma alta estabilidade térmica (anexo: Curva Térmica do EPP).

As caixas térmicas de EPP apresentam características adequadas ao acondicionamento e transporte de refeições, como se indica:

- **Funcionalidade**

- Robustas, sólidas e extremamente leves.
- Pegas laterais para transporte manual empilhável e encaixe perfeito para fechar hermeticamente.

- **Higienização**

- Recomendado de acordo com normas europeias.
- Boa resistência a produtos químicos e óleos.
- Inodoro e resistente a detergentes.
- Resistentes à lavagem mecânica.
- Fáceis de limpar e desinfectar.

- **Protecção Ambiental**

- Material reciclável.
- Material isento de gases propulsores e outros agentes químicos.

- **Recipientes Inox**

- São utilizadas couvetes em inox (GN 1/1, GN ½ ou GN ¼). Adequadas para o acondicionamento de alimentos de fácil higienização.

- **Placas Térmicas**

- Sempre que seja necessário, serão utilizados meios auxiliares para manutenção das temperaturas da segurança dos alimentos:
 - Placas de aquecimento para contentores em EPP
 - Acumuladores de frio

Anexo 4: Catálogo para transporte isotérmico

RECEPÇÃO E SERVIÇO

No plano HACCP da GERTAL estão definidos os limites relativos às etapas Transporte (PCC 10) e de Empratamento / Distribuição (PCC 11), assim como os pré-requisitos operacionais relacionados com a contaminação por objectos estranhos (PPRO 1 e PPRO 2) .

A monitorização é efectuada conforme estabelecido no respectivo plano e registada no Registo Diário do Plano HACCP e no impresso de controlo de expedição/transporte.

A verificação é efetuada pelos técnicos da Divisão de Segurança Alimentar, sendo utilizada uma *check-list* específica (anexo 5: Verificação do Processo de Transporte de Refeições).

Durante o serviço de distribuição devem ser asseguradas as boas práticas de higiene, nomeadamente por parte dos manipuladores.

Notas:

- Os recipientes utilizados no transporte são higienizados na unidade receptora.
- Todas as operações de limpeza e desinfecção devem ficar registadas em impresso próprio.

ANEXO 1

REGISTO DIÁRIO DO PLANO HACCP

Instruções de Preenchimento



REGISTO DIÁRIO DO PLANO HACCP

ACTIVIDADES PREVISTAS NO PLANO DE MONITORIZAÇÃO

REGISTO DIÁRIO DO PLANO HACCP

Instruções de Preenchimento



ACTIVIDADES DE MONITORIZAÇÃO

No RDP registam-se as actividades previstas no **Plano de Monitorização**. Todos os colaboradores da unidade que participam nas actividades de monitorização dos PCC's e dos PPRO's, devem rubricar o RDP no campo destinado a esse fim.

Cada folha destina-se a registar todas as actividades monitorizadas na unidade durante todo o dia, independentemente de esta funcionar com um, dois ou mais turnos.

No entanto, sempre que se justifique, poderão ser utilizadas mais folhas para o registo das várias actividades; por exemplo, uma unidade que tenha quatro entregas de fornecedores num dia, regista as três primeiras entregas na primeira folha e utiliza a segunda folha para registar a quarta entrega, identificando os impressos como "Folha 1/2" e "Folha 2/2" respectivamente.

Associado a cada campo, existe uma tabela com três colunas identificadas como C, NC ou NV, em que **C** significa **Conforme**, **NC** significa **Não Conforme** e **NV** significa **Não Verificado**.

A avaliação de conformidade é feita de acordo com os limites estabelecidos no **Plano de Monitorização**, assim como nas Normas da D.S.A. e nas Instruções de Trabalho aplicáveis.

Uma apreciação não conforme deve dar origem a um registo de não conformidade, sendo desencadeadas as medidas correctivas adequadas. O **Não Verificado** só pode ser assinalado quando um requisito não se aplica a determinado produto ou processo.

RECEPÇÃO

No campo *Recepção* consideram-se as medidas de controlo e os limites relacionados com os seguintes PPRO's:

PPRO 3 – Recepção de matérias-primas/Medida de controlo: Estado de higiene do transporte.

PPRO 6 – Recepção de matérias-primas/Medida de controlo: Verificação da integridade da embalagem.

PPRO 9 – Recepção de matérias-primas que necessitam de controlo de temperatura/Medida de controlo: Temperatura de transporte. A temperatura de transporte deve ficar registada nos espaços destinados a esse fim (*Cong.* ___ °C e *Refrig.* ___ °C), com base na leitura da temperatura na viatura, do *ticket* impresso pelo fornecedor no momento da entrega ou da leitura efectuada directamente no produto.

PPRO 10 – Recepção de Matérias-primas/ Medida de controlo: Prazo de validade.

A apreciação de conformidade deve ser efectuada em função dos limites estabelecidos no **Plano de Monitorização**, assim como nas seguintes Normas de Divisão de Segurança Alimentar e Instruções de Trabalho: **N-DSA-1, IT 2 e IT 4**.

ARMAZENAMENTO EM FRIO

No campo *Armazenamento em Frio* consideram-se os parâmetros e os limites relacionados com o seguinte PCC:

PCC 5: Armazenamento de produtos refrigerados e de congelados/Parâmetro: Temperaturas das câmaras frigoríficas ou de conservação de congelados.

Os requisitos que devem ser respeitados no armazenamento de produtos refrigerados e congelados, encontram-se definidos na **IT 4** e nas **N-DSA.-2, N-DSA.-3 e N-DSA.-6**.

DESCONGELAÇÃO/PREPARAÇÃO

No campo *Descongelamento/Preparação* deve ser assinalado para cada produto a hora de início da descongelação e a hora de início da preparação.

A apreciação é conforme, quando são respeitados os limites estabelecidos na **N-DSA-5 e N-DSA-22**.



REGISTO DIÁRIO DO PLANO HACCP

Instruções de Preenchimento



DESINFECÇÃO

No campo *Desinfecção* deve ser registado para todos os hortícolas e frutos com casca comestível, para uso em saladas e frutas laminadas, em cru, a hora de início e final da desinfecção:

PCC 1 – Lavagem e desinfecção de hortícolas e frutos / Parâmetros: Número de pastilhas utilizadas de desinfetante/Quantidade de água utilizada e Tempo de desinfecção.

A apreciação de conformidade deve ser feita com base no estabelecido na **N-DSA-9**.

CONTROLO DOS ÓLEOS

No campo *Controlo dos Óleos* deve ser indicada para cada fritadeira os seguintes aspectos : i) Temperatura do óleo, medida com recurso ao termómetro sonda da unidade, antes da colocação dos alimentos; ii) Assinalar com uma cruz aposta sobre o SIM, quando se trata de óleo novo, isto é, óleo que vai ser utilizado pela primeira vez, ou no NÃO, quando esse óleo já foi usado anteriormente; iii) Identificar o alimento que vai ser submetido a fritura; iv) Assinalar no espaço respectivo se foi feito um teste colorimétrico, assim como a percentagem de compostos polares obtida (*Teste óleo: Sim/Não e Resultado* ____ %). Os PCC's identificados no Plano de Monitorização relacionados com esta etapa são os seguintes:

PCC 6 a) Confeção(Fritura) / Parâmetro: Características sensoriais adequadas e/ou determinação do teor de compostos polares, com recurso ao teste colorimétrico.

PCC 6 b) Confeção/Fritura / Parâmetro: Temperatura do óleo.

A apreciação é conforme, quando são respeitadas as condições estabelecidas na **N-DSA-12**.

EXISTÊNCIA DE PERIGOS FÍSICOS

No campo *Existência de Perigos Físicos* deve ser registada a ausência de contaminantes físicos no produto, considerando-se os seguintes PPRO's e as respectivas medidas de controlo:

PPRO 1- Várias etapas para todos os produtos / Medida de Controlo: Utilização de materiais e utensílios autorizados.

PPRO 2- Várias etapas para todos os produtos / Medida de Controlo: Verificação da integridade dos vidros das instalações.

As Instruções de Trabalho aplicáveis são a IT-3 e a IT-7, assim como o check-list dos vidros das instalações.

CONFECÇÃO

No campo *Confeção* devem ser identificados os produtos, a hora do final da confeção e a temperatura do produto quando aplicável (grupos III –Carne e Pescado Assados/Corados, IV – Carne e Pescado Estufados e Cozidos, VII – Massas e Arroz).Relativamente aos produtos dos outros grupos é suficiente a avaliação do estado de confeção, sendo necessário assegurar que estes se encontram adequadamente confeccionados. O PCC identificado no Plano de Monitorização, relacionado com esta etapa, é o seguinte:

PCC 2- Confeção / Parâmetro: Estado da Confeção ou Temperatura do Centro Térmico do Alimento.

A apreciação de conformidade deve ser feita com base no limite estabelecido no Plano de Monitorização.

ARREFECIMENTO

No campo *Arrefecimento*, devem ser registados, para cada produto, os seguintes dados:

PCC 4- Arrefecimento Lento: Processo de arrefecimento aplicado, em geral, a alimentos do grupo III, sempre que é necessário deixar que o produto, após a confeção, esteja em condições de ser fatiado ou desfiado. Após o porcionamento, o produto, deve ser, de imediato, reaquecido para que a sua permanência no intervalo sensível (10°C a 65° C), seja muito reduzida / Parâmetro:Tempo de Arrefecimento (exposição no intervalo de 10°C a 65°C) com o limite de 2 horas.Neste caso é necessário registar no RDP a hora de início e a hora do fim do arrefecimento para nos permitir controlar o tempo máximo de exposição do produto na zona sensível.

PCC 8- Arrefecimento Rápido: Processo aplicado no grupo XV – Cooked-chilled (local), em unidades dotadas de células de arrefecimento rápido; neste caso, o produto depois de arrefecido é conservado em equipamento de refrigeração para ser,



REGISTO DIÁRIO DO PLANO HACCP



Instruções de Preenchimento

posteriormente, regenerado e consumido/Parâmetros: Temperatura do Produto e Tempo de Arrefecimento com os limites impostos no Plano de Monitorização (temperatura do produto inferior a 10 °C, com um tempo de arrefecimento menor do que 2 horas). Relativamente a este processo, é necessário que sejam registadas, no RDP, a hora de início e fim do arrefecimento, assim como a temperatura obtida no final do arrefecimento.

A Temperatura no final do reaquecimento deve ser igual ou superior a 75°C

REGENERAÇÃO / REAQUECIMENTO

A *Regeneração* é uma etapa do processo dos grupos XV a) e XV b) – Cooked-Chilled (local e externo). Considera-se o PCC e os parâmetros seguintes:

PCC 9 a) - Regeneração / Parâmetros: Tempo de regeneração e Temperatura do Produto

Os limites estão estabelecidos no **Plano de Monitorização** e na IT-4.

O *Reaquecimento* é uma etapa que pode ocorrer no processamento de alimentos do Grupo III, de modo a permitir a reposição da temperatura de segurança do produto:

PCC 9 b) – Reaquecimento / Parâmetro: Temperatura do produto

EMPRATAMENTO E TRANSPORTE

Estas etapas aplicam-se, apenas, a unidades com transporte de refeições (por exemplo, distribuição hospitalar ou contentorização e entrega numa unidade externa). Consideram-se os PCC's e os parâmetros seguintes:

PCC 11 - Empratamento (Distribuição) / Tempo de Empratamento.

No RDP deve ser assinalada a hora de início e final do empratamento, sendo que o limite estabelecido no **Plano de Monitorização** é de 45 minutos.

PCC 10 - Transporte / Tempo de Transporte e temperatura do Produto

No RDP deve ser assinalada a hora de início e final do transporte, sendo que o limite estabelecido no **Plano de Monitorização** é de 2 horas. Se esse limite for ultrapassado, nesse caso deve ser registada ainda a temperatura do produto e o limite fixado no **Plano de Monitorização** é de 65°C nos produtos quentes e de 10°C nos produtos frios.

TEMPERATURAS DOS EQUIPAMENTOS DE DISTRIBUIÇÃO

No campo *Temperaturas dos Equipamentos de Distribuição*, consideram-se os parâmetros / medidas de controlo e os limites estabelecidos para os seguintes PCC's e PPRO's:

PCC 3 - Manutenção a Quente / Parâmetros: Temperatura das estufas e Temperatura dos banhos-maria.

PCC 7- Dispensadores – Vending / Parâmetros: Temperatura dos dispensadores e das máquinas de vending.

PPRO 7- Serviço (Colocação em mesas refrigeradas) / Parâmetro: Temperatura das mesas de saladas.

Os limites estão estabelecidos no **Plano de Monitorização** e na IT-4.

REGISTO DIÁRIO DO PLANO HACCP

Instruções de Preenchimento



ACTIVIDADES DE VERIFICAÇÃO

As actividades de verificação diária ou semanal por parte dos Responsáveis das unidades, passam pela verificação dos registos diários conforme estabelecido no respectivo plano. Os colaboradores que participam nas actividades de verificação dos PCC's e dos PPRO's, devem rubricar o RDP no campo destinado a esse efeito, de acordo com a frequência estabelecida no Plano de Verificação.

As actividades de verificação trimestral a realizar pelos Inspectores, devem ser confirmadas, conforme previsto no Plano de Verificação, pela anotação no RDP dos valores das temperaturas dos produtos confeccionados, das estufas, dos banhos-maria, máquinas de "vending", assim como a temperatura do óleo no início da fritura e o teor de compostos polares do óleo. Sempre que aplicável, deve ainda ser verificada a temperatura do produto submetido a transporte, assim como do produto regenerado.

Os técnicos da D.S.A. executam estas actividades de verificação, no decurso das inspecções higio-sanitárias, anotando os valores nos respectivos relatórios. As auditorias da D.S.A. são realizadas de acordo com o plano anual, sendo que no caso das unidades certificadas esta frequência é trimestral.

ANEXO 2

REGISTO DIÁRIO DO PLANO HACCP

Unidade:		
Data:		
MONITORIZAÇÃO		
Rubricas:		

Código:		C	NC	NV
Totalizador:				
VERIFICAÇÃO				
Rubricas:				

RECEPÇÃO (PFRFO 3.4.8,9,10)				0	0	0
				C	NC	NV
Recepção 1	Alterações visíveis da matéria-prima					
	Estado Higiene Transporte					
	Integridade da Embalagem					
	Rotulagem					
	Prazo de Validade					
	Temperatura de Transporte Cong. °C Refrig. °C					
Recepção 2	Alterações visíveis da matéria-prima					
	Estado Higiene Transporte					
	Integridade da Embalagem					
	Rotulagem					
	Prazo de Validade					
	Temperatura de Transporte Cong. °C Refrig. °C					
Recepção 3	Alterações visíveis da matéria-prima					
	Estado Higiene Transporte					
	Integridade da Embalagem					
	Rotulagem					
	Prazo de Validade					
	Temperatura de Transporte Cong. °C Refrig. °C					
Observações:						

[illegible]

Equip.	ARMAZENAMENTO EM FRIO (PCC 5)				0	0	0
	Refrigeração		Congelação		C	NC	NV
	Entrada	Saída	Entrada	Saída			
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							

ARREFECEMENTO (PCC 4 e)				0	0	0
Alimento	Hora Início	Hora Fim	Temp. (°C)	C	NC	NV

REGENERAÇÃO/REAQUECIMENTO (PCC 9a, PCC 9b)				0	0	0
Alimento	Hora Início	Hora Fim	Temp. (°C)	C	NC	NV

[illegible][illegible][illegible]

TRANSPORTE (PCC 1a)				0	0	0
Alimento	Hora Inicio	Hora Fim	Temp. (°C)	C	NC	NV

TEMPERATURAS DOS EQUIP.DISTRIBUIÇÃO (PCC 3.7.PPRO 7)				0	0	0
Equipamento	Temperatura Almoço	Temperatura Jantar	Temperatura Cella	C	NC	NV

CONTROLE DE ÓLEOS (PCC 6a PCC 6c)					0	0	0
					C	NC	NV
Fritadeira n.º				Temp.			
Óleo Novo	Sim	Não		°C			
Alimento a fritar				Resultado			
Teste Óleo	Sim	Não		%			
Fritadeira n.º				Temp.			
Óleo Novo	Sim	Não		°C			
Alimento a fritar				Resultado			
Teste Óleo	Sim	Não		%			

[illegible]

EXISTÊNCIA DE PERIGOS FÍSICOS (PPRO 1.2)		0	0	0
Onde? Quais?		C	NC	NV

ANEXO 3

REGISTO DO PLANO HACCP

CONTROLO DE EXPEDIÇÃO /TRANSPORTE

UNIDADE: _____

VIATURA: _____

DATA: _____/_____/_____

Verificação:

[illegible]

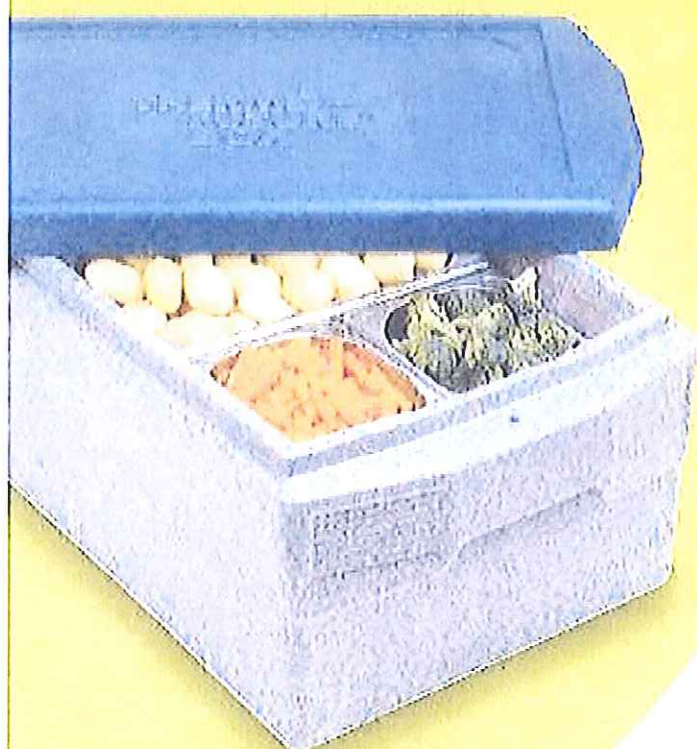
Conforme CE o limite máximo de temperatura da viatura é de 5°C

ANEXO 4

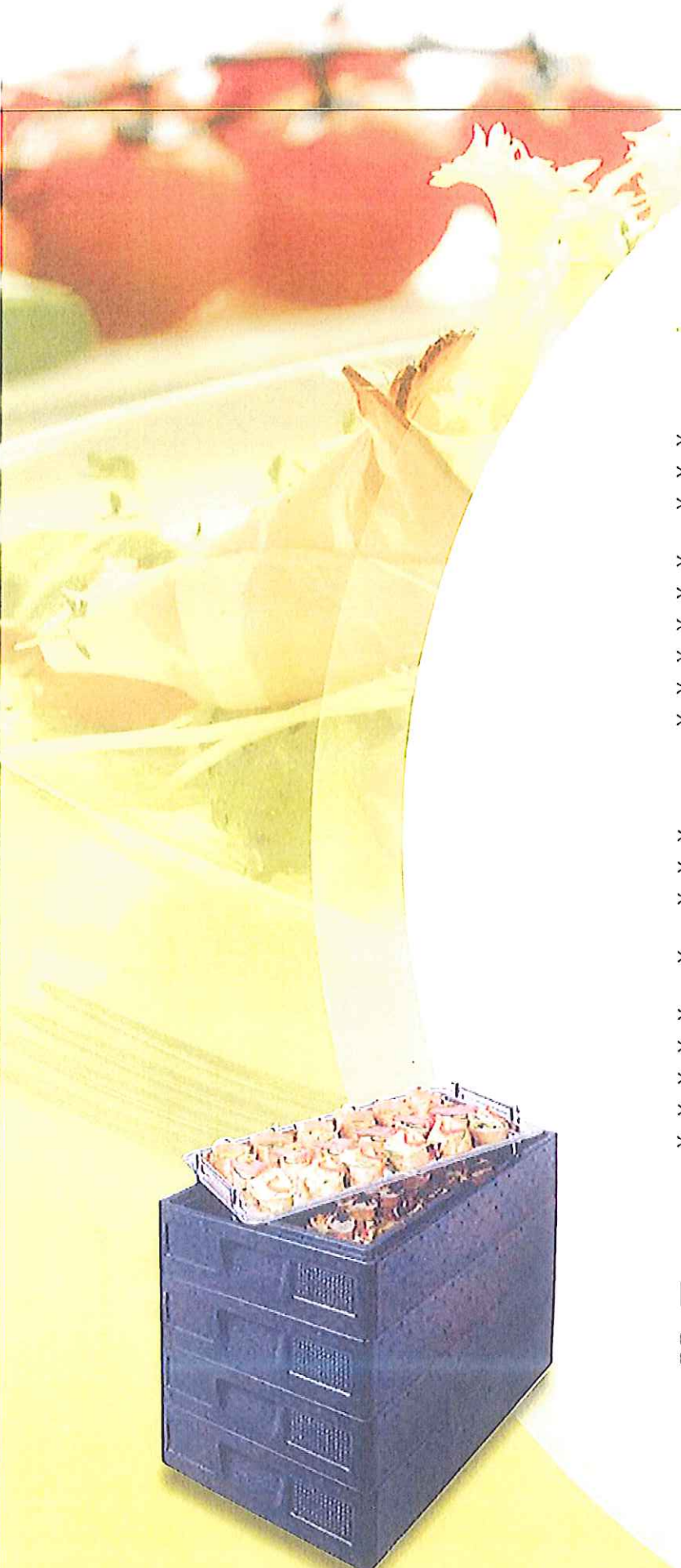
www.thermo-future-box.com

HOT COLD FRESH

Transporte Isotérmico



THERMO
FUTURE
BOX®



Transporte Isotérmico

- > robusto, fabricado en PPE
- > duradero y muy ligero
- > excelente aislamiento desde - 40° hasta +120°C con alta estabilidad térmica
- > perfecto para comida caliente, fría y fresca
- > higiénico y lavable en lavavajillas
- > 100% reciclable
- > tapa con cierre ajustado
- > diseñado con colores atractivos
- > fabricado según la normativa europea 1935/2004

- > Robusto, produzido em EPP
- > Durável e leve
- > Excelente isolamento desde - 40° C a + 120°C
- > Ideal para transporte de alimentos quente, frio ou congelado
- > Higiénico e lavável à máquina
- > 100% reciclável
- > Tampa hermética
- > Atractiva cor e design
- > Conforme norma Europeia 1935/2004



EPP = Polipropileno expandido, sin CFC
EPP = Polipropileno expandido, livre de CFC



Vantagens

1.

Tapa con cierre muy ajustado
armazón con resaltes y esquinas reforzadas.

Tampa com fecho bastante firme e compacto
altura extra para empilhamento com cantos e pegas reforçados

2.

Huecos interiores para facilitar la manipulación
rebajes en paredes para coger el producto.

Mais espaço para fácil remoção
forma cónica interna com guias

3.

Transporte confortable asas ergonómicas

Manuseamento confortável pegas ergonómicas

THERMO FUTURE BOX

Para el transporte seguro y el aislamiento de alimentos frescos calientes o fríos sólido y extremadamente ligero. Con perfiles de apilado y rebordes para cierre hermético de la tapa cantos redondeados para mayor durabilidad. Diseñado en colores atractivos.

THERMO FUTURE BOX

Propõe para os profissionais, vantagens decisivas no domínio do transporte isotérmico (isolar, refrescar, manter na temperatura frio ou quente). Com perfis de empilhamento e rebordos para fecho hermético.

A alta densidade do material e os cantos arredondados asseguram uma maior durabilidade. Os contentores são empilháveis e modulares.

Contenido/ Conteúdo

Página

Gastronorm	4 - 9
Allround 60 x 40	14 - 15
Pizza	18 - 21
Menu / Dinner	22 - 26
Carga frontal / Frontloader	7 - 9, 14, 21
Salto - Sistema de: apilado reversible / empilhamento reversível	12 - 13
Transportador GN	28 - 29
Acumuladores de calor; Acumuladores de frío	30 - 31

THERMO
FUTURE
BOX®



GN DELUXE

Asideros ergonómicos para el transporte confortable de cargas pesadas. Entradas para la fácil extracción de las cubetas.

Canais interiores facilitam a introdução e retirada das cubetas. As pegas integradas tornam o transporte confortável de cargas pesadas.



*ergonómico
ergonómico*



*canales interiores
canales interiores*



*robusto, duradero
robusto*

Art. No. Art. No.	D/m. Exteriores mm Dímetro EXT. mm	D/m. Interiores mm Dímetro INT. mm	Capacidad Lit. Volumen
----------------------	---------------------------------------	---------------------------------------	---------------------------

GN 1/1 DELUXE

10210	690 x 400 x 190	540 x 330 x 115	21
10230	690 x 400 x 290	540 x 330 x 215	38
10250	690 x 400 x 335	540 x 330 x 260	46
10283	soporte para acumuladores de frío		

GN 1/2 DELUXE

11120	480 x 350 x 195	330 x 270 x 117	10
11130	480 x 350 x 250	330 x 270 x 167	15
11140	480 x 350 x 300	330 x 270 x 217	19
11150	480 x 350 x 340	330 x 270 x 257	23

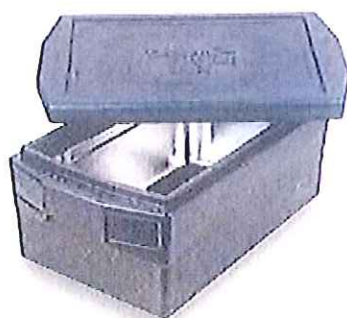
**ECO-Linie - La caja también en color negro.
Gama ECO em preto.**

GN 1/1 DELUXE ECO

10213	690 x 400 x 190	540 x 330 x 115	21
10233	690 x 400 x 290	540 x 330 x 215	38
10253	690 x 400 x 335	540 x 330 x 260	46
10283	soporte para acumuladores de frío		



*soporte para
acumuladores de frío*





GN PREMIUM

Perfil cónico interior e inserciones para el fácil cambio de cubetas GN calientes.

O perfil cónico e inserções facilitam a fácil troca de containers GN quentes e pesados.



alto perfil de sujeción con salientes
rebordo alto
saliente



perfil cónico para sujeciones
Interior com
forma cónica



asideros
ergonómicos
pegas ergonómicas

Art. No. Art. No.	Dm. Exteriores mm Dímetro EXT. mm	Dm. Interiores mm Dímetro INT. mm	Capacidad Lit. Volumen l
----------------------	--------------------------------------	--------------------------------------	-----------------------------

GN 1/1 PREMIUM

10020	600 x 400 x 180	538 x 337 x 117	21
10030	600 x 400 x 230	538 x 337 x 167	30
10040	600 x 400 x 280	538 x 337 x 217	39
10050	600 x 400 x 320	538 x 337 x 257	46
10095	tapa de recambio / tampa de recarga, azul		
10083	soporte para acumuladores de frío		

GN 1/1 ECO

10023	600 x 400 x 180	538 x 337 x 117	21
10033	600 x 400 x 230	538 x 337 x 167	30
10043	600 x 400 x 280	538 x 337 x 217	39
10053	600 x 400 x 320	538 x 337 x 257	46
10063	600 x 400 x 400	538 x 337 x 337	61
10093	tapa de recambio, negro / tampa de recarga em preto		
10083	soporte para acumuladores de frío		

GN 1/2 ECO

11023	390 x 330 x 180	330 x 270 x 117	10
11033	390 x 330 x 230	330 x 270 x 167	15
11043	390 x 330 x 280	330 x 270 x 217	19



soporte para
acumuladores de frío



TERMÓMETRO

GN 1/1 combinada con un termómetro digital para control de temperatura entre -30° y +90°, con funciones de alarma, testeo y seguimiento de alimentos de acuerdo con la normativa HACCP, extraíble para su lavado. Pantalla visible desde fuera sin tener que abrir el isoterma.

Tampa GN 1/1 com termómetro digital integrado para controle de temperatura de -30°C até 90° C. Sempre visível do exterior sem abrir a caixa. Alarme sonoro ajustável, para controle dos alimentos de acordo com as normas HACCP. Removível para processo de limpeza.



Art. No. Descripción / Descrição
10098 Tampa GN 1 / 1 com termómetro incluído

LABEL-SYSTEM

Área para a identificação individual das caixas através de placas de cor ou impressão de etiquetas de plástico em tamanho de cartão de crédito, com logotipo, discriminação do conteúdo, endereço (ver detalhes na traseira). Lavável, higiénico, robusto.



Placa de cor 85 x 25 mm
Código de cores



Etiqueta 86 x 54 mm
Impressão 4 cores > 20 unid.



Art. No. Dim. Exteriores mm para art. no.:
Art. No. Diámetro EXT mm 6035, el original:

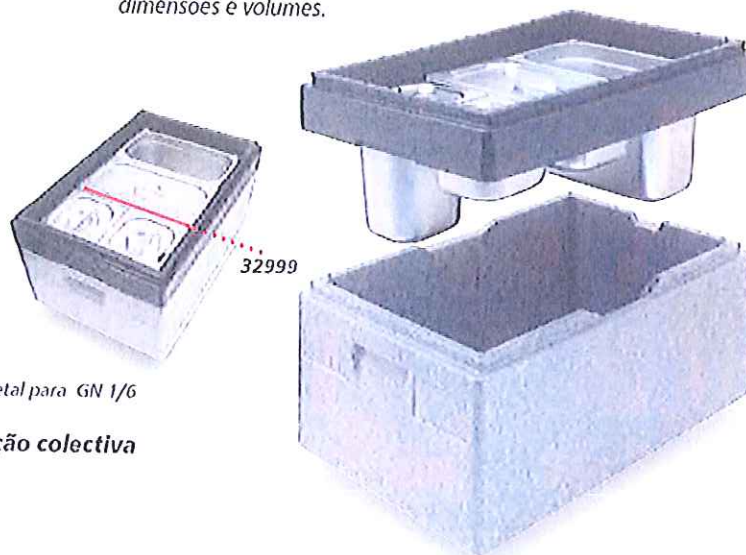
10073 600 x 400 x 85 10020 - 10063

32999 adaptador metálico para GN1/6 - adaptador em metal para GN 1/6

ideal para colectividades / ideal para restauração colectiva

GN-INSERT

Danda de inserción para combinar varias medidas de cubetas.
Suporte para cuvetes de várias dimensões e volumes.



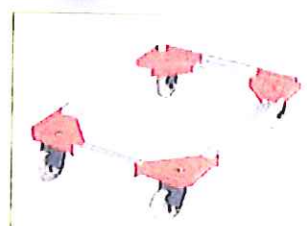
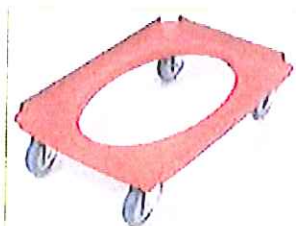
32999

SOPORTE MÓVIL

Art. No. Dim. Exteriores mm Dim. Interiores mm Peso max kg
Art. No. Diámetro EXT mm Diámetro INT mm Peso max kg

70280 615 x 415 x 170 GN 1/1 250
2 ruedas fijas y 2 móviles / 2 rodas fixas, 2 giratórias

70290 700 x 500 x 170 Allround 60/40 250
perfil de aluminio; con cuatro refuerzos y ruedas móviles/
peças de canto com ABS, 4 rodas giratórias



TROLLEY BOX

Encaja en carritos standar 2GN, 7 guías separadas 10cm, doble puerta frontal con cierres metálicos, capacidad para 6 cubetas GN1/1 de altura 20, cubetas apilables o bandejas pasteleras de 60x40.

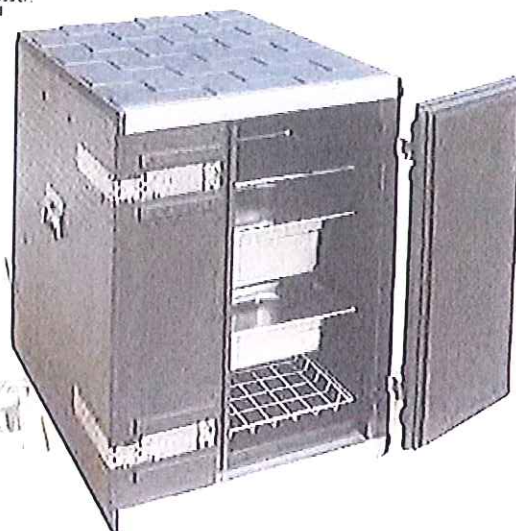
Apropriado para carrinhos standard. Empilháveis, 7 guías – distância 10 centímetros cada, porta da frente dupla, dobradiças metálicas, arestas reforçadas e puxadores metálicos. No interior podem ser transportados, 6 x GN 1/1-containers (altura 20 cm cada), contentores empilháveis, tabuleiros panificação, bandejas ou tabuleiros para cozinhados (60 x 40 cm).

Art No Art Nr.	Dim Exteriores mm Dimetro EXT mm	Dim Interiores mm Dimetro INT mm	Capacidad Lit. Volumal
-------------------	-------------------------------------	-------------------------------------	---------------------------

GN 2/1 - TROLLEY BOX

23873 800 x 620 x 850 650 x 510 x 730 242

con una bandeja de rejilla / com um tabuleiro de rede



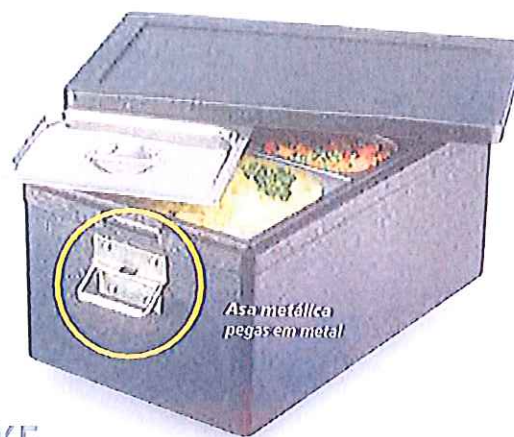
GN CARRY

Asa metálica para un cómodo transporte de cargas pesadas. Contentores com pegas em metal para o transporte confortável de cargas pesadas.

Art No Art Nr.	Dim Exteriores mm Dimetro EXT mm	Dim Interiores mm Dimetro INT mm	Capacidad Lit. Volumal
-------------------	-------------------------------------	-------------------------------------	---------------------------

GN 1/1 - CARRY BOX

20043 640 x 400 x 300 535 x 335 x 230 41



GN CARRY DELUXE

Posición diagonal de las asas y los asideros para la fácil extracción (30 mm cada uno).

Posicionamento na diagonal das pegas exteriores e interiores (30 mm cada) para fácil manuseamento.

Art No Art Nr.	Dim Exteriores mm Dimetro EXT mm	Dim Interiores mm Dimetro INT mm	Capacidad Lit. Volumal
-------------------	-------------------------------------	-------------------------------------	---------------------------

GN 3/1 CARRY

20023 660 x 400 x 300 535 x 335 x 215 38

GN 1/2 CARRY

21023 440 x 330 x 300 335 x 275 x 220 20



ergonómico
ergonómico



canales interiores
canais interiores

VENTA DIRECTA / ENTREGAS DIRECTAMENTE

Transportar y aislar fruta o verdura fresca o congelada directamente desde el huerto. Ideal para cestos apilables y cajones E2.

Ideal para o transporte frutas frescas, legumes, etc. directamente do produtor. Ideal para empilhamento de cestas e caixas E2.

Art No Art No	Dim Exteriores mm Dimensões EXT mm	Dim Interiores mm Dimensões INT mm	Capacidad Lit Volumet
13333	470 x 350 x 380	410 x 290 x 320	38
13353	525 x 430 x 345	465 x 370 x 280	48
10063	600 x 400 x 400	538 x 337 x 337	61
12670	685 x 485 x 360	625 x 425 x 300	80

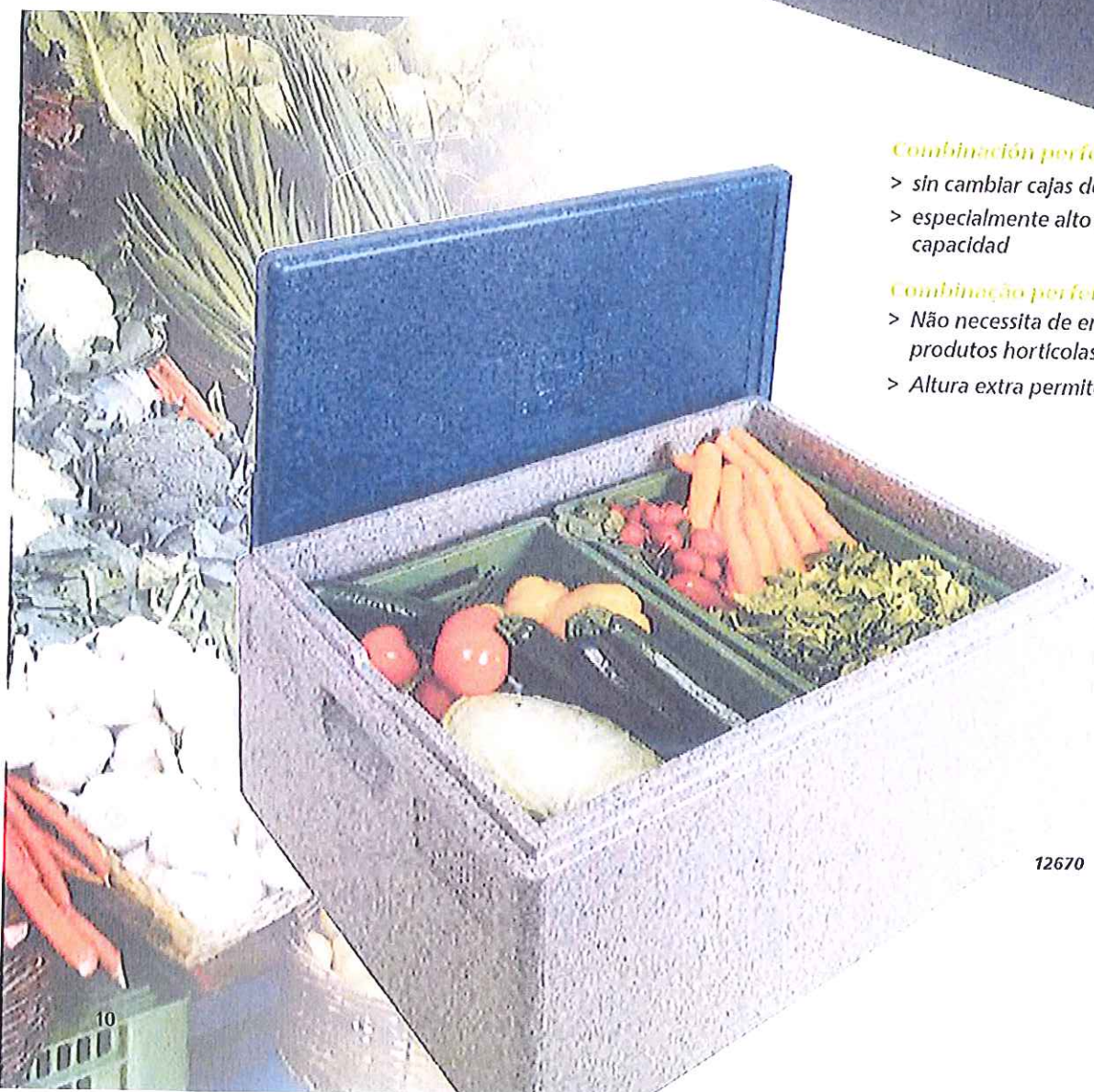


Combinación perfecta:

- > sin cambiar cajas de verduras
- > especialmente alto para mayor capacidad

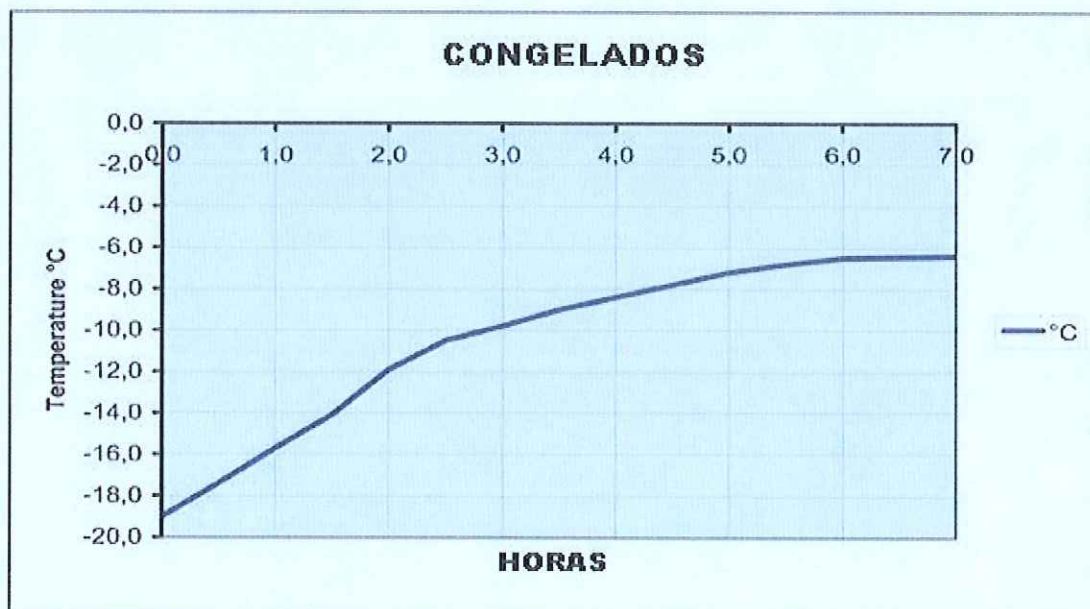
Combinação perfeita:

- > Não necessita de embalagem dos produtos hortícolas
- > Altura extra permite maior volume

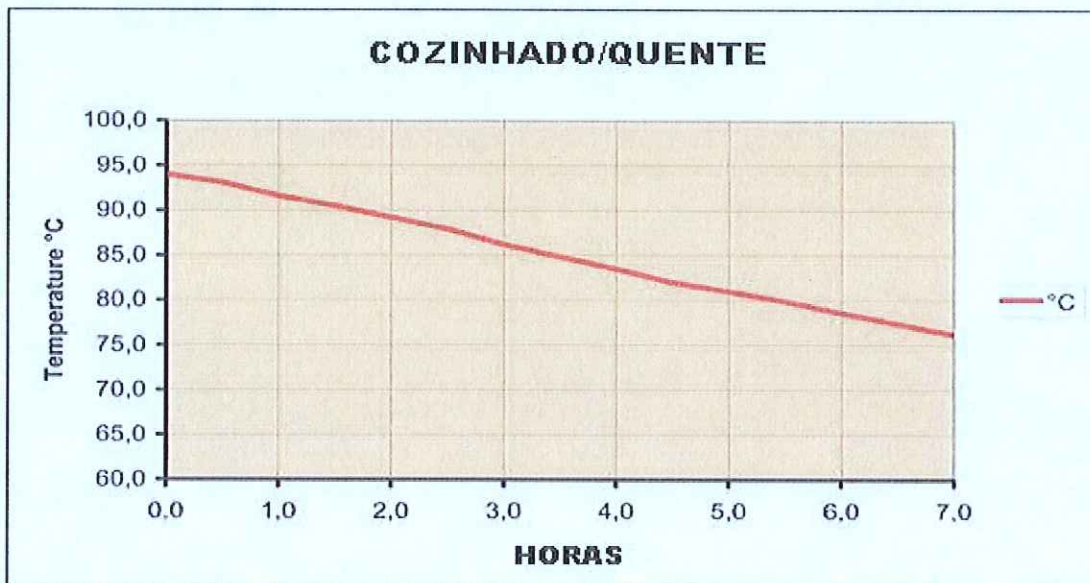


12670

CURVA TERMOMÉTRICA DO EPP



deep frozen cake, box item no. 12020



hot soup in GN1/1 container, 80% filled, box item no. 10040

ANEXO 5

VERIFICAÇÃO DO PROCESSO DE TRANSPORTE DE REFEIÇÕES

Local de Produção Local de Consumo Número de Refeições a Transportar **LOCAL DE PRODUÇÃO****1. Condições de Higiene:**

	C	NC
• Instalações		
• Equipamento		
• Pessoal		
• Manuseamento dos Alimentos		

2. Recipientes de Transporte

	C	NC
• Estado de conservação		
• Estanquicidade		
• Higienização		

3. Viaturas de transporte

	C	NC
• Adequação		
• Higienização		
• Acondicionamento dos recipientes		

4. Temperatura dos alimentos (após colocação nos recipientes)

5. Circuito

- Duração do trajeto

OBSERVAÇÕES:

LOCAL DE CONSUMO

1. Avaliação das condições de higiene:

	C	NC
• Instalações		
• Equipamento		
• Pessoal		
• Empratamento		

2. Temperatura à Chegada

Alimento:

3. Equipamento para manutenção da temperatura:

- Banho-maria Temperatura
- Estufas
- Outro
- Tempo de distribuição da refeição

OBSERVAÇÕES: