



ASSOCIAÇÃO APOIO À
EXCELÊNCIA NO 3º SETOR



Secção do puzzle: **Legislação**

Peça: **Boas práticas de Higiene e
Segurança Alimentar**

outubro 2020

Outras peças relacionadas com este tema:

-



Boas Práticas de Higiene e Segurança Alimentar

Quando terminar a leitura deste Guia Prático deverá saber:

Quais as fases de implantação de um sistema HACCP

Quais as implicações da COVID no sistema de segurança Alimentar

Índice

1. Preciso de aplicar o HACCP no meu espaço de restauração?	2
2. Implementação do sistema HACCP	3
3. Implicações da Covid-19 no HACCP	8
3.1. Revisão dos pré-requisitos	8
3.1.1. Estruturas e Equipamentos.....	8
3.1.2. Plano de Higienização	9
3.1.3. Controlo de Pragas.....	9
3.1.4. Higiene pessoal	9
3.1.5. Formação.....	11

1. Preciso de aplicar o HACCP¹ no meu espaço de restauração?

No ano 2000 a Comissão Europeia criou a Autoridade Europeia para a Segurança Alimentar, para estabelecer procedimentos de higiene e controlo em todo o circuito de produção reformulando a legislação existente. Esta reorganização, denominada de "Pacote de Higiene" é constituída por 4 Regulamentos (CE) essenciais: 852/04 de 29-4 (A Higiene dos Géneros Alimentícios, destinada aos operadores); 853/04 de 29-4 (Regras Específicas dos Produtos de Origem Animal); 854/04 de 29-4 (Controlos Oficiais dos Produtos de Origem Animal); 882/04 de 29-4 (Controlos Oficiais dos Géneros Alimentícios).

Objectivamente, o Regulamento (CE) 852/04 de 29-4 visa garantir a higiene dos géneros alimentícios em todas as fases do processo de produção, desde a produção primária (*criação ou cultura de produtos primários, incluindo a colheita, a caça, a pesca, o transporte e todas as fases de criação de animais que precedem o Abate*) até à venda ao consumidor final. Ou seja, "do prado ao prato".



O regulamento 852/04 em vigor refere no ponto 15 das considerações:

"Os requisitos do sistema HACCP deverão tomar em consideração os princípios constantes do Codex Alimentarius. Deverão ter a flexibilidade suficiente para ser aplicáveis em todas as situações, incluindo em pequenas empresas. Em especial, é necessário reconhecer que, em certas empresas do sector alimentar, não é possível identificar pontos críticos de controlo e que, em certos casos, as boas práticas de higiene podem substituir a monitorização dos pontos críticos de controlo. Do mesmo modo, o requisito que estabelece "limites críticos" não

¹ HACCP – Hazard Analysis and Critical Control Point ou Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controlo, aplicável segundo o artigo 5º do Regulamento CE 852/04 - <https://www.asae.gov.pt/perguntas-frequentes1/haccp-o-que-e-.aspx>



implica que é necessário fixar um limite numérico em cada caso. Além disso, o requisito de conservar documentos tem de ser flexível para evitar uma sobrecarga desnecessária para as empresas muito pequenas."

De acordo com o parágrafo anterior, a segurança alimentar nas micro e pequenas empresas pode ser garantida através da aplicação dos pré-requisitos. Considera-se pequena restauração os estabelecimentos que prestem, mediante remuneração, serviços de alimentação e de bebidas, para consumo no próprio estabelecimento ou fora dele, e que empreguem menos de 10 colaboradores².

As cantinas, os refeitórios e os bares de entidades públicas, de empresas, de estabelecimentos de ensino e de associações sem fins lucrativos destinados a fornecer serviços de alimentação e de bebidas exclusivamente ao respectivo pessoal, alunos e associados, são considerados restauração colectiva pelo que a implementação do HACCP é obrigatória.

2. Implementação do sistema HACCP

Resumidamente enumeram-se as fases da implementação de um sistema HACCP. Para mais detalhe pode-se consultar bibliografia disponível^{3,4,5}

Fase 0 – Pré-Requisitos

Os Pré-requisitos são 8 e estão descritos no Anexo II regulamento 852/04:

- Estruturas e Equipamentos - Capítulos I e II
- Plano de Higienização -Capítulo V
- Recolha de resíduos - Capítulo VI
- Abastecimento de água - Capítulo VII
- Higiene Pessoal - Capítulo VIII
- Controlo de Pragas -Capítulos VII e IX
- Material para contacto com os alimentos - Capítulo X
- Formação - Capítulo XII

Fase 1 – Definição do âmbito do Plano HACCP

Objectivos:	Registos:
<ul style="list-style-type: none">• Definir qual o produto, quais as áreas abrangidas no plano• Definir os limites do estudo (local de chegada, no ponto de entrega/venda, ou no momento do consumo)• Definir a natureza dos perigos a considerar	<ul style="list-style-type: none">• Acta da reunião de inicio da implementação do HACCP

² Código de Boas Práticas de Higiene e Segurança Alimentar para a Pequena Restauração e Bebidas, AHRESP, 2008

³ Código de Boas Práticas de Higiene e Segurança Alimentar para a Pequena Restauração e Bebidas, AHRESP, 2008

⁴ Guia Interpretativo ISO 22000:2005, www.apcergroup.com

⁵ ISO 22000:2018





Fase 2 – Constituição da Equipa HACCP

Objectivos:	Registos:	Definições
<ul style="list-style-type: none">• Planificar os trabalhos e a respectiva calendarização• Garantir a disponibilidade das informações e dos meios necessários	<ul style="list-style-type: none">• Actas de reuniões• Planos	<ul style="list-style-type: none">• Equipa HACCP_– Grupo de pessoas que são responsáveis por desenvolver, implementar e manter o sistema HACCP• Sistema HACCP – Resultado da implementação do plano HACCP• Plano HACCP – Documento escrito, baseado nos princípios do HACCP que define os procedimentos a seguir

Fase 3 – Descrição do produto, processo e distribuição

Objectivos:	Registos:
<ul style="list-style-type: none">• Descrição do produto, ingredientes, metodologias utilizadas e processo produtivo• Descrição do método de distribuição incluindo as condições do transporte, tal como por exemplo a temperatura (congelados, refrigerado ou à temperatura ambiente)	<ul style="list-style-type: none">• Ficha do produto• Fichas de matérias-primas e ingredientes (faturas ou guias de transporte)• Dados de produtos em curso de fabrico (receitas, ementas)

Fase 4 – Utilização esperada para o produto

Objectivos:	Registos:
<ul style="list-style-type: none">• Identificação da utilização normal e anormal do produto no consumidor• Identificação dos consumidores alvo. Pode ser o público em geral ou um segmento particular (por exemplo crianças, idosos, etc.)	<ul style="list-style-type: none">• Identificação da utilização esperada para o produto



Fase 5 – Elaboração do diagrama de fabrico

Objectivos:	Registos:
<ul style="list-style-type: none">• Fornecer um diagrama simples e tão completo quanto possível das etapas do processo. Pode ser um diagrama de blocos.• Listar as informações técnicas relativas ao processo	<ul style="list-style-type: none">• Diagrama do processo de fabrico

Fase 6 – Verificação do diagrama de fabrico

Objectivos:	Registos:
<ul style="list-style-type: none">• Confirmar o diagrama elaborado junto da produção.• Confirmar as informações técnicas• Elaborar eventuais correcções	<ul style="list-style-type: none">• Diagrama do processo de fabrico aprovado

Fase 7 – Identificação dos perigos/riscos (1º princípio)

Objectivos:	Registos:
<ul style="list-style-type: none">• Identificar os perigos/riscos significativos para a segurança do produto⁶⁷.• Identificar as medidas de controlo necessárias	<ul style="list-style-type: none">• Questionários relativos ao processo• Diagramas de causa e efeito (meio, materiais, matérias primas, métodos, mão de obra)

Fase 8 – Determinação dos pontos críticos de controlo PCC (2º princípio)

Objectivos:	Registos:	Definições
<ul style="list-style-type: none">• Determinação se um determinado passo do processo é ou não um PCC (com a ajuda da árvore de decisão que pode ser consultada em www.myhaccp.food.gov.uk)	<ul style="list-style-type: none">• Listagem dos PCC	<ul style="list-style-type: none">• Arvore de decisão dos pontos críticos - sequência de questões que ajudam a determinar quando um ponto de controlo é um CCP.• Ponto crítico de controlo (PCC) – Passo em que se pode adoptar uma medida de controlo e é essencial para prevenir ou eliminar um risco alimentar até um nível aceitável

⁶ <https://myhaccp.food.gov.uk/help/guidance/resources>

⁷ HACCP Manual de Formação, FQA e DCTA/ESAC, Nov2002



Fase 9 – Quantificação dos limites de controlo para cada PCC (3º princípio)

Objectivos:	Registos:	Definições
<ul style="list-style-type: none">• Identificação, para cada PCC, das variáveis a controlar• Identificação, para cada variável, dos valores máximos e mínimos permitidos	<ul style="list-style-type: none">• Tabela com os valores dos limites críticos	<ul style="list-style-type: none">• Ponto de controlo – Passo no qual factores biológicos, químicos ou físicos podem ser controlados.• Medidas de controlo – Acção ou actividade utilizada para prevenir, eliminar ou reduzir um risco significativo• Limite crítico – Valor máximo ou mínimo de um parâmetro biológico, químico ou físico que deve ser controlado.

Fase 10 – Procedimentos de Monitorização (4º princípio)

Objectivos:	Registos:	Definições
<ul style="list-style-type: none">• Planear uma sequência de observações que permitam identificar se um PCC está sob controlo.• Definir as metodologias apropriados para a monitorização.• Descrever os métodos com definição de técnicas, metodologias, frequência, planos de amostragem, calibração, responsabilidades e registos	<ul style="list-style-type: none">• Procedimento “monitorização dos PCC”• Dossier dos métodos• Fichas do equipamento• Registos de controlo	<ul style="list-style-type: none">• Monitorizar – Efectuar uma sequência de observações planeadas que permitem determinar se um parâmetro está controlado produzindo, simultaneamente, um registo para verificação futura

Fase 11 – Acções correctivas (5º princípio)

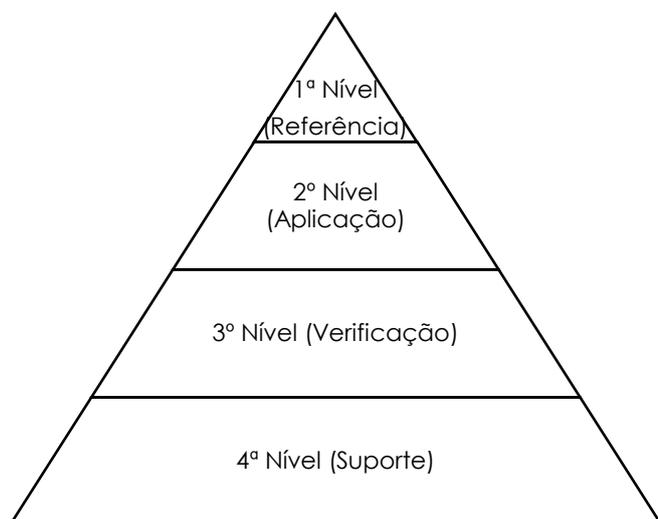
Objectivos:	Registos:	Definições
<ul style="list-style-type: none">• Identificação dos possíveis desvios.• Identificação das acções correctivas.• Elaboração dos documentos relativos às acções correctivas	<ul style="list-style-type: none">• Registos dos desvios ocorridos e suas causas.• Procedimento para o manuseamento do produto não conforme• Registos das acções correctivas	<ul style="list-style-type: none">• Acção correctiva – procedimento adoptado quando se verifica uma situação fora de controlo• Desvios – Falha relativamente ao limite de controlo definido



Fase 12 – Procedimentos de verificação (6º princípio)

Objectivos:	Registos:	Definições
<ul style="list-style-type: none"> • Verificar a validade do plano HACCP durante as fases de desenvolvimento. • Implementação e manutenção do plano HACCP 	<ul style="list-style-type: none"> • Plano de verificação com as actividades a desenvolver, a frequência e o responsável 	<ul style="list-style-type: none"> • Verificação–Actividades, para além da monitorização, que determinam a validade do plano HACCP e se o sistema opera de acordo com o planeado

Fase 13 – Registos (7º princípio)



1º Nível – Plano HACCP (organigramas, definições de funções, procedimentos de auditorias, procedimentos de revisão do sistema).

2º Nível – Procedimentos preventivos de controlo do processo, procedimentos de qualificação do pessoal

3º Nível – Procedimentos de monitorização, procedimentos de ações corretivas

4º Nível – Registos de validação

Fase 14 – Revisão do sistema (8º princípio)

Objectivos:	Registos:
<ul style="list-style-type: none"> • Actualização do sistema HACCP 	<ul style="list-style-type: none"> • Plano de revisão do sistema • Formalização da revisão do sistema

3. Implicações da Covid-19 no HACCP

3.1. Revisão dos pré-requisitos

3.1.1. Estruturas e Equipamentos⁸

Todo o equipamento que possa ser alocado a indivíduos, deve estar identificado de modo a evitar a contaminação.

⁸ Capítulos I e II do Anexo II do Regulamento (CE) N.º 852/2004



Os planos de manutenção deverão ser revistos atendendo aos riscos de contaminação

3.1.2. Plano de Higienização⁹

As revisões dos planos de higienização devem contemplar:

- cronogramas de limpeza com definição de prioridades, de modo a incluir superfícies com potencial para a contaminação, como por exemplo puxadores das portas, tampos de mesas, superfícies de separação dos trabalhadores, etc,
- possíveis flutuações nos níveis de pessoal de limpeza,
- os horários devem prever a alteração dos tempos de limpeza necessários e a frequência,
- revisão das instruções de modo a que sejam compreendidas por todos, especialmente pelos trabalhadores temporários,
- a introdução de novos materiais de limpeza, verificando a eficácia, as especificações, as instruções de utilização (tempos atuação, diluições, efeitos para o manipulador),
- alterações de fornecedores, para evitar ruturas de stock.

3.1.3. Controlo de Pragas¹⁰

Sendo, normalmente, efetuado por empresas externas, devem ser revistas as regras de acesso para as visitas de rotina, em colaboração com a empresa fornecedora do serviço.

Se, por opção ou necessidade, as visitas forem reduzidas, devem ser analisados os relatórios de modo a definir períodos de vigilância considerando:

- incidência histórica de infestações,
- o risco de infestação de pragas face aos produtos armazenados,
- fatores sazonais.

3.1.4. Higiene pessoal¹¹

Apesar do risco de contaminação através dos alimentos ser muito baixo, é imperativo reforçar os pré-requisitos de segurança alimentar no tocante à higiene pessoal dos trabalhadores, a nível da utilização correta de equipamentos de protecção individual (EPIs), lavagem de mãos entre as etapas de confecção de alimentos e manter o distanciamento entre trabalhadores sempre que possível. As práticas de higiene incluem:

- Higiene das mãos: lavagem das mãos com sabão durante 20 segundos e desinfecção com álcool a 70º ou gel frequentemente,
- Higiene respiratória: utilização de máscara, tossir ou espirrar cobrindo a boca/nariz com o braço,
- Superfícies: limpeza/desinfecção frequente das superfícies e equipamentos de trabalho
- Distanciamento social: evitar a proximidade de pessoas com sintomas de problemas respiratórios,
- A limpeza/lavagem da roupa de proteção deve garantir as condições para eliminar o vírus.

⁹ Capítulo V do Anexo II do Regulamento (CE) N.º 852/2004

¹⁰ Capítulos VII e IX do Anexo II do Regulamento (CE) N.º 852/2004

¹¹ Capítulo VIII do Anexo II do Regulamento (CE) N.º 852/2004

Os vestiários devem permitir um distanciamento social em horários de pico de utilização.

Se forem utilizados EPIs reutilizáveis durante a pandemia, devem ser asseguradas:

- limpeza após cada uso,
- marcação individual para serem identificados pelo usuário,
- armazenado com segurança e higiene entre os turnos.

Uma consequência já observada é o aumento do absentismo. Para evitar o encerramento de instalações, deve ser prevista a contratação de trabalhadores temporários, que necessitam de período de integração para ajudar a compreender as regras do serviço.

As condições do estado de saúde dos colaboradores quando acedem ao serviço, devem ser definidas claramente, podendo ser utilizada uma árvore de decisão do tipo apresentado na fig.1. Se um trabalhador infectado manipula alimentos, contamina as superfícies ou os colegas. Trabalhadores infectados assintomáticos podem apresentar sintomas leves que são desconsiderados.

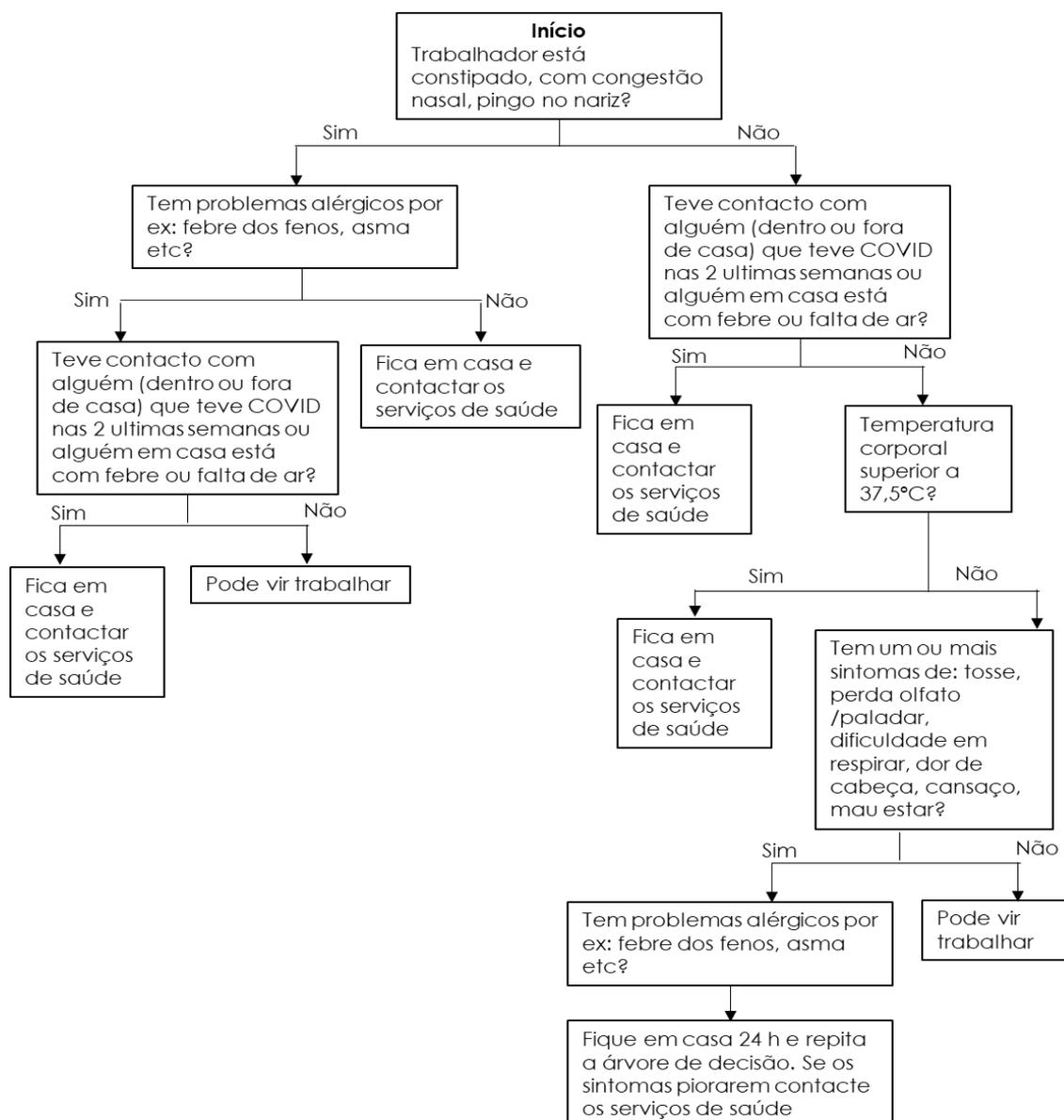


Figura 1: Árvore de decisão para avaliar as condições de saúde.

3.1.5. Formação¹²

Poderá ser necessário rever os planos de formação para introduzir procedimentos especiais para Covid-19, nomeadamente:

- Regras de higiene pessoal dentro e fora das instalações
- Regras a cumprir à chegada e partida das instalações
- Requisitos para proteger os funcionários, como distanciamento social, alterações nos procedimentos de áreas compartilhadas, como cantinas, pontos de café, fotocopiadoras etc
- Comunicação de doenças
- Formação relacionado com tarefas específicas.

¹² Capítulo XII do Anexo II do Regulamento (CE) N.º 852/2004