The background image shows a fish processing plant. Several workers in yellow uniforms are visible, working on a conveyor belt. The fish are being processed, and the workers are wearing gloves. A circular inset in the foreground shows a close-up of several pieces of fried fish, likely salmon, served on a white plate with green garnishes.

Exigências de
Higiene da UE
Aplicáveis à Fábricas
Processadoras de
Peixe

FAO, 16 de julho de 2019

Resumo



Racapitulação: Legislação relevante

Seção 1: Exigências para os arredores e construção

Seção 2: Exigências de construção para áreas onde se manuseia alimentos

Seção 3: Aplicação de programas pré-requisito

Seção 4: Design e controle do processo

Seção 5: Padrões de saúde para produtos de pesca

Seção 6: Aplicação da abordagem HACCP

Nota: Essa apresentação tem relação com as Tabelas de Diagnóstico para Estabelecimentos de Processamento

Legislação Relevante da UE

Para Produtos de Pesca
Processados*



Norma (CE) 852/2004 – Regras gerais de saúde para produtos alimentares



Norma (CE) 853/2004 – regras de higiene para alimentos de origem animal



Norma 2073/2005 – Critério microbiológico para produtos alimentícios



Norma (CE) 1881/2006 – Níveis máximos de certos contaminantes

Legislação Relevante da UE

Para Produtos de Pesca
Processados*



Norma (CE) 2074/2005

Métodos laboratoriais para certos produtos e implementação de outras normas



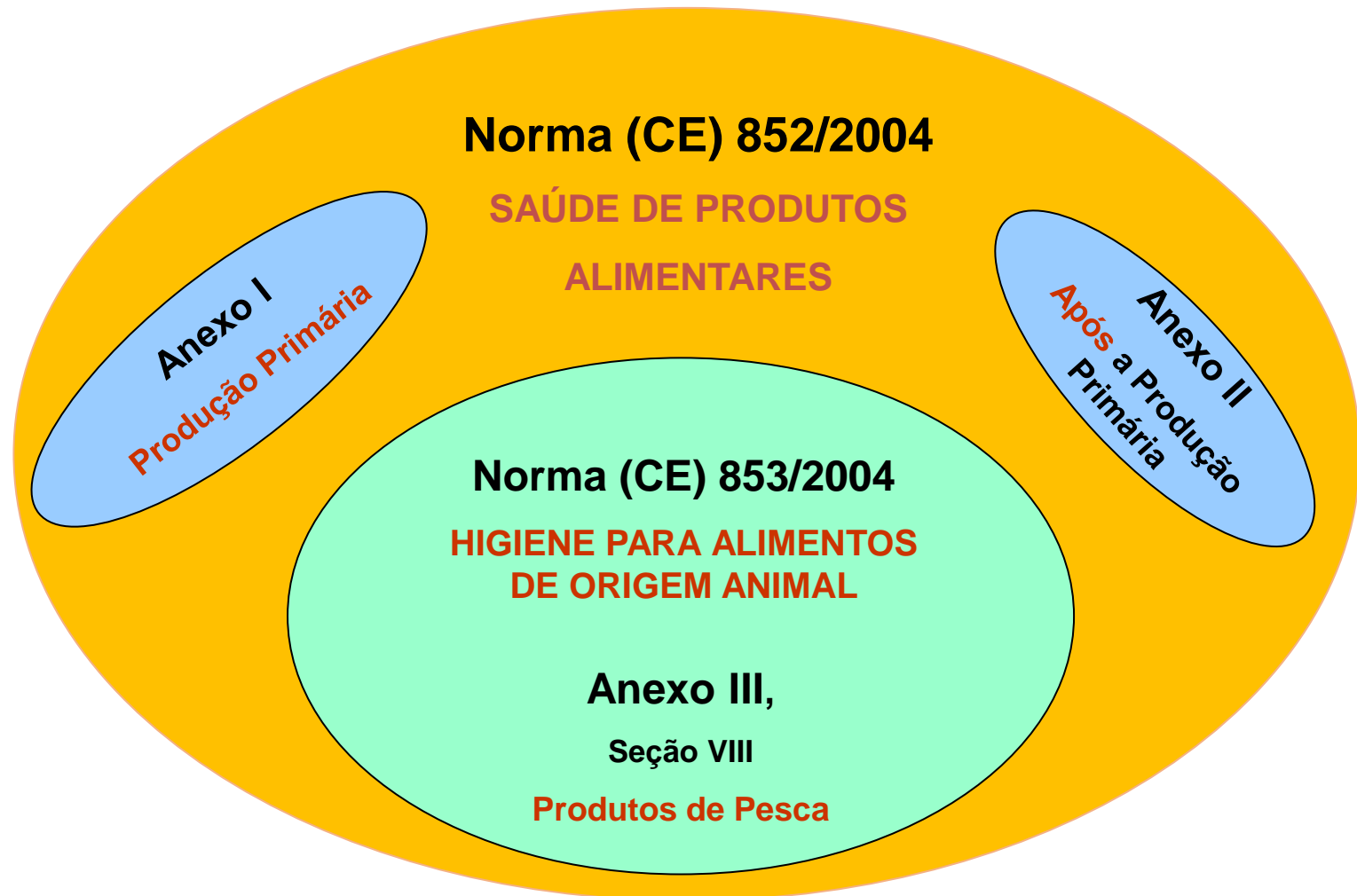
Diretriz do Conselho 98/83/CE. Qualidade da água para consumo humano



[Norma do Conselho \(CE\) 2377/90](#)

– limites máximos para resíduos de drogas veterinárias em produtos alimentares de origem animal

Exigências de Higiene para Operadores de Empresas do Setor Alimentício



1. Arredores e Construção

Tabela de Diagnóstico 01	Objetivos/Referência
<ol style="list-style-type: none">1. Arredores, construção e layout2. Ventilação3. Instalações para funcionários4. Luz5. Sistema de drenagem6. Armazenamento de produtos químicos	<p><i>Garantir que o design, construção, localização e dimensão das instalações alimentares permitam um controle adequado da higiene e segurança dos alimentos</i></p> <p>Norma 852/2004, Anexo II, cap.I-1-10</p>

- Suficiente para o manuseio e processamento sob condições higiênicas
- Layout, temperatura de armazenamento, banheiros, dependências para lavar as mãos
- Dependências separadas para o armazenamento de produtos químicos perigosos

2. Exigências de construção em áreas de manuseio de alimentos

Tabela de Diagnóstico 02	Objetivo / Referência
7. Chão 8. Paredes 9. Teto 10. Janelas e outras aberturas 11. Portas 12. Superfícies em contato com alimentos 13. Limpeza do equipamento de trabalho 14. Dependências para lavagem de alimentos 15. Artigos, utensílios e equipamento	<p><i>Garantir que o design e o layout permitam boas práticas de higiene, incluindo proteção contra contaminação durante operações de processamento.</i></p> <p><i>Artigos, utensílios e equipamentos em contato com os alimentos devem ser confeccionados com materiais adequados e mantidos em boas condições para evitar qualquer risco de contaminação</i></p> <p>Norma. 852/2004, Anexo II, cap.II-1a-1f, II 2-3, V 1-3</p>

2. Exigências de Construção em áreas de manuseio de alimentos

- Materiais: Impermeáveis, não-absorventes, não-tóxicos
- Manutenção: Boas condições, de fácil limpeza
- Design: Previne a acumulação de sujeira e o acesso de insetos
- Dependências para a limpeza de utensílios e equipamentos: adequadas, fáceis de limpar, fornecimento de água quente e fria
- A limpeza adequada dos equipamentos e dos arredores está garantida
- A construção minimiza o risco de contaminação
- Os materiais permitem limpeza e desinfecção eficientes
- Limpeza e desinfecção em frequência suficiente
- Dispositivos de controle adequados disponíveis

3. Programas Pré-requisito*

Tabela de Diagnóstico 03	Objetivo/Referência
<p>As principais exigências incluem:</p> <ul style="list-style-type: none">• Infraestrutura e equipamentos• Matéria-prima• Manuseio seguro de alimentos• Gestão de resíduos de alimentos• Procedimentos para o controle de pragas• Processos de saneamento• Qualidade da água• Manutenção da cadeia de frio• Saúde dos funcionários• Higiene pessoal• Treinamento• Rastreabilidade, rotulagem e procedimentos de recall	<p><i>As exigências pré-requisito fornecem a base para a implementação efetiva da abordagem HACCP</i></p> <p>Documento de Orientação HACCP Anexo II cap.5</p>

3. Programas Pré-requisito

Tabela de Diagnóstico 03	Objetivo/Referência
<p>16. Matérias primas, ingredientes, embalagens e outros materiais utilizados no processamento</p> <p>16.1 Controle</p> <p>16.3 Armazenamento que previne a deterioração</p> <p>16.4 Armazenamento que protege da contaminação</p>	<p><i>O controle das condições de recepção e das boas práticas de manuseio durante o armazenamento e em todas as fases de processamento garante que os produtos finais são próprios para consumo humano e não são prejudiciais para a saúde humana</i></p> <p>Norma. 852/2004, Anexo II, cap. IX 1-2</p> <p>Documento de Orientação HACCP Anexo II cap. 5</p>

16.2: Produtos são rejeitados caso seja sabido ou razoavelmente esperado que eles estejam contaminados e ofereçam riscos à saúde alimentar que não possam ser eliminados através do preparo ou processamento normal.

3. Programas Pré-requisito

Tabela de Diagnóstico 03	Objetivo/Referência
<p>18. Água 18.1 Fornecimento adequado de água potável e/ou limpa 18.3 Encanamento separados ara água não-potável 18.5 Água reciclada de qualidade potável</p> <p>19. Gelo 19.1 Feito de água potável e/ou limpa 19.3 Protegido contra a contaminação durante a produção, manuseio e armazenamento</p> <p>20. Vapor 20.1 Sem apresentar qualquer perigo no contato com os alimentos</p>	<p><i>O sistema de fornecimento de água deve garantir que apenas água potável ou limpa seja usada em contato com produtos de pesca</i></p> <p>Norma. 852/2004, Anexo II, cap.VII 1-6</p> <p>Diretriz CE 98/83 Anexo II tabela A e B</p>

3. Programas Pré-requisito

Água, gelo e vapor

- **Documentos sobre fornecimento de água:** mapa do sistema de fornecimento, plano de monitoramento, resultados de análise
- **Procedimentos** de monitoramento, ações corretivas e verificação interna em conformidade com critérios de processo e critérios de qualidade
- **Produção própria:** Integrada ao controle da água
- **Fornecimento externo de gelo:** Controle de fornecedores de produção e transporte em conformidade com critérios definidos para dependências e manuseio. Controle de qualidade no recebimento em conformidade com critérios definidos (consultar o Item 16).

3. Programas Pré-requisito

Tabela de Diagnóstico 03	<i>Objetivo/Referência</i>
<p>21. Resíduos de alimentos e outros resíduos</p> <p>21.1 Removidos com frequência de áreas onde alimentos estão presentes</p> <p>21.2 Depósito em recipientes fecháveis ou em outros recipientes adequados</p> <p>21.4 Dependências de armazenamento de resíduos limpas e protegidas da entrada de pestes</p>	<p><i>Resíduos de comida e outros resíduos devem ser mantidos longe dos produtos e ser manuseados e armazenados de forma higiênica para minimizar o risco de contaminação cruzada dos produtos</i></p> <p>Norma 852/2004, Anexo II, cap.VI 1-4</p>

- Materiais, construção... permite a fácil limpeza e desinfecção
- **Evidências objetivas** de que os procedimentos são eficientes

3. Programas Pré-requisito

Tabela de Diagnóstico 03	Objetivo/Referência
<p>22. Substâncias perigosas e/ou não comestíveis (ração, produtos de limpeza, desinfetantes, etc.)</p> <p>22.1 Etiquetados adequadamente</p> <p>22.2 Armazenamento separado e seguro</p>	<p><i>Controlar as substâncias químicas nos arredores de áreas de processamento e armazenamento</i></p> <p>Norma 852/2004, Anexo II, capítulo IX , 8</p> <p>Consultar também o item 6 acima</p>

3. Programas Pré-requisito

Tabela de Diagnóstico 03	<i>Objetivo/Referência</i>
23. Controle de pragas 23.2 Controle nos arredores 23.2 Controle nas áreas de processamento	<i>Controlar (prevenir e eliminar) pragas e evitar que contaminem produtos</i> Norma. 852/2004, Anexo II, capítulo IX 4 Consultar também o Item 1 acima

- Inclui: insetos, roedores/ratos, pássaros e animais domésticos
- Procedimentos implementados e eficientes (evidências objetivas)

3. Programas Pré-requisito

Tabela de Diagnóstico 03	<i>Objetivo/Referência</i>
<p>24. Higiene pessoal</p> <p>24.1 Todos os funcionários devem vestir vestuário de proteção adequado</p> <p>24.2 O vestuário de proteção deve estar limpo e ser mantido em boas condições</p> <p>24.3 Todos os funcionários devem manter um alto padrão de higiene pessoal</p>	<p><i>Minimizar o risco de transmissão de patógenos humanos e outros riscos oferecidos pelos funcionários que manuseiam os alimentos</i></p> <p>Norma. 852/2004, Anexo II, capítulo VIII 1.</p>

- Instalações de lavanderia e procedimentos de troca de roupas
- Procedimentos e métodos para lavar as mãos
- Procedimentos para o uso e manutenção de bacias para lavagem de botas
- Monitoramento e verificação interna

3. Programas Pré-requisito

Tabela de Diagnóstico 03	<i>Objetivo/Referência</i>
<p>25. Saúde dos funcionários</p> <p>25.1 Funcionários que podem ter doenças transmissíveis através de alimentos ou possuem afecções cutâneas como feridas infectadas, infecções de pele, feridas ou diarreia não têm permissão para manusear alimentos</p>	<p><i>Garantir que as pessoas que manuseiam os alimentos não são uma fonte de contaminação</i></p> <p>Norma 852/2004, Anexo II, cap.VIII 1</p>

- Procedimentos para os funcionários relatarem doenças
- Procedimentos de monitoramento

3. Programas Pré-requisito

Tabela de Diagnóstico 03	Objetivo/Referência
<p>26. Limpeza e saneamento</p> <p>26.1 e 26.2 Procedimentos de limpeza e saneamento estão descritos de forma adequada e implementados com eficiência:</p> <ul style="list-style-type: none">• Instalações de processamento e equipamentos, após e durante o processamento• Dependências para funcionários	<p><i>Garantir que as instalações de processamento e o equipamento em contato com o produto seja mantido limpo e não seja uma fonte de contaminação, conforme a Norma</i></p> <p>Norma 852/2004 Anexo II Consultar também os itens 1 e 15</p>
<ul style="list-style-type: none">• Critérios definidos, monitoramento de eficiência• Evidência objetiva de que os procedimentos são eficientes	

3. Programas Pré-requisito

Tabela de Diagnóstico 04	Objetivo/Referência
<p>27. Rastreabilidade e procedimentos de recall</p> <p>27.1 Descrição adequada</p> <p>27.2 Marcas de identificação</p> <p>27.3 A rastreabilidade começa na produção primária</p>	<p><i>Prevenir riscos ao consumidor final e colaborar com as autoridades competentes na gestão de riscos</i></p> <p>Norma 178/2002, Art.3, 15 & Art.18</p> <p>Norma 178/2002, Art.19</p> <p>Norma 853/2004 Art.5, 6 & Anexo II</p> <p>Norma 852/2004 Anexo I, Parte A III-7,8</p> <p>Norma 853/2004 Anexo II, VII ch.1.</p>

- Recall: É responsabilidade da Empresa Alimentícia informar os consumidores e a Autoridade Competente caso tome conhecimento de riscos de segurança em produtos colocados à venda
- Rastreabilidade: Tem efeito apenas inter-territorial (ex: não se aplica a países terceiros). Apenas quando exigências específicas são aplicáveis

4. Design e Controle do Processo

Tabela de Diagnóstico 04	Objetivo/Referência
<p>28. Procedimentos <u>projetados para a proteção dos alimentos</u> em todos os estágios da produção, processamento e distribuição</p> <p>28.1 Proteção contra a contaminação</p> <p>28.2 Temperaturas mantidas abaixo de níveis que possam resultar em riscos para a saúde</p> <p>28.3 Congelamento rápido</p> <p>28.4 Degelo projetado para minimizar o risco de criação e contaminação de micróbios</p>	<p><i>Minimizar o risco de contaminação dos produtos por microorganismos patogênicos, riscos químicos e físicos e minimizar o risco de criação de microorganismos patogênicos.</i></p> <p>Norma. 852/2004, Anexo II, cap. IX 3, 5, 6, e 7.</p> <p>Também se referir ao item 29.</p>

- Cadeia de frio ininterrupta
- Questões práticas de manuseio realizadas sem demora

4. Design e Controle do Processo

Tabela de Diagnóstico 04	Objetivo/Referência
<p>29. Produtos frescos – manuseio de matéria prima</p> <p>29.1 Armazenamento sob gelo</p> <p>29.2 Água derretida deve ser drenada</p> <p>29.3 Armazenamento frio que permita o derretimento do gelo</p> <p>29.4 Água fria ou gelo utilizado em matérias-primas nos criadouros</p> <p>29.5 Limpeza de matérias-primas pré-processadas (decaptadas e evisceradas)</p> <p>29.6 Higiene no pré-processamento (decaptação e evisceração)</p>	<p><i>Produtos de pesca frescos (matérias-primas) mantidos em temperatura que se aproxime à temperatura de derretimento do gelo e armazenadas de forma a evitar a contaminação e/ou degradação</i></p> <p>Norma 853/2004, Anexo III, seção VIII, cap. III A1, A4, A5</p> <p>Norma 853/2004, Anexo III, seção VIII, cap. VII-1, 2, 3</p>

4. Design e Controle do Processo

Tabela de Diagnóstico 04	Objetivo/Referência
<p>30. Produtos frescos – matéria-prima</p> <p>30.1 Manuseio higiênico</p> <p>30.2 Utensílios limpos utilizados</p> <p>30.3 Produtos removidos das mesas da fábrica sem demora</p> <p>30.3 Produtos resfriados de forma adequada e sem demora</p>	<p><i>Produtos de pesca frescos (matérias-primas) devem ser mantidos em temperaturas “que se aproximem da temperatura de derretimento do gelo” e manuseados e armazenados de forma a evitar a contaminação e a degradação</i></p> <p>Norma 853/2004, Anexo III, seção VIII, cap.III A2, A3</p>

- Procedimentos para a limpeza/troca de utensílios

4. Design e Controle do Processo

Tabela de Diagnóstico 04	Objetivo/Referência
<p>31. Produtos congelados</p> <p>31.1 Capacidade do equipamento de congelamento</p> <p>31.2 Capacidade de armazenamento frio</p> <p>31.3 Facilidade de leitura dos aparelhos de gravação de temperatura</p> <p>31.3 Equipamento de gravação de temperaturas posicionado corretamente</p>	<p><i>Os produtos devem ser congelados rapidamente em temperaturas de no mínimo -18°C no centro e mantidos em temperaturas de no mínimo -18°C ou mais baixas. Temperaturas de armazenamento devem ser monitoradas e documentadas.</i></p> <p>Norma 853/2004, Anexo III, seção VIII, capítulo III B (ref: seção VIII, cap.1 parte 1, C1, C2)</p> <p>Consultar também o item 15.6</p>

- “Atingir -18°C rapidamente”, “Manter o produto em temperaturas de no mínimo -18°C”
- Monitoramento: Evidências do controle de temperaturas
- Medidas corretivas: Evidência da aplicação e eficiência no caso de desvios das exigências

4. Design e Controle do Processo

Tabela de Diagnóstico 04	Objetivo/Referência
<p>32. Produtos de pesca separados mecanicamente</p> <p>32.1 Matéria-prima</p> <p>32.2 Processo de separação</p> <p>32.3 Processamento adicional</p>	<p><i>Produtos de pesca separados mecanicamente devem ser produzidos a partir de materiais frescos e eviscerados, e devem ser congelados ou adicionalmente processados sem demora</i></p> <p>Norma 853/2004, Anexo III, seção VIII, cap. III C1, C2.</p>

- Apenas peixes inteiros e ossos após filetagem – sem vísceras
- Processamento rápido

4. Design e Controle do Processo

Tabela de Diagnóstico 04	Objetivo/Referência
<p>33. Produtos cozidos (crustáceos & moluscos)</p> <p>33.1 Arrefecidos imediata e rapidamente</p> <p>33.2 Arrefecimento em temperaturas que se aproximem à temperatura de derretimento do gelo ou imediatamente congelados em temperaturas de ao menos -18°C após o arrefecimento</p>	<p><i>Crustáceos e moluscos cozidos devem ser manuseados de forma higiênica, arrefecidos rapidamente à temperaturas “que se aproximem à temperatura de derretimento do gelo” ou imediatamente congelados</i></p> <p>Norma 853/2004, Anexo III, seção VIII, cap.IV-1,2,3.</p>

- Limites críticos: Tempo e temperatura (monitoramento);
- Validação do design do processo;
- Verificação interna (calibração de equipamentos, teste de produtos).

4. Design e Controle do Processo

Tabela de Diagnóstico 04	Objetivo/Referência
<p>34. Produtos esterelizados com calor</p> <p>34.1 Em conformidade com o padrão internacional reconhecido</p> <p>34.2 Parâmetros de tempo-temperatura especificados</p> <p>34.3 Monitoramento por meio de equipamentos automáticos</p> <p>34.4 Prevenir a contaminação do produto</p> <p>34.5 Controle de vedação</p>	<p><i>Os produtos devem ser considerados livres de microorganismos capazes de crescer em recipientes hermeticamente fechados mantidos em temperatura ambiente</i></p> <p>Norma 852/2004, Anexo II, capítulo VII, 6 e XI 1-3</p> <p>Norma 852/2004 Art.5</p>

- Limites críticos: Tempo e temperatura (Monitoramento);
- Validação do design do processo;
- Verificação interna (ex: calibração, testes do produto)

4. Design e Controle do Processo

Tabela de Diagnóstico 04	Objetivo/Referência
<p>35. Embalagem e acondicionamento (peixe cru)</p> <p>35.1 e 35.2 Recipientes usados para peixe fresco e gelo</p> <p>35.3 e 35.4 Blocos de matéria-prima congelada</p>	<p><i>Manuseio e armazenamento utilizam apenas materiais limpos e de qualidade compatível com a indústria alimentícia</i></p> <p>Ref: Norma 853/2004, Anexo III, seção VIII, cap.VI-1, 2, 3</p> <p>Consultar também o item 17.</p>

- Recipientes: Resistentes à água, permitem a drenagem de água derretida para longe do produto
- Blocos de matéria-prima congelada adequadamente embalados em materiais limpos

4. Design e Controle do Processo

Tabela de Diagnóstico 04	Objetivo/Referência
<p>36. Condições de transporte para produtos de pesca</p> <p>36.1 Produtos de pesca frescos e congelados (que não passaram por processamento)</p> <p>36.2 Produtos de pesca congelados</p> <p>36.3 Peixes vivos</p>	<p><i>Temperaturas durante o transporte devem minimizar o risco de crescimento de bactérias patogênicas e a degradação devido ao crescimento de organismos microbiológicos ou enzimáticos</i></p> <p>Norma 853/2004, Anexo III, seção VIII, cap.VIII-1, 2, 3, 4</p>

Questões importantes:

- “aproximação da temperatura de derretimento do gelo”. “água de degelo drenada”, “temperatura de no mínimo -18°C em todas as partes”, “breves subidas de temperatura max. 3°C”, “viabilidade dos peixes vivos não afetada”
- Monitoramento e medidas corretivas projetadas e implementadas

4. Design e Controle do Processo

Tabela de Diagnóstico 04	Objetivo/Referência
<p>37. Treinamento</p> <p>37.1 Todos os funcionários adequadamente treinados para desempenhar suas responsabilidades e atividades de forma adequada</p> <p>37.2 O treinamento está em conformidade com leis nacionais relacionadas ao treinamento de funcionários nos setores alimentício e de pesca</p>	<p><i>Garantir que os funcionários estejam instruídos e treinados em higiene alimentícia, de forma a desempenhar suas responsabilidades e atividades como manuseadores de alimentos de forma adequada</i></p> <p>Norma 852/2004, Anexo II, cap. XII 1-3</p> <p>Consultar também o item 55.</p>

5. Padrões de saúde

Tabela de Diagnóstico 05	<i>Objetivo/Referência</i>
38. Exame organoléptico 38.1 Desempenhado em conformidade com critérios específicos de frescor	<i>Produtos colocados à venda devem cumprir com critérios mínimos de frescor para serem considerados adequados para o consumo humano</i> Norma 853/2004, Anexo III, section VIII, ch.V-A

Critérios para “espécies-UE” em Norma 2406/1996, Artigo 3 e Anexo I.

5. Padrões de saúde

Tabela de Diagnóstico 05	Objetivo/Referência
<p>39. Frescor e histamina</p> <p>39.1 Níveis de histamina em conformidade com as exigências em todos os produtos de certas espécies</p> <p>39.2 Plano de amostragem - 9 amostras por lote</p>	<p><i>O monitoramento e verificação Interna de programas pré-requisito e HACCP deve incluir a amostragem e o teste de conformidade com processos e padrões específicos para o produto</i></p> <p>Norma 2073/2005 e 852/2004 Art.4, 3a e 3e</p> <p>Norma 853/2004, Anexo III, seção VIII, cap. V-B</p> <p>Norma 2073/2005, Anexo I, cap.1, 1.25</p>

- Famílias das espécies: *Scrombridae, Clupeidae, Engraulidae, Coryfenidae, Pomatomidae*
- Padrão de histamina: max 200 ppm em qualquer amostra, max 100 ppm em 2 de 9 amostras, média máxima 100 ppm

5. Padrões de saúde

Tabela de Diagnóstico 05	Objetivo/Referência
<p>40. Frescor e histamina (cont.)</p> <p>39.3 Produtos são testados para identificar a presença de TVB-N ou TMA-N caso a avaliação organoléptica indique problemas de frescor</p> <p>39.4 Produtos de pesca com TVB-N > 30 não são colocados à venda</p>	<p><i>Testes de frescor devem ser realizados para complementar as avaliações organolépticas caso as avaliações revelem quaisquer dúvidas sobre o frescor</i></p> <p>Norma 853/2004, Anexo III, seção VIII, cap. V-C</p> <p>Norma 2074/2005 Anexo 2, seção II, cap. I e II</p>

- Método analítico especificado na Norma 2074/2005 Anexo 2, cap.3

5. Padrões de saúde

Tabela de Diagnóstico 05	<i>Objetivo/Referência</i>
40. Parasitas 40.1 Exames visuais para identificar parasitas visíveis	<i>Produtos de pesca obviamente contaminados com parasitas não devem ser colocados à venda</i> Ref: Norma 853/2004, Anexo III, seção XIII, cap. V-D Norma 2074/2005, Anexo 2, seção I, cap. I e II

- Definições na Norma 2074/2005 Anexo 2, cap.1
- Procedimentos analíticos especificados na Norma 2074/2005 Anexo 2, cap.2

5. Padrões de saúde

Tabela de Diagnóstico 05	Objetivo/Referência
<p>41. Espécies tóxicas</p> <p>41.1 <i>Tetraodontidae</i>, <i>Molidae</i>, <i>Diodontidae</i> e <i>Canthigastridae</i> não são colocadas à venda</p> <p>41.2 Família <i>Gempylidae</i> é colocada no Mercado apenas em pacotes embalados</p> <p>41.3 Família <i>Gempylidae</i> é adequadamente rotulada com o nome científico e informações sobre riscos específicos relacionados</p>	<p><i>Espécies de peixes venenosas para os humanos não devem ser colocadas à venda. Espécies de peixe com efeitos adversos leves como a família Gempylidae são adequadamente embalados e rotulados</i></p> <p>Norma 853/2004, Anexo III, seção XIII, cap.V-E.</p> <p>Norma 2074/2005 Anexo VII, 2c</p>
<ul style="list-style-type: none">• <i>Gempylidae</i> (<i>Ruvetus petriosis</i> e <i>Lepidocybium flavobrunneum</i>)	

5. Padrões de saúde

Tabela de Diagnóstico 05	Objetivo/Referência
<p>42. Critério microbiológico 42.1 Produtos descascados e sem concha feitos de crustáceos e moluscos cozidos em conformidade com as exigências para <i>Salmonella</i>, <i>E Coli</i> e Coagulase + staphylococci</p>	<p><i>O monitoramento e verificação interna dos programas pré-requisito e HACCP devem incluir a amostragem e o teste de conformidade com certos padrões de processos e produtos</i></p> <p>Norma 2073/2005 e 852/2004 Art.4, 3a e 3e</p> <p>Norma 2073/2005, Anexo I, cap.2.4.1</p>

• Critério Microbiológico Harmonizado

Critério de Processos:

- Coagulase + *staphylococci*: n=5, c=2, m=100 cfu/g M=1000 cfu/g
- *E. coli*: :n=5, c=2, m=1/g M=10/g

Métodos de referência: ISO 68881-2, ISO 16649-2

Critério de Produtos:

- *Salmonella*: n=5, c=0 (ausente em 25 g)

Método de Referência: ISO 6579

Critério harmonizado – Contaminantes

Metais Pesados

- Parte comestível de peixes (diferentes agrupamentos para diferentes substâncias)
- Crustáceos
- Moluscos bivalves

Dioxinas e PCBs

- Parte comestível de peixes e crustáceos
- Parte comestível de enguias

HAP (Benzo (a) pireno)

- Parte comestível dos peixes defumados
- Parte comestível de outros peixes
- Crustáceos, cefalópodes não defumados
- Moluscos bivalves

Norma 1881/2006 sobre Níveis Máximos

Norma 589/2014 e 333/2007 sobre Métodos de Amostragem e Critérios Analíticos de Desempenho

6. Avaliação do plano HACCP

Tabela de Diagnóstico 06	Objetivo / Referência
Comprometimento e responsabilidade de gestão 5 Etapas preliminares 7 Princípios	<i>Procedimentos com base em princípios HACCP devem ser documentados, implementados e mantidos para garantir a segurança de alimentos colocados à venda</i> Norma 852/2004, Art.5, pt.1, 3, 4 HACCP Doc. Or. Anexo 1

- O documento de Orientação tem o objetivo de orientar e não é um documento juridicamente vinculante;
- Contudo, esse documento é muito similar ao Código Internacional Codex sobre higiene alimentar: CAC/RCP 1-1969 Rev. 4-2004
- Procedimentos com base em HACCP devem ser implementados de forma flexível, refletindo o tipo e dimensão da empresa alimentícia

6. Avaliação do plano HACCP

Tabela de Diagnóstico 06	Objetivo / Referência
44. Equipe HACCP 45. Descrição do produto 46. Identificação do uso intencionado	<i>Procedimentos baseados em princípios HACCP devem ser documentados, implementados e mantidos para garantir a segurança dos alimentos colocados à venda</i> Norma 852/2004, Art.5, pt.1, 3, 4. HACCP Doc. Or. Anexo 1, cap.1.1, 1.2, 1.3

Equipe HACCP:

- Multi-disciplinar, multi-departamentos
- Habilidades e conhecimento adequados sobre riscos relevantes para processos, produtos e características de matérias-primas
- Treinamento adequado em aplicação de princípios HACCP

6. Avaliação do plano HACCP

Tabela de Diagnóstico 06	Objetivo/Referência
<p>47. Elaboração de fluxograma</p> <p>47.1 Contendo todas as etapas, <u>incluindo atrasos</u></p> <p>47.2 Incluir matérias-primas</p> <p>47.1 Baseado em dados técnicos</p> <ul style="list-style-type: none">• Verificar o fluxograma no local para confirmar sua precisão	<p><i>Procedimentos baseados em princípios HACCP devem ser documentados, implementados e mantidos para garantir a segurança dos alimentos colocados à venda</i></p> <p>Norma 852/2004, Art.5, pt.2. HACCP Doc. Ori. Anexo 1, cap.1.4 e 1.5</p>

- Dados técnicos: ex: layout, fluxos de produtos, funcionários, equipamentos, resíduos, etc. e parâmetros técnicos de operação - ex: questões normalmente abordadas em programas pré-requisito (procedimentos por escrito)

6. Avaliação do plano HACCP

Tabela de Diagnóstico 06	Objetivo/Referência
49. Análise de Riscos 50. Determinação de PCCs 51. Determinação de limites críticos	<i>Procedimentos com base em princípios HACCP devem ser documentados, implementados e mantidos para garantir a segurança de alimentos colocados à venda</i> Norma 852/2004, Art.5, pt.2. HACCP Doc. Ori. Anexo 1, cap.1.6, cap.2 e cap. 3

- Análise de risco: Abordagem sistemática, cada etapa, riscos específicos, medidas de controle eficientes;
- Determinação de PCCs: Adequada e identificada de forma correta;
- Limites críticos: Observável em tempo real ou mensurável para um operador

6. Avaliação do plano HACCP

Tabela de Diagnóstico 06	Objetivo/Referência
52. Monitoramento 53. Medidas corretivas	<i>Procedimentos com base em princípios HACCP devem ser documentados, implementados e mantidos para garantir a segurança dos alimentos colocados à venda</i> Norma 852/2004, Art.5, pt.2. HACCP Doc. Or. Anexo 1, cap.4, 5,

- Documentação e Implementação
- Procedimentos adequados, operadores treinados, registros de monitoramento
- Verificação de registros de monitoramento, monitoramento de PCCs e monitoramento de sistemas

6. Avaliação do plano HACCP

Tabela de Diagnóstico 06	Objetivo/Referência
<p>54. Verificação interna verificação de PCCs</p> <ul style="list-style-type: none">• Verificar que o monitoramento é confiável e eficiente para controlar a segurança alimentar• Verificação de sistema• Verificar que o sistema como um todo é adequado para controlar a segurança alimentar de forma eficiente	<p><i>Procedimentos com base em princípios HACCP devem ser documentados, implementados e mantidos para garantir a segurança dos alimentos colocados à venda</i></p> <p>Norma 852/2004, Art.5, pt.2. HACCP Doc. Or. Anexo 1, cap.6</p>
<ul style="list-style-type: none">• Planejada e implementada• Onde? O que? Quando? Quem? Como?	

6. Avaliação do plano HACCP

Tabela de Diagnóstico 06	Objetivo/Referência
<p>54. Verificação interna</p> <ul style="list-style-type: none">Também inclui todos os programas pré-requisito	<p><i>Procedimentos com base em princípios HACCP devem ser documentados, implementados e mantidos para garantir a segurança dos alimentos colocados à venda</i></p> <p>Norma. 852/2004, Art.5, pt.2 HACCP Doc.Ori. Anexo 1, cap.6</p>

6. Avaliação do plano HACCP

Tabela de Diagnóstico 06	Objetivo/Referência
<p>54. Verificação interna</p> <p>54.14 Realizada conforme planejado incluindo:</p> <ul style="list-style-type: none">• Validação de limites críticos• Calibração de equipamentos• Amostragem e teste de produtos• Revisão de registros• Auditorias internas• Revisões quando houverem mudanças relevantes• Auditorias internas conduzidas com frequência adequada <p>54.15 Medidas corretivas eficientes no controle de alimentos em caso de desvio das exigências</p>	<p><i>Procedimentos com base em princípios HACCP devem ser documentados, implementados e mantidos para garantir a segurança dos alimentos colocados à venda</i></p> <p>Norma. 852/2004, Art.5, pt.2</p> <p>HACCP Doc.Ori. Anexo 1, cap.6</p>

6. Avaliação do plano HACCP

Tabela de Diagnóstico 06	Objetivo/Referência
<p>55. Treinamento</p> <p>55.1 membros da equipe HACCP treinados especificamente na aplicação dos princípios HACCP</p> <p>55.2 Necessidades de treinamento identificadas para todos os funcionários que trabalham com PCCs</p> <p>55.3 Treinamento conduzido e documentado</p>	<p><i>Garantir que os funcionários estão instruídos e treinados em higiene alimentar conforme seja relevante para suas responsabilidades e atividades</i></p> <p>Norma 852/2004 Art.5</p> <p>Norma 852/2004, Anexo II, cap.XII 1-3</p> <p>HACCP Doc. Ori. Anexo I, cap.8</p>

- Registros e observação/entrevistas no local

Muito obrigado.