

PLANO HACCP SUMÁRIO

ETAPA (PROCESSO)	PERIGO/ CAUSAS	MEDIDAS PREVENTIVAS DE CONTROLO	PCC	LIMITES CRÍTICOS	MONITORIZAÇÃO (Quem, Quando, Como...)	ACÇÕES CORRECTIVAS	REGISTO
<p>RECEPÇÃO DAS MATÉRIAS-PRIMAS</p> <p>Todos os Processos</p>	<p><u>Biológico:</u> – Presença e desenvolvimento de microrganismos em produtos: 1. fora da data de validade, 2. entregues a temperaturas incorrectas, 3. com embalagem deficiente 4. com características organolépticas inadequadas - Contaminação cruzada devido a más condições higiénicas do transporte.</p> <p><u>Químico:</u> Embalagem alterada ou estado de degradação. Contaminação cruzada devido a más condições de produção (primária ou industrial). Contaminação cruzada devido a más condições higiénicas do transporte.</p> <p><u>Físico:</u> Presença de corpos estranhos devido a más condições</p>	<p>Aquisição a fornecedores qualificados.</p> <p>Verificação das condições de transporte.</p> <p>Inspecção das características organolépticas dos produtos.</p> <p>Verificação da rotulagem e datas de validade.</p> <p>Verificação da integridade das embalagens.</p> <p>Controlo das temperaturas à recepção.</p> <p>Armazenamento imediato dos produtos às temperaturas correctas.</p> <p>Ref.: IP 4 – Inspecção à Recepção IP 5 – Inspecção à Recepção: Verificação de Temperaturas</p>	<p>PCC</p>	<p>Temperaturas de acordo com a IP 5 – Inspecção à Recepção: Verificação de Temperaturas.</p> <p>Produtos dentro dos prazos de validade, com rotulagem adequada, sem embalagem danificada (latas opadas, amolgadas ou enferrujadas) ou com características organolépticas adequadas.</p>	<p>Colaborador responsável pela inspecção à recepção dos alimentos verifica: as condições de transporte, as características organolépticas dos produtos, a integridade das embalagens, rotulagem e datas de validade, e as temperaturas de transporte e dos produtos refrigerados e congelados.</p> <p>Operação efectuada sempre que se verifiquem entregas de produtos alimentares.</p>	<p>Devolução dos produtos não conformes ao acto de recepção.</p> <p>Rejeição de produtos não conformes detectados posteriormente para respectiva devolução ou eliminação.</p>	<p>Listagem de fornecedores seleccionados</p> <p>Registo à recepção</p>

ETAPA (PROCESSO)	PERIGO/ CAUSAS	MEDIDAS PREVENTIVAS DE CONTROLO	PCC	LIMITES CRÍTICOS	MONITORIZAÇÃO (Quem, Quando, Como...)	ACÇÕES CORRECTIVAS	REGISTO
<p>ARMAZENAMENTO: Congelação, Refrigeração, Temperatura Ambiente</p> <p>Todos os Processos (Nota: Processo 6 não tem armazenamento em Congelação)</p>	<p>higiénicas de produção e de transporte dos produtos.</p> <p>Biológicos: - Contaminação cruzada. - Crescimento de microrganismos patogénicos.</p>	<p>Manter condições de higiene adequadas (cumprir o plano de higiene). Acondicionamento correcto dos produtos. Correcta gestão de stocks: primeiro a entrar, primeiro a sair. Controlo e registo das temperaturas dos equipamentos de frio.</p> <p>Ref.: IP 2 – Armazenagem dos Géneros Alimentícios</p>	PCC	<p>Data limite de permanência no armazém ou equipamento frigorífico: a data de validade no rótulo da embalagem.</p> <p>Temperaturas de refrigeração e congelação admitidas de acordo com IP 2 – Armazenagem de Géneros Alimentícios: -Congelação: 18°C negativos -Refrigeração: entre 1 e 4°C -Hortofrutícolas: entre 5 e 8°C</p>	<p>Colaborador responsável pelo armazenamento controla diariamente o acondicionamento dos produtos, verificando a rotulagem (datas de validade) e as temperaturas dos equipamentos de frio.</p>	<p>Sempre que haja incumprimento dos limites de temperatura estabelecidos, verificar as características dos produtos: -se apresentarem boas características organolépticas, transferi-los para outro equipamento de frio; -se apresentarem más condições organolépticas, retirar e eliminar de imediato. Em ambos os casos, proceder imediatamente à reparação dos equipamentos de frio danificados.</p> <p>Destruição dos produtos que</p>	<p>Registo de temperaturas de Refrigeração e Congelação</p>

						excedam os prazos de validade constantes no rótulo.	
ETAPA (PROCESSO)	PERIGO/ CAUSAS	MEDIDAS PREVENTIVAS DE CONTROLO	PCC	LIMITES CRÍTICOS	MONITORIZAÇÃO (Quem, Quando, Como...)	ACÇÕES CORRECTIVAS	REGISTO
DESCONGE-LAÇÃO Todos os Processos (excepto Processo 6)	Biológicos: Desenvolvimento de microrganismos patogénicos.	Observação das condições higiénicas de descongelação, nomeadamente evitando que os alimentos em descongelação contactem com o seu exsudado. Respeitar os modos de descongelação e as temperaturas de descongelação constantes na IP 3 – Preparação e Confeção de Alimentos	Não é PCC				

ETAPA (PROCESSO)	PERIGO/ CAUSAS	MEDIDAS PREVENTIVAS DE CONTROLO	PCC	LIMITES CRÍTICOS	MONITORIZAÇÃO (Quem, Quando, Como...)	ACÇÕES CORRECTIVAS	REGISTO
<p>PREPARAÇÃO</p> <p>Todos os Processos</p>	<p>Biológicos: Crescimento de microrganismos patogénicos. Contaminação cruzada.</p> <p>Físicos: Presença de corpos estranhos com origem nos manipuladores.</p> <p>Químicos: Contaminação a partir de detergentes e desinfectantes.</p>	<p>Observação das condições higiénicas de manipulação, dos utensílios e equipamentos e de higiene pessoal de acordo com IP 3 – Preparação e Confeção de Alimentos.</p> <p>Preparação e corte dos alimentos no local próprio e com utensílios exclusivos. Lavagem e desinfecção dos utensílios após utilização.</p> <p>Utilização de luvas para o fatiamento e manipulação de alimentos sempre que as mãos contactem directamente com alimentos que serão servidos crus.</p> <p>Limitar o tempo de exposição à temperatura ambiente: tempo máximo recomendado de preparação à temperatura ambiente de 45 minutos. Os alimentos preparados devem ser encaminhados o mais rapidamente possível para a confeção ou ser refrigerados enquanto aguardam.</p>	Não é PCC				

		Arrumar detergentes e desinfectantes afastados das zonas de preparação dos alimentos.					
ETAPA (PROCESSO)	PERIGO/ CAUSAS	MEDIDAS PREVENTIVAS DE CONTROLO	PCC	LIMITES CRÍTICOS	MONITORIZAÇÃO (Quem, Quando, Como...)	ACÇÕES CORRECTIVAS	REGISTO
PREPARAÇÃO DE HORTOFRUTÍCOLAS CRUS Processos 1, 2 e 4	Biológicos: Crescimento de microrganismos patogénicos. Presença de parasitas.	Observação das regras de higiene pessoal, de utensílios e equipamentos. Preparação e corte dos produtos hortofrutícolas em local próprio e com utensílios exclusivos. Lavagem dos legumes em água abundante, mudando a água. Desinfecção dos produtos hortofrutícolas com produtos constantes no plano de higiene. Utilização de luvas no maneo dos produtos desinfectados.	PCC	Desinfecção de acordo com as instruções e definições do fornecedor do produto químico de desinfecção.	Colaborador responsável pela preparação e desinfecção dos produtos hortofrutícolas verifica a adequada lavagem e correcta desinfecção dos mesmos, incluindo o tempo de exposição à solução desinfectante.	Voltar a executar a tarefa se os limites críticos não foram cumpridos.	Registo de desinfecção de legumes

ETAPA (PROCESSO)	PERIGO/ CAUSAS	MEDIDAS PREVENTIVAS DE CONTROLO	PCC	LIMITES CRÍTICOS	MONITORIZAÇÃO (Quem, Quando, Como...)	ACÇÕES CORRECTIVAS	REGISTO
CONFECCÃO Todos os Processos	<p>Biológicos: Sobrevivência de microrganismos patogénicos. Contaminação cruzada.</p>	<p>Assegurar a correcta confeccão dos alimentos: não confeccionar alimentos “mal passados”.</p> <p>Controlo visual do estado de confeccão dos alimentos.</p> <p>Controlar a temperatura nas peças de carne com espessura superior a 10cm: assegurar uma temperatura interna de 65°C ou 75°C para alimentos de risco (especificados na IP 6).</p> <p>Separar os alimentos confeccionados dos alimentos não confeccionados, evitando o seu contacto.</p>	PCC	<p>Temperatura mínima no interior dos alimentos: - 65°C para os alimentos em geral - 75°C para os alimentos de risco (especificados na IP 6).</p> <p>Ref.: IP 6 – Temperaturas de Referência para Controlo de Processos</p>	Colaborador responsável pela confeccão verifica que os alimentos estão devidamente confeccionados e controla a temperatura de confeccão dos mesmos no caso dos alimentos de risco (especificados na IP 6).	Voltar a executar a tarefa (continuação da confeccão) até que seja atingida a temperatura crítica.	Registo de temperaturas de confeccão para alimentos de risco
	<p><u>Só Dieta 8:</u></p> <p>Químico: Presença de sal nos alimentos</p>	<p><u>Só Dieta 8:</u></p> <p>Não utilização de sal na confeccão dos alimentos.</p> <p>Utilização de alimentos compostos (ex: pão) sem sal na sua composição</p>					

					(composição) dos alimentos que o justifiquem. Em caso de dúvida, pode-se proceder à prova organoléptica de uma amostra do lote do alimento (nos que o permitam, ex: salada) para verificar a ausência de sal.		
ETAPA (PROCESSO)	PERIGO/ CAUSAS	MEDIDAS PREVENTIVAS DE CONTROLO	PCC	LIMITES CRÍTICOS	MONITORIZAÇÃO (Quem, Quando, Como...)	ACÇÕES CORRECTIVAS	REGISTO
CONFECCÃO DE FRITOS Processo 1	Químicos: Formação de compostos de degradação nas gorduras de fritura.	Controlo visual do estado da gordura utilizada na fritura. Rejeição de óleos escurecidos, que formem espuma ou libertem fumo quando aquecidos. Filtrar os óleos que apresentem partículas. Não misturar gorduras diferentes. Regular a temperatura das fritadeiras e verificar a temperatura dos óleos de fritura.	PCC	Temperatura máxima admitida no óleo de fritura: 180°C. Resultado do teste colorimétrico: -igual ou inferior a 3 na escala numérica de 1 a 5 -“cor aceitável” em escala colorimétrica.	Colaborador responsável pela confecção dos fritos verifica a regulação da temperatura das fritadeiras e as características organolépticas das gorduras de fritura, procedendo à mudança do óleo sempre que se detectem visualmente características indesejáveis. Execução do teste colorimétrico em situações de dúvida.	Rejeição das gorduras alteradas: com características organolépticas indesejáveis, sujeitas a temperaturas acima do limite, ou com resultado inadequado no teste colorimétrico. Rejeição de alimentos confeccionados com gorduras que tenham ultrapassado o limite crítico.	Registo de controlo dos óleos de fritura

ETAPA (PROCESSO)	PERIGO/ CAUSAS	MEDIDAS PREVENTIVAS DE CONTROLO	PCC	LIMITES CRÍTICOS	MONITORIZAÇÃO (Quem, Quando, Como...)	ACÇÕES CORRECTIVAS	REGISTO
ARREFECIMENTO Todos os Processos (excepto Processo 6)	Biológicos: Recontaminação e desenvolvimento microbiológico. Germinação de esporos. Produção de toxinas.	Repartir os alimentos em porções pequenas para facilitar o arrefecimento. Exposição à temperatura ambiente por um período de tempo o mais breve possível. Controlo do binómio tempo/temperatura.	PCC	Controlo do tempo de arrefecimento: -produtos arrefecidos devem alcançar uma temperatura de 10°C ou inferior no tempo máximo de 2 horas.	Colaborador responsável pelo arrefecimento procede à verificação do tempo e temperatura do processo (medição entre o final da confecção e o final do arrefecimento).	Determinar meios de frio para arrefecimento rápido nas situações em que os limites críticos do processo de arrefecimento não estão a ser alcançados. Limite do tempo de armazenamento a 24 horas. Reaquecimento da totalidade do produto antes da sua utilização.	Registo de arrefecimento

ETAPA (PROCESSO)	PERIGO/ CAUSAS	MEDIDAS PREVENTIVAS DE CONTROLO	PCC	LIMITES CRÍTICOS	MONITORIZAÇÃO (Quem, Quando, Como...)	ACÇÕES CORRECTIVAS	REGISTO
REFRIGERAÇÃO (PRODUTO FINAL) Todos os Processos (excepto Processo 6)	Biológicos: Crescimento de microrganismos patogénicos.	Observação das condições de higiene dos equipamentos de frio. Correcto acondicionamento do produto final (rotulagem adequada). Rotação do produto final. Controlo e registo das temperaturas dos equipamentos de frio de acordo com a IP 6 – Temperaturas de Referência para Controlo de Processos.	PCC	Máximo de permanência no equipamento frigorífico para produtos finais confeccionados no hospital: 5 dias. Limites críticos de temperatura de acordo com IP 6 – Temperaturas de Referência para Controlo de Processos.	Colaborador responsável pelo armazenamento controla as temperaturas e verifica a identificação, rotulagem e acondicionamento dos alimentos armazenados em refrigeração diariamente.	Rejeição e eliminação dos alimentos em que os limites críticos não sejam cumpridos.	Registo diário das temperaturas
ETAPA (PROCESSO)	PERIGO/ CAUSAS	MEDIDAS PREVENTIVAS DE CONTROLO	PCC	LIMITES CRÍTICOS	MONITORIZAÇÃO (Quem, Quando, Como...)	ACÇÕES CORRECTIVAS	REGISTO
REAQUECIMENTO Processos 1, 2 e 5	Biológicos: Sobrevivência e desenvolvimento de bactérias patogénicas.	Aquecer o alimento durante o tempo necessário de modo a que o centro térmico atinja no mínimo 75°C. Fazer ferver molhos e sucos.	PCC	Limite crítico: temperatura mínima de 75°C no interior dos alimentos. Verificação visual da fervura	Colaborador responsável pelo reaquecimento verifica a temperatura dos produtos com termómetro sonda.	Prolongar o reaquecimento da totalidade do produto até que seja atingida a temperatura mínima de 75°C no interior dos	Registo de reaquecimento/conservação a quente

				de molhos e sucos.		alimentos, nos casos em que tal não tenha acontecido.	
ETAPA (PROCESSO)	PERIGO/ CAUSAS	MEDIDAS PREVENTIVAS DE CONTROLO	PCC	LIMITES CRÍTICOS	MONITORIZAÇÃO (Quem, Quando, Como...)	ACÇÕES CORRECTIVAS	REGISTO
MANTER QUENTE Todos os Processos	Biológicos: Sobrevivência de microrganismos patogénicos. Contaminação cruzada.	Manutenção dos alimentos quentes a uma temperatura mínima de 65°C.	PCC	Temperatura mínima de 65°C no interior dos alimentos conservados quentes. Limite de 2 horas para os alimentos quentes conservados a temperaturas inferiores a 65°C.	Colaborador responsável pela manutenção dos alimentos quentes verifica a temperatura dos mesmos com termómetro sonda.	Regular o controlo dos equipamentos para as temperaturas definidas. Reaquecer os alimentos expostos a temperaturas inferiores a 65°C. Eliminação dos alimentos mantidos por mais de 2 horas a temperatura inferior a 65°C.	Registo de reaquecimento/conservação a quente

ETAPA (PROCESSO)	PERIGO/ CAUSAS	MEDIDAS PREVENTIVAS DE CONTROLO	PCC	LIMITES CRÍTICOS	MONITORIZAÇÃO (Quem, Quando, Como...)	ACÇÕES CORRECTIVAS	REGISTO
<p>DISTRIBUIÇÃO QUENTE/ FRIA</p> <p>Todos os Processos</p>	<p>Biológicos: Sobrevivência de microrganismos patogénicos. Contaminação cruzada.</p>	<p>Observação das adequadas condições de higiene pessoal e dos utensílios e equipamentos.</p> <p>Utilização correcta dos utensílios de empratamento.</p> <p>Empratamento ou colocação em serviço dos alimentos (frios ou confeccionados) o mais próximo possível da hora de servir.</p> <p>Colocar os alimentos a consumir frios em refrigeração.</p> <p>No caso do <i>self-service</i>: Aquecer as estufas e água do banho-maria com antecedência de modo a que garantam uma temperatura mínima de 65°C no interior dos alimentos.</p> <p>No caso dos <i>carrinhos</i>: Arrumar os alimentos empratados com a respectiva tampa. Controlar o tempo de</p>	PCC	<p>Temperaturas: -temperatura mínima de 65°C no interior dos alimentos quentes (em estufa e no banho-maria). -temperatura máxima de 4°C para os alimentos frios.</p> <p>Tempos: -máximo de 45 minutos no empratamento à temperatura ambiente (distribuição nos carrinhos).</p>	<p>Colaboradores responsáveis pela distribuição verificam a temperatura dos equipamentos (estufas e banho-maria) e controlam o tempo de distribuição para os alimentos à temperatura ambiente (nos carrinhos).</p>	<p>Regular os equipamentos para as temperaturas definidas.</p> <p>Destruir os alimentos que tenham excedido os limites de tempo ou temperatura definidos.</p>	<p>Registo de temperatura da zona de distribuição</p> <p>Registo de tempo de distribuição dos carrinhos</p>

		distribuição: tempo máximo de 45 minutos entre o empratamento e o serviço para consumo. Manter os carrinhos de distribuição em estado adequado de limpeza.					
ETAPA (PROCESSO)	PERIGO/ CAUSAS	MEDIDAS PREVENTIVAS DE CONTROLO	PCC	LIMITES CRÍTICOS	MONITORIZAÇÃO (Quem, Quando, Como...)	ACÇÕES CORRECTIVAS	REGISTO
CONSUMO POR SONDA NASOGÁSTRICA Processos 3 e 4	<p>Biológicos: Desenvolvimento de microrganismos patogénicos. Contaminação cruzada.</p> <p>Químicos: Contaminação a partir de detergentes.</p> <p>Físicos: Temperatura inadequada (excessiva) dos alimentos ingeridos</p>	<p>Controlo da utilização das seringas de administração dos alimentos: -seringas diferentes para bebida e alimentos - lavagem das seringas com água quente sem detergente -tempo máximo de utilização de 2 dias para a mesma seringa -etiquetagem das seringas com identificação e data de utilização Substituição por seringa nova findo o prazo estipulado ou em caso de dúvida.</p> <p>Controlo da temperatura do alimento: -temperatura máxima admitida de 37°C.</p>	PCC	<p>Prazo máximo de utilização da mesma seringa: 2 dias.</p> <p>Seringas distintas para bebida e alimentos.</p> <p>Lavagem das seringas com água quente sem detergente.</p> <p>Temperatura máxima admitida dos alimentos à administração de 37°C.</p>	Colaborador responsável pela administração dos alimentos por sonda nasogástrica procede ao controlo da temperatura dos alimentos antes de cada administração e procede diariamente ao controlo de utilização das seringas.	Em caso de dúvida quanto à validade da seringa, rejeitar e utilizar uma nova.	<p>Registo de utilização de seringas</p> <p>Registo de temperatura à administração</p>