
**Workshop Internacional para Capacitação
das Indústrias de Aquicultura e Pesca para o Mercado Europeu**
15 a 19 de julho de 2019 - Itajaí, Santa Catarina, Brasil

Visita Técnica – indústria de processamento de pescado

Nome:

Detalhes da Intervenção

Âmbito do diagnóstico
Elementos específicos do diagnóstico
Linhas de processamento analisadas

Atividade do Estabelecimento

Número de funcionários:	Mulheres:	Homens:
Atividade (processos e produtos)		
Tipo de matérias-primas: Espécies: Fonte (Selvagem/de Criação):		
Capacidade de Produção:		
Tabelas de Diagnóstico: PE 01 : Ambiente e Construção - Todas as Instalações PE 02 : Requisitos de Construção em áreas onde os alimentos são manuseados – todas as instalações PE 03: Implementação de Programas Pré-requisito PE 04 : Critérios específicos de design e controle do processo PE 05 : Normas sanitárias aplicáveis aos produtos de pesca PE 06: Avaliação dos planos HACCP		

PE 01: Arredores e Construção

Elementos a verificar	Objetivo da legislação e referências	Observações
<p>1. Arredores, Construção e Layout</p> <p>1.1. Ambiente externo higiênico e limpo</p> <p>1.2. Ambiente mantido de forma a impedir o acesso e abrigo de pragas</p> <p>1.3. Estabelecimentos projetados para impedir a admissão de pragas</p> <p>1.4. Estabelecimentos que excluem a contaminação com materiais como sujeira acumulada, mofo ou outras partículas indesejáveis</p> <p>1.5. As condições nas áreas de manuseio e processamento são adequadas para armazenar, manusear e processar produtos em condições sanitárias e higiênicas</p> <p>1.6. Condições adequadas para permitir o armazenamento, manuseio e processamento em temperaturas adequadas</p> <p>1.7. Layout e fluxo de produtos adequado para evitar a contaminação cruzada de áreas menos limpas para áreas limpas</p> <p>1.8. Estabelecimentos mantidos limpos</p>	<p>Garantir que o design, construção, localização e dimensão das instalações alimentares permitam um controle adequado da higiene e segurança dos alimentos</p> <p>Norma 852/2004, Anexo II, Capítulo I - 1, 2a-2d.</p> <p>Também consultar os pontos 23, 26 e 47 abaixo</p>	
<p>2. Ventilação</p> <p>2.1. Suficiente e adequada para a operação</p> <p>2.2. Fluxo de ar mecânico: garantir o fluxo de locais limpos para locais menos limpos</p> <p>2.3. Facilidade de manutenção e limpeza</p>	<p>Reduzir o risco de contaminação dos produtos.</p> <p>Norma 852/2004, Anexo II, Capítulo I -5</p>	
<p>3. Instalações dos funcionários</p> <p>3.1. O número de banheiros é suficiente</p> <p>3.2. Presença de banheiros com descargas ligadas a um sistema de drenagem eficaz</p> <p>3.3. Instalações sanitárias não devem ter portas que deem para áreas de processamento</p> <p>3.4. O número de pias de lavar as mãos é adequado</p> <p>3.5. As pias de lavar as mãos estão em locais convenientes</p> <p>3.6. As pias de lavar as mãos possuem design adequado (não manual)</p> <p>3.7. As pias de lavar as mãos dispõem de instalações adequadas para uma lavagem de mãos eficiente (água corrente quente e fria, sabão e instalações higiênicas de secagem)</p> <p>3.8. Pias de lavar as mãos devem servir apenas esse propósito</p> <p>3.9. As instalações sanitárias dispõem de ventilação adequada</p> <p>3.10. Os vestiários são adequados à operação</p>	<p>Assegurar a existência de condições adequadas para garantir a aplicação das regras de higiene pessoal no estabelecimento</p> <p>Norma 852/2004, Anexo II, Capítulos I-3, 4, 6 e 9</p>	

PE 01: Arredores e Construção

Elementos a verificar	Objetivo da legislação e referências	Observações
4. Luz 4.1. As instalações dispõem de luz adequada para as operações	Norma 852/2004, Anexo II, Capítulo I-7	
5. Sistema de drenagem 5.1. Projetado para evitar o risco de contaminação com o fluxo de águas residuais de áreas menos limpas para áreas limpas 5.2. Adequado para a operação	Garantir que o sistema de drenagem não constitui uma fonte de contaminação do estabelecimento Norma 852/2004, Anexo II, Capítulo I-8	
6. Armazenamento de produtos químicos 6.1. Instalações de armazenamento adequadas que permitam o armazenamento seguro de agentes de limpeza e desinfecção em locais onde os alimentos não são manuseados	Garantir que produtos químicos perigosos de limpeza e desinfecção não possam contaminar os alimentos Norma 852/2004, Anexo II, Capítulo I - 10 Consultar também ponto 22 abaixo	

PE 03: Implementação de Programas Pré-requisito

Elementos a verificar	Objetivo da legislação e referências	Observações
<p>7. Chão</p> <p>7.1. Feito de materiais impermeáveis, não absorventes, laváveis e não tóxicos</p> <p>7.2. Superfícies mantidas em boas condições para que sejam fáceis de limpar e desinfectar</p> <p>7.3. Superfícies que permitam uma drenagem superficial adequada</p> <p>8. Paredes</p> <p>8.1. Feitas de materiais impermeáveis, não absorventes, laváveis e não tóxicos</p> <p>8.2. Superfícies mantidas em boas condições para que sejam fáceis de limpar e desinfectar</p> <p>9. Tetos e demais dispositivos e acessórios</p> <p>9.1. Construídos com acabamento que evite a acumulação de sujeira, o crescimento de mofo, a remoção de partículas e minimize a condensação</p> <p>10. Janelas e outras aberturas</p> <p>10.1. Construídas de modo a evitar a acumulação de sujeira</p> <p>10.2. Com telas à prova de insetos, caso sejam abertas para o lado de fora</p> <p>10.3. As telas à prova de insetos nas janelas e outras aberturas devem ser fáceis de remover para limpeza</p> <p>11. Portas</p> <p>11.1. Feitas de materiais adequados (lisos e não absorventes)</p> <p>11.2. Fáceis de limpar e desinfectar</p> <p>12. Superfícies em contato com os alimentos</p> <p>12.1. Feitas de materiais adequados (lisos, laváveis, não corrosivos, não tóxicos)</p> <p>12.2. Mantidas em boas condições que permitam fácil limpeza e desinfecção</p>	<p>Garantir que o design das instalações permita boas práticas de higiene, incluindo a proteção contra a contaminação entre e durante as operações de processamento</p> <p>Norma 852/2004, Anexo II, Capítulo II-1a-1f, 2b</p>	

PE 03: Implementação de Programas Pré-requisito

Elementos a verificar	Objetivo da legislação e referências	Observações
<p>13. Limpeza dos utensílios de trabalho</p> <p>131. Instalações adequadas para a limpeza, desinfecção e armazenamento de utensílios e equipamento de trabalho</p> <p>132. Instalações de limpeza, desinfecção e armazenamento de utensílios de trabalho projetadas para a fácil limpeza e manutenção dos materiais</p> <p>133. As instalações de limpeza e desinfecção dos utensílios de trabalho devem dispor de um abastecimento adequado de água quente e fria</p>	<p>Garantir que os utensílios de trabalho possam ser limpos de forma eficiente</p> <p>Norma 852/2004, Anexo II, Capítulo II-2c, 2e Documento de Orientação HACCP Anexo I, Cap. 2.2 (Nota Informativa da UE, Diário Oficial 2016/C 278/0)</p>	
<p>14. Instalações para lavagem de alimentos</p> <p>141. Projetadas para esse fim</p> <p>142. Fornecimento de água potável</p> <p>143. Mantidas limpas</p>	<p>Evitar a contaminação dos alimentos</p> <p>Norma 852/2004, Anexo II, Capítulo I - 4, III-2d Norma 852/2004, Anexo II, Capítulo II-3</p>	
<p>15. Artigos, acessórios e equipamentos</p> <p>151. A instalação deve permitir uma limpeza adequada tanto do equipamento como de seus arredores</p> <p>152. Construída com materiais que minimizem o risco de contaminação e mantida de forma a diminuir esse risco</p> <p>153. Construída com materiais que permitam a limpeza e desinfecção e mantida de forma a permitir a limpeza e desinfecção</p> <p>154. Limpa e desinfetada de forma eficaz e com frequência suficiente para evitar o risco de contaminação</p> <p>155. Aditivos para proteção contra a corrosão utilizados em conformidade com as boas práticas</p> <p>156. O equipamento deve estar equipado com dispositivos de controle adequados (por exemplo, fogões de cozinha, congeladores, freezers, salas de refrigeração)</p>	<p>Os artigos, acessórios e equipamentos em contato com os alimentos são construídos e mantidos de forma a evitar qualquer risco de contaminação</p> <p>Norma 852/2004, Anexo II, Capítulo V 1- 3</p>	

PE 03: Implementação de Programas Pré-requisito

Elementos a verificar	Objetivo da legislação e referências	Observações
<p>16. Matérias-primas, ingredientes, embalagens e outros <u>O que verificar?</u> 161. São controlados no momento de recebimento? 162. São rejeitados se for reconhecido ou razoavelmente esperado estarem contaminados e oferecerem risco para a segurança alimentar que não possam ser eliminados através da triagem, preparação ou processamento? 163. São armazenados de forma a evitar a deterioração? 164. São armazenados de forma a proteger de contaminação? <u>Como verificar?</u> 165. Os critérios de qualidade e segurança estão definidos e são adequados para garantir que os alimentos são seguros e próprios para consumo? 166. Os critérios de rastreabilidade estão adequadamente definidos? 167. O monitoramento, as medidas corretivas e a verificação interna estão adequadamente planejados de acordo com critérios definidos? 168. O monitoramento, as medidas corretivas e a verificação interna são executados conforme planejado? 169. O monitoramento e verificação interna são eficazes para controlar os riscos alimentares e garantir que os alimentos são próprios para consumo? 16.10. A documentação sobre o sistema de fornecimento de matérias-primas é adequada e está atualizada (por exemplo, programa de aprovação do fornecedor, sistema de rastreabilidade)?</p>	<p>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</p> <p>Referências: Norma 852/2004, Anexo II, Capítulo. IX 1-2 Norma 852/2004, Anexo I, Parte A III-7, 8</p> <p>Documento de Orientação HACCP Anexo I, 2.10 (Nota Informativa da UE, Diário Oficial 2016/C 278/0)</p>	
<p>17. Material de acondicionamento e embalagem 171. Materiais selecionados de forma a não representarem uma fonte de contaminação 172. Materiais armazenados de forma a não serem expostos a contaminantes 173. Operações de acondicionamento e embalagem projetadas para evitar a contaminação dos produtos 174. Integridade da construção e limpeza dos recipientes de armazenamento, caso aplicável (por exemplo, latas esterilizadas e frascos de vidro esterilizados) 175. Materiais de embalagem reutilizados são fáceis de limpar e desinfetar</p>	<p>Os materiais de embalagem e de acondicionamento não apresentam qualquer risco de contaminação dos alimentos</p> <p>Referências: Norma 852/2004, Anexo II, Capítulo X 1-4</p> <p>Consultar também o item 35 abaixo</p>	

PE 03: Implementação de Programas Pré-requisito

Elementos a verificar	Objetivo da legislação e referências	Observações
<p>18. Água <u>O que verificar?</u></p> <p>181. Existe abastecimento adequado de água potável em todos os locais onde é necessário?</p> <p>182. Existe o fornecimento de água do mar limpa adequada em todos os locais em que a utilização é permitida (caso aplicável)?</p> <p>183. A água não potável é circulada em sistema de encanamento separado, projetado para evitar o refluxo para o sistema de água potável?</p> <p>184. O sistema de encanamento para água não potável está devidamente identificado?</p> <p>185. A água reciclada é potável ou de qualidade adequada para os fins utilizados (caso aplicável)?</p> <p>19. Gelo <u>O que verificar?</u></p> <p>191. O gelo em contato com produtos da pesca é fabricado com água potável?</p> <p>192. O gelo é protegido da contaminação durante a produção, manuseio e armazenamento?</p> <p>20. Vapor <u>O que verificar?</u></p> <p>201. O vapor utilizado em contato com os alimentos é limpo e não representa qualquer risco para os produtos de pesca?</p> <p><u>Como verificar?</u></p> <p>202. Os critérios de qualidade estão adequadamente definidos?</p> <p>203. Os critérios de processo estão adequadamente definidos (cloro, tratamento UV, etc.)?</p> <p>204. O monitoramento, as medidas corretivas e verificação interna estão planejados em conformidade com critérios definidos?</p> <p>205. O monitoramento, as medidas corretivas e a verificação interna são executados conforme o planejado?</p> <p>206. A documentação sobre o sistema de abastecimento de água é adequada e está atualizada (Mapa do sistema de abastecimento, plano de monitoramento, resultados da análise)?</p>	<p>O sistema de abastecimento de água garante que apenas água potável ou limpa seja utilizada em contato com os produtos de pesca</p> <p>Referências:</p> <p>Norma 852/2004, Anexo II, Capítulo VII 1-6</p> <p>Norma 853/2004, Anexo III, Seção VIII 3b</p> <p><u>Diretriz 98/83/CE Anexo II Tabela A, B e C</u></p> <p>(Nota: o gelo de água limpa só pode ser utilizado para refrigeração de produtos de pesca inteiros)</p>	

PE 03: Implementação de Programas Pré-requisito

Elementos a verificar	Objetivo da legislação e referências	Observações
<p>21. Resíduos alimentares e outros resíduos <u>O que verificar?</u></p> <p>21.1. São removidos rapidamente de locais onde alimentos estão presentes? (não é permitido acumular)</p> <p>21.2. São depositados em recipientes fechados ou outros sistemas adequados de eliminação de resíduos?</p> <p>21.3. Os recipientes são feitos de materiais que permitam limpeza e desinfecção fácil?</p> <p>21.4. As instalações para o depósito de resíduos foram construídas de forma a serem fáceis de limpar e são mantidas em condições adequadas?</p> <p>21.5. As regras para o armazenamento e eliminação de resíduos foram elaboradas e são geridas de modo a permitir a limpeza e a proteção contra a entrada de organismos nocivos?</p> <p>21.6. Os resíduos são eliminados de forma higiênica e com respeito ao meio-ambiente? (em conformidade com as regras da UE/nacionais)</p> <p><u>Como verificar?</u></p> <p>21.7. Os procedimentos são eficientes? (evidências objetivas)</p>	<p>Os resíduos alimentares e outros resíduos são mantidos longe dos produtos alimentícios e são manuseados e armazenados de forma higiênica, a fim de minimizar o risco de contaminação cruzada</p> <p>Referências: Norma 852/2004, Anexo II, Capítulo VI 1-4</p> <p>Documento de Orientação HACCP Anexo I, 2.7 (Nota Informativa da UE, Diário Oficial 2016/C 278/0)</p>	
<p>22. Substâncias perigosas e/ou não comestíveis (ração, desinfetantes, produtos de limpeza, etc.)</p> <p>22.1. Adequadamente rotulados</p> <p>22.2. Armazenados em recipientes separados e seguros</p>	<p>Controlar os riscos químicos Norma 852/2004, Anexo II, Capítulo IX, 8</p> <p>Documento de Orientação HACCP Anexo I, 2.5 (Nota Informativa da UE, Diário Oficial 2016/C 278/0) Consultar também o item 6 acima</p>	
<p>23. Controle de Pragas</p> <p>23.1. Os procedimentos para controlar pragas como insetos, ratos, roedores, animais domésticos, etc. nos arredores do estabelecimento são planejados e implementados</p> <p>23.2. Os procedimentos para o controle de pragas, tais como insetos, roedores, ratos, etc. nas áreas de processamento são planejados e implementados</p> <p>23.3. Os procedimentos são eficazes (evidências objetivas)</p>	<p>Controlar (prevenir e eliminar) as pragas para que não contaminem os produtos, de acordo com a Norma 852/2004, Anexo II, Capítulo IX 4</p> <p>Documento de Orientação HACCP Anexo I, 2.3 (Nota Informativa da UE, Diário Oficial 2016/C 278/0)</p>	

PE 03: Implementação de Programas Pré-requisito

Elementos a verificar	Objetivo da legislação e referências	Observações
<p>24. Higiene Pessoal <u>O que verificar?</u> 24.1. Todos os funcionários usam vestuário de proteção adequado? 24.2. O vestuário de proteção está limpo e é mantido em boas condições? 24.3. Todos os funcionários mantêm um elevado grau de limpeza pessoal? <u>Como verificar?</u> 24.4. As instalações de lavanderia e os procedimentos de limpeza do vestuário de proteção são adequados? 24.5. Os procedimentos de troca de roupa (vestuário de proteção sujo) são adequados e eficientes? 24.6. As instalações e procedimentos para lavagem das mãos são adequadamente projetados, implementados e monitorados? 24.7. A utilização e controle de bacias para a limpeza de botas é adequadamente projetado, implementado e monitorado?</p>	<p>Os riscos de transmissão de microrganismos patogênicos humanos e outros riscos que possam ser oferecidos pelo pessoal que manuseia alimentos são minimizados.</p> <p>Referência Norma 852/2004, Anexo II, Capítulo VIII, 1</p> <p>Documento de Orientação HACCP Anexo I, 2.9 (Nota Informativa da UE, Diário Oficial 2016/C 278/0)</p>	
<p>25. Saúde dos Funcionários <u>O que verificar?</u> 25.1. Funcionários que possam transportar doenças possivelmente transmissíveis através de alimentos ou que sofram de doenças como feridas infectadas, infecções de pele, feridas ou diarreia não estão autorizado a manipular alimentos? <u>Como verificar?</u> 25.2. Os procedimentos para a notificação de doenças e ferimentos pelos funcionários são planejados, implementados e eficazes? 25.3. Os procedimentos de monitoramento da saúde dos funcionários são planejados, implementados e eficazes?</p>	<p>Garantir que os manipuladores de alimentos não sejam uma fonte de contaminação.</p> <p>Referência Norma 852/2004, Anexo II, Capítulo VIII, 2</p>	

PE 03: Implementação de Programas Pré-requisito

Elementos a verificar	Objetivo da legislação e referências	Observações
<p>26. Saneamento (limpeza e desinfecção)</p> <p><u>O que verificar?</u></p> <p>261. Os procedimentos de limpeza e desinfecção das instalações e equipamentos de processamento antes, e durante e depois do processamento são adequadamente descritos e implementados de forma eficaz?</p> <p>262. Os procedimentos de limpeza e desinfecção das instalações dos funcionários são adequadamente descritos e implementados de forma eficaz?</p> <p><u>Como verificar?</u></p> <p>263. As especificações técnicas dos produtos sanitários estão disponíveis e são conhecidas pelos funcionários responsáveis?</p> <p>264. Os critérios de saneamento estão adequadamente definidos?</p> <p>265. A eficácia do saneamento é monitorada?</p> <p>266. Existem evidências objetivas que demonstram que os procedimentos de saneamento são eficazes?</p>	<p>Garantir que as instalações e equipamentos de processamento em contato com o produto não constituem uma fonte de contaminação, nos termos da Norma</p> <p>Referência: Norma 852/2004 Artigo 4. 3b e Anexo II Documento de Orientação HACCP Anexo I, 2.2 (Nota Informativa da UE, Diário Oficial 2016/C 278/0)</p> <p>Consultar também os itens 1 e 15 acima</p>	
<p>27. Procedimentos de rastreabilidade, rotulagem e retirada de circulação (recall)</p> <p>271. Procedimentos de recall adequados descritos e comunicados à equipe, conforme aplicável</p> <p>272. Marcas de identificação corretas aplicadas aos produtos antes de saírem do estabelecimento</p> <p>273. As matérias-primas podem ser rastreadas até as unidades de produção primária elegíveis</p> <p>274. Os fornecedores de matérias-primas provenientes da aquicultura e de moluscos bivalves cumprem critérios específicos de manutenção de registros e rotulagem</p> <p>275. As matérias-primas congeladas são rotuladas/acompanhadas de informações sobre a data de captura e a data de congelamento</p>	<p>Fornecer informações adequadas, prevenir riscos para o consumidor final e colaborar com as autoridades competentes na gestão de riscos</p> <p>Referência: Norma 178/2002, Art. 3, 15 e Art. 18 Norma 178/2002, Art. 19 Norma 853/2004 Art. 5, 6 e Anexo II Norma 852/2004 Anexo I, Parte A III-7,8 Norma 853/2004 Anexo II, A,B,C e Seção IV-1c</p> <p>Consultar também o Item 16 acima e as tabelas de diagnóstico específicas para bivalves e aquicultura.</p>	

PE 04: Critérios específicos de design e controle de processos

Elementos a verificar	Objetivo da legislação e referências	Observações
<p>28. Procedimentos destinados a proteger os alimentos em todas as fases da produção, processamento e distribuição</p> <p>281. Alimentos protegidos contra contaminação que possa tornar o produto impróprio para consumo humano ou prejudicial para a saúde</p> <p>282. As matérias-primas, matérias-primas intermediárias e produtos finais (não congelados) são mantidos a temperaturas próximas da temperatura de derretimento do gelo ao longo da cadeia de frio (exceto quando os aspectos práticos da manipulação exigirem o contrário)</p> <p>283. Os produtos prontos para consumo são arrefecidos imediatamente a temperaturas próximas da temperatura de derretimento do gelo após a fase de processamento final (por exemplo, produtos cozidos e defumados)</p> <p>284. Os processos de descongelamento são concebidos para minimizar o risco de crescimento de microrganismos patogênicos ou de formação de toxinas</p>	<p>Minimizar o risco de contaminação do produto por microrganismos patogênicos, riscos químicos e físicos e minimizar o risco de crescimento de microrganismos patogênicos</p> <p>Referências: Norma 852/2004, Anexo II, Capítulo IX, 3,5,6,7</p> <p>Consultar também os itens 29, 31, 33 abaixo</p> <p>Documento de Orientação HACCP Anexo I, 2.6, 2.11, 2.12 (Nota Informativa da UE, Diário Oficial 2016/C 278/0)</p>	
<p>29. Produtos frescos - manipulação de matérias-primas</p> <p>291. Armazenados sob gelo caso não sejam distribuídos ou processados imediatamente</p> <p>292. A água derretida pode ser drenada para longe do produto/recipiente</p> <p>293. As instalações de armazenamento são adequadas para ajudar a manter temperaturas próximas da temperatura de derretimento do gelo</p> <p>294. As matérias-primas recebidas dos navios ou da aquicultura são armazenadas em água fria ou em gelo no momento da chegada</p> <p>295. As matérias-primas decaptadas e evisceradas são limpas, especialmente no local da barriga</p> <p>296. A decaptação e a evisceração (pré-processamento) são efetuados o mais rapidamente possível após a captura ou o desembarque e em condições higiênicas (caso aplicável ao estabelecimento)</p> <p>297. Os peixes vivos são mantidos a temperaturas que não afetam negativamente a sua viabilidade ou segurança alimentar</p>	<p>Para evitar a contaminação e o crescimento de agentes patogênicos, as boas práticas de manipulação e de fabricação implicam que: Os produtos de pesca frescos (matérias-primas) sejam mantidos a uma temperatura próxima da temperatura de derretimento do gelo e manuseados e armazenados de forma a evitar a contaminação e a deterioração dos materiais</p> <p>Norma 853/2004, Anexo III, seção VIII, Capítulo III A1, A2, A4, A5 Norma 853/2004, Anexo III, seção VIII, Capítulo VII-1, 3</p>	

PE 04: Critérios específicos de design e controle de processos

Elementos a verificar	Objetivo da legislação e referências	Observações
<p>30. Produtos frescos - Filetagem e corte de produtos frescos</p> <p>301. Realizada de forma higiênica</p> <p>302. Os utensílios utilizados estão limpos (procedimento descrito e implementado)</p> <p>303. Produtos alimentícios retirados das mesas de trabalho sem demora</p> <p>304. Produtos alimentícios adequadamente refrigerados sem demora</p>	<p>Norma 853/2004, Anexo III, Seção VIII cap. III, A3</p>	
<p>31. Produtos Congelados</p> <p><u>O que verificar?</u></p> <p>31.1. A capacidade do equipamento de congelação é suficiente para atingir rapidamente temperatura central não superior a -18C?</p> <p>31.2. A capacidade dos freezers é suficiente para manter a temperatura do produto em pelo menos -18 C?</p> <p>31.3. Os freezers estão equipados com dispositivo de registro de temperatura fácil de ler?</p> <p>31.4. Os sensores de registro de temperatura estão posicionados no local de temperatura mais elevada?</p> <p>31.5. Os peixes armazenados em salmoura a pelo menos -9 C são utilizados apenas para produtos enlatados?</p> <p><u>Como verificar?</u></p> <p>31.6. Evidências do controle de temperatura estão disponíveis?</p> <p>31.7. As medidas corretivas em caso de descumprimento das exigências são adequadas?</p>	<p>As boas práticas de manipulação e de fabricação implicam que: Os produtos devem ser congelados rapidamente em temperaturas de até -18 C no núcleo e ser mantidos em temperaturas de - 18C ou inferior. As temperaturas de armazenamento devem ser monitoradas e documentadas.</p> <p>Referências: Norma 853/2004, Anexo III, seção VIII, Capítulo III B (ref: seção VIII, Cap. 1 parte 1, C1, C2) Norma 853/2004, Anexo III, Seção VIII, capítulo VII-2</p> <p>Consultar também o item 15.6 acima</p>	

PE 04: Critérios específicos de design e controle de processos

Elementos a verificar	Objetivo da legislação e referências	Observações
<p>32. Produtos de pesca separados mecanicamente</p> <p>321. As matérias-primas para a separação mecânica incluem peixe inteiro e ossos após a filetagem e devem excluir toda a matéria-prima do intestino</p> <p>322. Processo de separação realizado imediatamente após a filetagem ou o corte (se aplicável)</p> <p>323. O processamento posterior é efetuado imediatamente (congelamento ou outra forma de processamento)</p>	<p>As boas práticas de manipulação e de fabricação implicam que: Os produtos de pesca separados mecanicamente devem ser produzidos a partir de matérias-primas frescas, excluindo-se as vísceras e devem ser congelados ou processados sem demora.</p> <p>Referências: Norma 853/2004, Anexo III, Seção VIII, Cap. III C1, C2.</p>	
<p>33. Produtos cozidos (crustáceos e moluscos)</p> <p>331. Arrefecidos imediata e rapidamente em água potável ou água do mar limpa após o cozimento</p> <p>332. Arrefecidos a temperaturas próximas da temperatura de derretimento do gelo ou congelados imediatamente a temperaturas de ao menos -18 C após arrefecimento</p> <p>333. Os procedimentos de descasque são efetuados de forma higiênica</p>	<p>As boas práticas de manipulação e de fabricação implicam que: Os crustáceos e moluscos cozidos devem ser manuseados de forma higiênica, arrefecidos rapidamente em água potável a temperaturas próximas à temperatura de derretimento do gelo ou imediatamente congelados</p> <p>Referências: Norma 853/2004, Anexo III, Seção VIII, Cap. IV-A1, A2, A3.</p>	

PE 04: Critérios específicos de design e controle de processos

Elementos a verificar	Objetivo da legislação e referências	Observações
<p>34. Produtos esterilizados pelo calor <u>O que verificar?</u> 34.1. O processo está em conformidade com a norma internacional reconhecida? 34.2. O processo garante que os parâmetros de tempo-temperatura sejam especificados e cumpridos? 34.3. Os parâmetros relevantes do processo são monitorados pela utilização de um dispositivo automático? 34.4. O processo previne a contaminação do produto? 34.5. A operação de selagem é adequadamente controlada?</p> <p><u>Como verificar?</u> 34.6. Os termômetros e outros instrumentos de medição estão calibrados? 34.7. São feitos testes de distribuição de calor? 34.8. Os testes de penetração de calor são feitos para todos os produtos? 34.9. Os testes organolépticos são feitos para cada produto? 34.10. A localização adequada de latas, bandejas e esteiras é monitorada? 34.11. O bom funcionamento do equipamento é verificado durante o processo de aquecimento? 34.12. Os parâmetros de tempo-temperatura são verificados no gravador de retorta (autoclave)? 34.13. A amostragem e os testes microbiológicos são realizados para cada produto final? 34.14. A integridade da lata é controlada adequadamente? 34.15. A água de arrefecimento para recipientes tratados termicamente é uma possível fonte de contaminação?</p>	<p>As boas práticas de manuseio e fabricação e controle dos riscos associados aos produtos tratados termicamente e produtos estáveis a longo prazo implicam que: Os produtos devem ser considerados isentos de microrganismos que possam crescer em recipientes hermeticamente fechados quando conservados à temperatura ambiente</p> <p>Referências: Norma 852/2004, Anexo II, Capítulo XI 1-3 Norma 852/2004 Artigo 5 Norma 852/2004, Anexo II, Capítulo VII, 6</p> <p>Codex Alimentarius: Alimentos de baixo teor ácido e alimentos acidificados de baixo teor ácido (CAC / RCP 23-1979, Rev. 2 (1993))</p>	

PE 04: Critérios específicos de design e controle de processos

Elementos a verificar	Objetivo da legislação e referências	Observações
<p>35. Acondicionamento e embalagem (de matérias-primas)</p> <p>35.1. Os recipientes que contém peixe fresco e gelo devem ser resistentes à água</p> <p>35.2. Recipientes manuseáveis de peixe fresco e gelo devem garantir que a água de degelo não permaneça em contato com o produto (drenagem eficiente)</p> <p>35.3. As matérias-primas congeladas em bloco devem estar adequadamente embaladas</p> <p>35.4. Os materiais de embalagens para matérias-primas congeladas em blocos não devem constituir uma fonte de contaminação</p>	<p>As boas práticas de manipulação e de fabricação implicam que: Os fornecedores de matérias-primas ou navios semi-fábrica devem assegurar condições higiênicas de manuseio e armazenamento e utilizar apenas materiais limpos de qualidade alimentar</p> <p>Ref: Norma 853/2004, Anexo III, Seção VIII, Cap. VI-1, 2, 3</p> <p>Consultar também o item 17 acima</p>	
<p>36. Condições de transporte para produtos de pesca</p> <p>36.1. Os produtos de pesca frescos, produtos descongelados não processados e produtos cozidos refrigerados são mantidos em temperatura próxima da temperatura de derretimento do gelo para o transporte</p> <p>36.2. A água de degelo é drenada para longe dos produtos</p> <p>36.3. Produtos de pesca congelados são mantidos a temperaturas de pelo menos -18 C em todas as partes, com flutuações limitadas a um máximo de 3 C</p> <p>36.4. Os peixes vivos são mantidos a temperaturas que não afetem negativamente a sua viabilidade ou segurança alimentar</p>	<p>As boas práticas de manipulação e de fabricação implicam que: As temperaturas durante o transporte devem minimizar o risco de crescimento de bactérias patogênicas e de deterioração por criação de organismos microbiológicos ou degradação enzimática. <u>Nota:</u> condições especiais aplicáveis às matérias-primas congeladas em salmoura e transportes curtos da loja ao local de degelo (Ref. Cap. VIII 1b e 2).</p> <p>Referência: Norma 853/2004, Anexo III, Seção VIII, Cap. VIII-1, 2, 3, 4.</p>	

PE 04: Critérios específicos de design e controle de processos

Elementos a verificar	Objetivo da legislação e referências	Observações
<p>37. Treinamento</p> <p>371. Todos funcionários devem ser treinados para desempenhar suas responsabilidades e atividades de forma adequada</p> <p>372. Os cursos de treinamento estão em conformidade com as legislações nacionais relativas à formação do pessoal nos setores alimentício e de frutos do mar</p>	<p>Assegurar que os funcionários sejam instruídos e treinados em matéria de higiene alimentícia, de modo a desempenhar corretamente as suas responsabilidades e atividades enquanto manipuladores de alimentos</p> <p>Referências: Norma 852/2004, Anexo II, Capítulo XII 1-3 Documento de Orientação HACCP Cap. 7 (Nota Informativa da UE, Diário Oficial 2016/C 278/0)</p>	

PE 05: Normas sanitárias aplicáveis aos produtos de pesca

Elementos a verificar	Objetivo da legislação e referências	Observações
<p>38. Exame organoléptico</p> <p>381. Realizado conforme critérios de frescor especificados</p>	<p>Os produtos colocados à venda satisfazem critérios mínimos de frescor para serem considerados próprios para consumo humano</p> <p>Referências: Norma 853/2004, Anexo III, Seção VIII, Cap. V-A Norma 2406/1996, Artigo 3 e Anexo I.</p>	
<p>39. Frescor e histamina</p> <p>391. Os níveis de histamina cumprem os requisitos em todos os produtos das famílias de espécies: Scrombridae, Clupeidae, Engraulidae, Coryfenidae, Pomatomidae, Scrombrosidae</p> <p>392. O plano de amostragem inclui 9 amostras por lote (caso amostragem seja aplicável)</p> <p>393. Teor de histamina</p> <ul style="list-style-type: none"> - não deve exceder 200 ppm em nenhuma das 9 amostras por lote - deve ser inferior a 100 ppm em pelo menos 7 das mesmas 9 amostras e - a média das 9 amostras deve ser inferior a 100 ppm 	<p>O monitoramento e a verificação interna dos programas pré-requisitos e HACCP incluem a amostragem e os testes para verificar a conformidade com determinadas normas de processos e produtos</p> <p>Referências: Norma 2073/2005 e 852/2004 Art. 4, 3a e 3e Norma 853/2004, Anexo III, Seção VIII, Cap. V-B Norma 2073/2005, Anexo I, capítulo 1, 1.25</p>	

PE 05: Normas sanitárias aplicáveis aos produtos de pesca

Elementos a verificar	Objetivo da legislação e referências	Observações
<p>394. Os produtos são testados para detecção de TVB-N ou TMA-N caso a avaliação organoléptica indique problemas de frescor</p> <p>395. Os produtos de pesca com TVB-N > 30 não são colocados à venda</p>	<p>Os testes de frescor são efetuados em complemento da avaliação organoléptica, caso essa avaliação revele dúvidas quanto ao frescor</p> <p>Referências: Norma 853/2004, Anexo III, Seção VIII, Cap. V-C Norma 2074/2005 Anexo 2, Seção II, Capítulos I e II</p>	
<p>40. Parasitas</p> <p>401. Os produtos de pesca são visualmente examinados para detecção de parasitas visíveis</p> <p>402. Os produtos de pesca com parasitas visíveis não são colocados à venda</p> <p>403. Os produtos destinados ao consumo cru são submetidos a um tratamento que mate parasitas (quando aplicável)</p>	<p>Os produtos de pesca obviamente contaminados por parasitas não podem ser colocados à venda</p> <p>Ref: Norma 853/2004, Anexo III, Seção XIII, Cap. V-D Norma 2074/2005 Anexo 2, Seção I, Capítulos I e II</p>	
<p>41. Espécies tóxicas</p> <p>411. As espécies Tetraodontidae, Molidae, Diodontidae e Canthigastridae ou outras espécies conhecidamente tóxicas não devem ser colocadas à venda</p> <p>412. As espécies da família Gempylidae (ruvetus petriosis e Lepidocybium flavobrunneum) só são colocadas à venda sob a forma embalada</p> <p>413. As espécies da família Gempylidae (ruvetus petriosis e Lepidocybium flavobrunneum) são adequadamente rotuladas com o nome científico e informação sobre riscos específicos relacionados</p> <p>414. Os produtos de pesca que contenham toxinas como a ciguatera não são colocados à venda</p>	<p>As espécies de peixes venenosas para os seres humanos não são colocadas à venda. As espécies de peixes com efeitos levemente adversos, como a família <i>Gempylidae</i>, são adequadamente embaladas e rotuladas.</p> <p>Referências: Norma 853/2004, Anexo III, Seção XIII, Cap. V-E. Norma 2074/2005 Anexo VII, 2c</p>	

PE 05: Normas sanitárias aplicáveis aos produtos de pesca

Elementos a verificar	Objetivo da legislação e referências	Observações
<p>42. Critérios microbiológicos e químicos</p> <p>421. Os produtos descascados de crustáceos e moluscos cozidos cumprem os requisitos aplicáveis a salmonella, E Coli e Coagulase + staphylococci</p> <p>422. Todos os produtos cumprem os critérios aplicáveis aos metais pesados, HAP, dioxinas e substâncias semelhantes a dioxinas aplicáveis às espécies</p>	<p>O monitoramento e a verificação interna dos programas pré-requisitos e HACCP incluem a amostragem e os testes para verificar a conformidade com determinadas normas de processos e de produtos</p> <p>Referências: Norma 2073/2005 e 852/2004 Art. 4, 3a e 3e Norma 1881/2006, Norma 333/2007 e Norma 2017/644</p> <p>Norma 2073/2005, Anexo I, Capítulo 2.4.1</p>	

PE 06: Avaliação dos planos

Elementos a verificar	Objetivo da legislação e referências	Observações
<p>43. Compromisso de gestão e etapas preliminares</p> <p>431. Todos documentos de programas pré-requisitos e do plano HACCP estão atualizados e foram aprovados pela gerência</p> <p>432. As alterações à documentação/implementação são comunicadas aos funcionários relevantes</p> <p>433. A equipe HACCP está atualizada no que diz respeito aos membros e responsabilidades</p>	<p>Os procedimentos baseados nos princípios HACCP devem ser documentados, aplicados e mantidos para garantir a segurança dos alimentos colocados à venda</p> <p>Norma 852/2004, Art. 5, pt. 1, 3, 4 Documento de Orientação HACCP Anexo I, Cap. 10 (Nota Informativa da UE, Diário Oficial 2016/C 278/0)</p>	
<p>44. Equipe HACCP</p> <p>441. Constituída por membros multidisciplinares e de diversos departamentos</p> <p>442. A equipe possui um líder</p> <p>443. O âmbito do plano HACCP está adequadamente definido</p> <p>444. Todos os membros da equipe possuem habilidades e conhecimentos sobre riscos, processos, higiene, características de produtos e matérias-primas adequadas ao produto.</p> <p>445. Os membros da equipe receberam treinamento adequado em aplicação dos princípios HACCP</p>	<p>Documento de Orientação HACCP Anexo I, Cap. 3.1 (Nota Informativa da UE, Diário Oficial 2016/C 278/0)</p> <p>Norma 852/2004, Anexo II, Cap. XII, 2</p>	
<p>45. Descrição do Produto</p> <p><u>O que verificar?</u> Se inclui informação adequada sobre:</p> <p>451. Descrição de produtos</p> <p>452. Características das matérias-primas e dos produtos finais</p> <p>453. Composição (matérias-primas, ingredientes, aditivos, etc.)</p> <p>454. Tecnologias de processamento utilizadas</p> <p>455. Método de embalagem e materiais</p> <p>456. Condições de armazenamento e distribuição</p> <p>457. Prazo de validade necessário</p> <p>458. Instruções de utilização</p> <p>459. Critérios microbiológicos e químicos aplicáveis</p> <p><u>Como verificar?</u></p> <p>45.10. As descrições dos produtos estão atualizadas, são exatas e estão em conformidade com as exigências?</p>	<p>Documento de Orientação HACCP Anexo I, Cap. 3.2 (Nota Informativa da UE, Diário Oficial 2016/C 278/0)</p>	

PE 06: Avaliação dos planos

Elementos a verificar	Objetivo da legislação e referências	Observações
<p>46. Identificação da utilização prevista</p> <p>461. Utilização normal ou prevista pelos clientes ou grupos-alvo de consumidores definida</p> <p>462. a adequação para grupos/consumidores vulneráveis específicos (YOPI) foi considerada</p>	<p>Documento de Orientação HACCP Anexo I, Cap. 3.3 (Nota Informativa da UE, Diário Oficial 2016/C 278/0)</p>	
<p>47. Fluxograma</p> <p>O que verificar?</p> <p>47.1. Cobre todas as fases do processo de operação, incluindo atrasos durante ou entre fases?</p> <p>47.2. Considera as matérias-primas antes do recebimento e o produto após o processamento na fábrica? (caso a empresa seja responsável)</p> <p>47.3. O fluxograma é baseado em dados técnicos adequados sobre o planejamento e a condução das operações (por exemplo layouts/mapas, documentos SSOP e GMP)?</p> <p>Como verificar?</p> <p>47.4. Os fluxogramas estão atualizados, são exatas e estão em conformidade com as exigências?</p>	<p><i>Os procedimentos baseados nos princípios HACCP são documentados, aplicados e mantidos para garantir a segurança dos alimentos colocados à venda</i></p> <p>Referências: Norma 852/2004, Art. 5, pt. 1, 2 Documento de Orientação HACCP Anexo I, Cap. 3.4 (Nota Informativa da UE, Diário Oficial 2016/C 278/0)</p>	
<p>48. Confirmação do fluxograma</p> <p>48.1. A equipe HACCP realizou a confirmação no local de que cada etapa de processamento no estabelecimento está incluída com precisão no fluxograma durante as horas de operação.</p>	<p><i>Os procedimentos baseados nos princípios HACCP devem ser documentados, aplicados e mantidos para garantir a segurança dos alimentos colocados à venda</i></p> <p>Referências: Norma 852/2004, Art. 5, pt. 1, 2</p> <p>Documento de Orientação HACCP Anexo I, Cap. 3.5 (Nota Informativa da UE, Diário Oficial 2016/C 278/0)</p>	

PE 06: Avaliação dos planos

Elementos a verificar	Objetivo da legislação e referências	Observações
<p>49. Análise de riscos</p> <p>491. Realizada para cada etapa do fluxograma verificado</p> <p>492. A identificação dos riscos é específica</p> <p>493. Riscos de ocorrência provável são considerados</p> <p>494. A gravidade é identificada e considerada</p> <p>495. Risco considerado</p> <p>496. Relevância avaliada</p> <p>497. São identificadas medidas de controle eficazes para cada risco significativo</p>	<p><i>Os procedimentos baseados nos princípios HACCP são documentados, aplicados e mantidos para garantir a segurança dos alimentos colocados à venda</i></p> <p>Referências: Norma 852/2004, Art. 5, pt. 1, 2 Documento de Orientação HACCP Anexo II, Cap. 4.1 e 4.2 (Nota Informativa da UE, Diário Oficial 2016/C 278/0).</p>	
<p>50. Determinação de Pontos Críticos de Controle (PCCs)</p> <p>501. Com base em uma árvore de decisão ou numa abordagem sistemática semelhante</p> <p>502. Avaliação efetuada para cada etapa em que um risco significativo foi identificado</p> <p>503. Os PCCs foram identificados de forma adequada e correta</p>	<p><i>Os procedimentos baseados nos princípios HACCP são documentados, aplicados e mantidos para garantir a segurança dos alimentos colocados à venda</i></p> <p>Referências: Norma 852/2004 Artigo 5 Documento de Orientação HACCP Anexo I, Cap. 5 (Nota Informativa da UE, Diário Oficial 2016/C 278/0).</p>	
<p>51. Limites críticos (LC)</p> <p>511. Estabelecido para cada PCC identificado</p> <p>512. Parâmetros e critérios cientificamente validados (isto é, pesquisa, literatura, dados de monitoramento, etc.) justificar a realização de um controle eficaz)</p> <p>513. Aplicáveis à parâmetros observáveis ou mensuráveis em tempo real por um operador</p> <p>514. Correspondem a valores extremos aceitáveis para a segurança do produto que separam a aceitabilidade da inaceitabilidade</p> <p>515. Os níveis-alvo (ou seja, limites operacionais mais estreitos) são identificados, quando relevante</p>	<p><i>Os procedimentos baseados nos princípios HACCP são documentados, aplicados e mantidos para garantir a segurança dos alimentos colocados à venda</i></p> <p>Referências: Norma 852/2004, Art. 5, pt. 1, 2 852/2004 Art. 5 Documento de Orientação HACCP Anexo I, Cap. 6 (Nota Informativa da UE, Diário Oficial 2016/C 278/0)</p>	

PE 06: Avaliação dos planos

Elementos a verificar	Objetivo da legislação e referências	Observações
<p>52. Procedimentos de Monitoramento</p> <p>Exigências:</p> <p>521. Procedimento estabelecido para cada PCC/LC</p> <p>522. Os procedimentos devem ser precisos, devem estar sendo implementados e devem ser capazes de detectar a perda de controle para que sejam tomadas medidas corretivas atempadas e sem atraso</p> <p>523. Localização adequada para monitoramento</p> <p>524. As frequências, o calendário e o plano de amostragem são adequados</p> <p>525. O operador responsável tem formação e competência adequadas</p> <p>526. Os registros de monitoramento estão associados a cada PCC</p> <p>527. Os registros de monitoramento são assinados pelo operador e verificados por funcionário(s) identificado(s) da empresa</p> <p>Implementação:</p> <p>528. O monitoramento de cada PCC é efetuado conforme previsto</p> <p>529. As medidas corretivas em caso de desvios em relação aos limites especificados são aplicadas sem demora, tal como previsto</p> <p>5210. As medidas corretivas em caso de desvios em relação aos limites especificados são eficazes para controlar a segurança dos alimentos</p>	<p><i>Os procedimentos baseados nos princípios HACCP são documentados, aplicados e mantidos para garantir a segurança dos alimentos colocados à venda</i></p> <p>Referências: Norma 852/2004, Art. 5, pt. 1, 2 Documento de Orientação HACCP Anexo I, Cap. 7 (Nota Informativa da UE, Diário Oficial 2016/C 278/0)</p>	
<p>53. Medidas corretivas (MC)</p> <p>Exigências:</p> <p>531. Estabelecidas e definidas especificamente para cada PCC/LC</p> <p>532. Identificação do operador responsável</p> <p>533. O operador responsável tem formação e competência adequadas</p> <p>534. Isolamento e tratamento de produtos não conformes especificamente definido</p> <p>535. Registros por escrito das MC estão disponíveis.</p> <p>Implementação:</p> <p>536. As medidas corretivas são aplicadas conforme planejado</p> <p>537. As medidas corretivas são adequadas para controlar a segurança dos alimentos</p>	<p><i>Os procedimentos baseados nos princípios HACCP devem ser documentados, aplicados e mantidos para garantir a segurança dos alimentos colocados à venda</i></p> <p>Referências: Norma 852/2004, Art. 5, pt. 1, 2 Documento de Orientação HACCP Anexo I, Cap. 8 (Nota Informativa da UE, Diário Oficial 2016/C 278/0)</p>	

PE 06: Avaliação dos planos

Elementos a verificar	Objetivo da legislação e referências	Observações
<p>54. Procedimentos de verificação</p> <p><u>Exigências: Verificação de PCC</u></p> <p>54.1. São descritos e aplicados métodos e procedimentos adequados para cada PCC/LC, por exemplo:</p> <ul style="list-style-type: none"> - revisões de registros (registros de monitoramento, medidas corretivas, calibração, amostragem e análise, etc.) - monitoramento de funcionários - calibração de instrumentos - amostragem e análise <p>54.2. O operador responsável é identificado para cada atividade de verificação específica e tem formação e competência adequadas</p> <p>54.3. Os próprios resultados das atividades de verificação são verificados</p> <p>54.4. São identificadas medidas corretivas em caso de descumprimento para cada atividade de verificação</p> <p><u>Exigências: Verificação do sistema</u></p> <p>54.5. As auditorias do sistema são planejadas e implementadas com a frequência adequada</p> <p>54.6. Auditorias do sistema incluem programas pré-requisito e plano HACCP</p> <p>54.7. O âmbito das auditorias do sistema está ligado à avaliação da eficiência dos parâmetros, critérios, procedimentos e métodos aplicados para controlar a segurança dos alimentos</p> <p>54.8. A revisão de todo o sistema ou de partes relevantes é efetuada a intervalos adequados ou quando se verificam alterações nas condições do produto, do processo, da embalagem ou dos consumidores pretendidos ou mesmo quando novas informações sobre riscos são reveladas</p> <p>54.9. O operador responsável pelo planejamento e realização de auditorias do sistema tem formação e competência adequadas</p>	<p><i>Os procedimentos baseados nos princípios HACCP são documentados, aplicados e mantidos para garantir a segurança dos alimentos colocados à venda</i></p> <p>Referências: Norma 852/2004 Artigo 5 Documento de Orientação HACCP Anexo I, Cap. 9 (Nota Informativa da UE, Diário Oficial 2016/C 278/0)</p>	

PE 06: Avaliação dos planos

Elementos a verificar	Objetivo da legislação e referências	Observações
<p><u>Exigências: Validação</u></p> <p>54.10. Atividades de validação planejadas com a frequência adequada para a eficácia de todos os elementos do plano HACCP</p> <p>54.11. As atividades de validação incluem, pelo menos, a confirmação dos parâmetros dos limites críticos estabelecidos e de outros parâmetros científicos e técnicos, conforme adequado para garantir a segurança dos alimentos</p> <p>54.12. Atividades de validação são revisadas quando ocorrem alterações (por exemplo, matérias-primas, equipamentos de processamento, novas informações sobre riscos, etc.)</p> <p>54.13. O operador responsável pelo planejamento e realização das atividades de validação tem formação e competência adequadas</p> <p><u>Implementação da Verificação:</u></p> <p>54.14. Realizada conforme planejado, incluindo:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Validação de limites críticos (e outros parâmetros científicos e técnicos, conforme adequado, para garantir a segurança dos alimentos) - calibração dos equipamentos - amostragem e teste dos produtos - revisão dos registros - Auditorias internas - Revisões quando houverem alterações relevantes - Revisões do sistema (para além das auditorias internas) realizadas com a frequência adequada <p>54.15. As medidas corretivas em caso de desvios em relação às exigências são eficazes para controlar a segurança dos alimentos</p>	<p><i>Os procedimentos baseados nos princípios HACCP são documentados, aplicados e mantidos para garantir a segurança dos alimentos colocados à venda</i></p> <p>Referências: Norma 852/2004 Artigo 5 Documento de Orientação HACCP Anexo I, Cap. 9 (Nota Informativa da UE, Diário Oficial 2016/C 278/0)</p>	

PE 06: Avaliação dos planos

Elementos a verificar	Objetivo da legislação e referências	Observações
<p>55. Treinamento</p> <p>551. Membros da equipe HACCP treinados especificamente na aplicação dos princípios HACCP</p> <p>552. Necessidades de treinamento identificadas para todos os funcionários trabalhando com PCCs</p> <p>553. Treinamento ministrado e documentado</p>	<p>Assegurar que os funcionários sejam instruídos e treinados em matéria de higiene alimentícia, conforme relevante para suas responsabilidades e atividades enquanto funcionários da indústria alimentícia</p> <p>Referências: Norma 852/2004 Artigo 5 Norma 852/2004, Anexo II, Capítulo XII 1-3</p> <p>Documento de Orientação HACCP Cap. 7 (Nota Informativa da UE, Diário Oficial 2016/C 278/0)</p>	