

ESCOLA SUPERIOR DE HOTELARIA E TURISMO DO ESTORIL

**MESTRADO EM SEGURANÇA E QUALIDADE ALIMENTAR
NA RESTAURAÇÃO**

PROJECTO DE MESTRADO

**DESENVOLVIMENTO DE UM SISTEMA DE SEGURANÇA
ALIMENTAR PARA BOLO LÊVEDO E MASSA SOVADA**

Realizado por: Gilberto Costa

Orientador: Professor Doutor Carlos Brandão

Co-Orientador: Mestre Cláudia Viegas

NOVEMBRO, 2010

ESCOLA SUPERIOR DE HOTELARIA E TURISMO DO ESTORIL
MESTRADO EM SEGURANÇA E QUALIDADE ALIMENTAR NA
RESTAURAÇÃO

DESENVOLVIMENTO DE UM SISTEMA DE SEGURANÇA
ALIMENTAR PARA BOLO LÊVEDO E MASSA SOVADA

Projecto de Mestrado apresentado à Escola Superior de Hotelaria e
Turismo do Estoril para obtenção do grau de Mestre em Segurança
e Qualidade Alimentar na Restauração

Gilberto Santo Cristo Soares da Costa

Orientador: Professor Doutor Carlos Brandão

Co-Orientador: Mestre Cláudia Viegas

NOVEMBRO, 2010

“ A abordagem actual à segurança alimentar na Europa, é a mais completa de sempre porque é global, sistemática, assenta na ciência, privilegia a prevenção, orienta o controlo e responsabiliza todos os intervenientes.”

N. Ribeiro

In “I Conferência em Segurança Alimentar em Restauração, 2004”

AGRADECIMENTOS

A realização do Projecto de Mestrado só foi possível com a colaboração de um número de pessoas, desde professores, a familiares, amigos e colegas, que nos proporcionaram dentro das suas capacidades e competências toda a bibliografia e apoio necessário.

É certo que sem a ajuda de todas estas pessoas e entidades, não teria sido possível desenvolver o presente trabalho, sendo contudo justo, destacar as seguintes contribuições:

- Ao Professor Doutor Carlos Brandão, meu orientador neste projecto, o meu profundo agradecimento pelas suas ideias e críticas, e pela sua sempre pronta disponibilidade;

- À colega Cláudia Viegas, co-orientadora neste projecto, o meu profundo agradecimento pela sua sempre pronta disponibilidade;

-Ao José Pedro Santiago, amigo e técnico de Segurança Alimentar, pela sua sempre pronta disponibilidade, amizade e companheirismo evidenciado ao longo deste trabalho, o meu profundo agradecimento;

-Ao Pedro Sousa, amigo e Eng. Civil, pela sua disponibilidade, amizade e profissionalismo evidenciado na elaboração do projecto de construção civil, o meu profundo agradecimento;

Contudo, o agradecimento que pretendo manifestar, não responsabiliza todos os que comigo colaboraram, nem por eventuais erros, falhas ou imprecisões que possam persistir no trabalho.

ÍNDICE

| | |
|--|------|
| Índice de tabelas..... | VII |
| Índice de fluxogramas..... | VII |
| Resumo..... | VIII |
| Abstract..... | VIII |
| Introdução | 1 |
| CAPÍTULO I..... | 10 |
| PLANO DE SEGURANÇA ALIMENTAR..... | 10 |
| 1. <i>Objectivo</i> | 11 |
| 2. <i>Âmbito</i> | 11 |
| 3. <i>Legislação aplicável</i> | 11 |
| 4. <i>Conteúdo do plano de segurança alimentar</i> | 11 |
| 5. <i>Documentos associados ao sistema de segurança alimentar:</i> | 12 |
| CAPÍTULO II..... | 14 |
| CARACTERIZAÇÃO DA EMPRESA | 14 |
| 1. <i>Identificação</i> | 15 |
| 2. <i>Actividade</i> | 15 |
| 3. <i>Política de Segurança Alimentar</i> | 15 |
| 4. <i>Organização da Empresa – Organigrama</i> | 15 |
| 5. <i>Descrição das Funções e Responsabilidades</i> | 15 |
| CAPÍTULO III | 16 |
| REQUISITOS DAS INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS E UTENSÍLIOS | 16 |
| 1. <i>REQUISITOS GERAIS DAS INSTALAÇÕES</i> | 17 |
| 1.1. <i>Objectivos</i> | 17 |
| 1.2. <i>Responsabilidade</i> | 17 |
| 1.3. <i>Documentos Associados</i> | 17 |
| 2. <i>REQUISITOS GERAIS DOS EQUIPAMENTOS E UTENSÍLIOS</i> | 18 |
| 2.1. <i>Objectivos</i> | 18 |
| 2.2. <i>Campo de Aplicação</i> | 18 |
| CAPÍTULO IV | 19 |
| HIGIENIZAÇÃO | 19 |
| 1. <i>Objectivo</i> | 20 |
| 1.2. <i>Âmbito</i> | 20 |
| 1.3. <i>Responsabilidade</i> | 20 |

| | |
|---|----|
| 1.4. Documentos Associados..... | 20 |
| 2. Procedimento..... | 21 |
| 2.1. Considerações Gerais..... | 21 |
| 2.2. Plano de Higienização | 22 |
| 2.3. Método de monitorização e validação das operações de higienização..... | 23 |
| CAPÍTULO V | 24 |
| REQUISITOS DE RECEPÇÃO | 24 |
| DE MATÉRIAS-PRIMAS | 24 |
| 1. Objectivos | 25 |
| 2. Campo de Aplicação | 25 |
| 3. Responsabilidade | 25 |
| 4. Documentos Associados..... | 25 |
| 5. Procedimento..... | 26 |
| 5.1. Critérios de Aceitação..... | 27 |
| CAPÍTULO VI | 28 |
| PLANO DE SAÚDE E HIGIENE DO PESSOAL..... | 28 |
| 1. Objectivo | 29 |
| 2. Campo de Aplicação | 29 |
| 3. Responsabilidade | 29 |
| 4. Documentos Associados..... | 29 |
| 5. Procedimento Geral..... | 30 |
| 5.1. Normas Internas..... | 30 |
| CAPÍTULO VII..... | 32 |
| PLANO DE MANUTENÇÃO PREVENTIVA | 32 |
| 1. Objectivo | 33 |
| 2. Campo de Aplicação | 33 |
| 3. Responsabilidade..... | 33 |
| 4. Documentos Associados..... | 33 |
| 5. Procedimento..... | 33 |
| 5.1. Manutenção Preventiva | 33 |
| CAPÍTULO VIII | 34 |
| FORMAÇÃO..... | 34 |
| 1. Objectivo | 35 |
| 2. Campo de Aplicação | 35 |

| | |
|---|----|
| 3. <i>Responsabilidade</i> | 35 |
| 4. <i>Documentos Associados</i> | 35 |
| 5. <i>Procedimento</i> | 36 |
| 5.1. <i>Considerações Gerais</i> | 36 |
| CAPÍTULO IX | 37 |
| ARMAZENAMENTO DE MATÉRIAS-PRIMAS | 37 |
| 1. <i>Objectivo</i> | 38 |
| 2. <i>Campo de Aplicação</i> | 38 |
| 3. <i>Responsabilidade</i> | 38 |
| 4. <i>Documentos Associados</i> | 38 |
| 5. <i>Procedimento</i> | 38 |
| 5.1. <i>Considerações Gerais</i> | 38 |
| 5.2. <i>Boas práticas de armazenamento nos equipamentos de frio</i> | 39 |
| CAPÍTULO X | 41 |
| PLANO DE CONTROLO ANALÍTICO | 41 |
| 1. <i>Objectivo</i> | 42 |
| 2. <i>Documentos Associados</i> | 42 |
| 3. <i>Responsabilidade</i> | 42 |
| 4. <i>Procedimento Geral</i> | 42 |
| 4.1. <i>Considerações Gerais</i> | 42 |
| 4.2. <i>Critérios de Aceitação</i> | 43 |
| 4.3. <i>Tratamento de resultados</i> | 43 |
| CAPÍTULO XI | 44 |
| RASTREABILIDADE | 44 |
| 1. <i>Objectivo</i> | 45 |
| 2. <i>Campo de Aplicação</i> | 45 |
| 3. <i>Responsabilidade</i> | 45 |
| 4. <i>Documentos Associados</i> | 45 |
| 5. <i>Procedimento</i> | 45 |
| CAPÍTULO XII..... | 48 |
| PLANO DE CONTROLO DE PRAGAS | 48 |
| 1. <i>Objectivo</i> | 49 |
| 2. <i>Campo de Aplicação</i> | 49 |
| 3. <i>Responsabilidade</i> | 49 |

| | |
|---|----|
| 4. Documentos Associados..... | 49 |
| 5. Procedimento..... | 50 |
| 5.1. Considerações Gerais..... | 50 |
| Controlo preventivo..... | 50 |
| Controlo destrutivo..... | 51 |
| CAPÍTULO XIII | 52 |
| CALIBRAÇÃO DE TERMÓMETROS..... | 52 |
| 1. Objectivos | 53 |
| 2. Campo de Aplicação | 53 |
| 3. Responsabilidade..... | 53 |
| 4. Documentos Associados..... | 53 |
| 5. Procedimento..... | 53 |
| CAPÍTULO XIV | 54 |
| PLANO DE CONTROLO DE RESÍDUOS | 54 |
| 1. Objectivo | 55 |
| 2. Campo de Aplicação | 55 |
| 3. Responsabilidade..... | 55 |
| 4. Documentos Associados..... | 55 |
| 5. Procedimento..... | 55 |
| 5.1. Considerações Gerais..... | 55 |
| 5.2. Factores a assegurar durante as operações de fabrico | 56 |
| CAPÍTULO XV | 57 |
| TRATAMENTO DE PRODUTO NÃO CONFORME | 57 |
| 1. Objectivo | 58 |
| 2. Campo de Aplicação | 58 |
| 3. Responsabilidade..... | 58 |
| 4. Documentos Associados..... | 58 |
| 5. Caracterização do “Produto não conforme”..... | 58 |
| 5.1 Detecção e características do “Produto não conforme” | 58 |
| 6. Procedimento..... | 59 |
| 6.1. Tratamento de matérias-primas não conformes..... | 59 |
| 6.2. Tratamento de produtos acabados não conformes..... | 60 |
| CAPÍTULO XVI | 61 |
| FICHAS TÉCNICAS..... | 61 |

| | |
|--|----|
| 1. <i>Objectivo</i> | 62 |
| 2. <i>Campo de Aplicação</i> | 62 |
| 3. <i>Responsabilidade</i> | 62 |
| 4. <i>Documentos Associados</i> | 62 |
| 5. <i>Procedimento</i> | 62 |
| CAPÍTULO XVII..... | 64 |
| CONTROLO DE TEMPERATURAS..... | 64 |
| DE ESPAÇOS REFRIGERADOS..... | 64 |
| 1. <i>Objectivo</i> | 65 |
| 2. <i>Campo de Aplicação</i> | 65 |
| 3. <i>Responsabilidade</i> | 65 |
| 4. <i>Documentos Associados</i> | 65 |
| 5. <i>Procedimento</i> | 65 |
| CAPÍTULO XVIII | 66 |
| AVALIAÇÃO DE FORNECEDORES | 66 |
| 1. <i>Objectivos</i> | 67 |
| 2. <i>Campo de Aplicação</i> | 67 |
| 3. <i>Responsabilidade</i> | 67 |
| 4. <i>Documentos Associados</i> | 67 |
| 5. <i>Procedimento</i> | 67 |
| Manual de segurança alimentar - APCPC..... | 69 |
| Introdução | 70 |
| Definições..... | 71 |
| Âmbito do plano APCPC | 72 |
| Constituição da equipa | 73 |
| Descrição do produto e uso pretendido | 74 |
| <i>Uso pretendido</i> | 74 |
| Fluxogramas do processo..... | 75 |
| Descrição das etapas | 77 |
| 1. <i>Recepção de matérias-primas</i> | 77 |
| 2. <i>Armazenamento – refrigeração</i> | 77 |
| 3. <i>Armazenamento – temperatura ambiente</i> | 77 |
| 4. <i>Preparação (pesagem)</i> | 77 |
| 5. <i>Confecção</i> | 78 |

| | |
|---|----|
| <i>6. Embalamento</i> | 78 |
| <i>7. Armazenamento</i> | 78 |
| <i>8. Distribuição</i> | 78 |
| Análise dos perigos, descrição das medidas preventivas e determinação dos pcc's..... | 79 |
| Estabelecimento de limites críticos, sistema de monitorização e acções correctivas..... | 83 |
| Documentação do sistema APCPC | 84 |
| Revisão do APCPC..... | 85 |
| Bibliografia | 86 |
| ANEXOS..... | 88 |

ÍNDICE DE TABELAS

| | |
|--|----|
| Tabela 1 – Plano de segurança alimentar | 12 |
| Tabela 2 – Modelo da folha de designação de responsabilidades dos colaboradores | 15 |
| Tabela 3 – Equipamentos associados à produção..... | 18 |
| Tabela 4 – Critérios de aceitação das matérias-primas utilizadas na produção | 26 |
| Tabela 5 – Pesquisas e limites máximos admissíveis definidos para a análise a superfícies da produção..... | 43 |
| Tabela 6 – Pesquisas e limites máximos admissíveis definidos para a análise a manipuladores envolvidos na produção | 43 |
| Tabela 7 – Pesquisas e limites máximos admissíveis definidos para a análise ao produto acabado | 43 |
| Tabela 8 – Documentos associados às fases de produção, relevantes para o sistema de rastreabilidade..... | 45 |
| Tabela 9 – Não conformidades detectáveis nos produtos utilizados para produção | 59 |
| Tabela 10 – Limites de temperaturas de espaços refrigerados..... | 65 |
| Tabela 11– Descrição do produto | 74 |
| Tabela 12 – Modelo Bidimensional Avaliação da Significância | 79 |
| Tabela 13 – Análise de perigos e medidas preventivas | 81 |
| Tabela 14 – Limites críticos, sistema de monitorização e acções correctivas para os pontos críticos determinados | 83 |
| Tabela 15 – Codificação de documentos | 84 |

ÍNDICE DE FLUXOGRAMAS

| | |
|---|----|
| Fluxograma 1 – Fases de produção e documentos associados, relevantes para o sistema de rastreabilidade..... | 46 |
| Fluxograma 2 – Produção do bolo lêvedo | 75 |
| Fluxograma 3 – Produção da massa sovada | 76 |
| Fluxograma 4 – Árvore de decisão para determinação de Pontos Críticos de Controlo..... | 80 |

RESUMO

O bolo lêvedo e a massa sovada são dois produtos de panificação tradicionais de São Miguel, sendo actualmente produzidos a nível artesanal, segundo o método originalmente desenvolvido, geralmente para consumo familiar.

Com o presente projecto pretende-se desenvolver um sistema de segurança alimentar baseado nos 7 princípios da Análise de Perigos e Controlo de Pontos Críticos (APCPC) para o bolo lêvedo e massa sovada. Este sistema é fundamental para o conceito pretendido de uma unidade de produção destes produtos, conceito este que quer aliar e manter as características de um produto tradicional, a novos métodos/tecnologias de produção e com a garantia da segurança alimentar exigida actualmente.

O projecto encontra-se composto por dois principais conteúdos, sendo os mesmos, o *Programa de Pré-requisitos* e o *Plano APCPC* propriamente dito.

Palavras-chave: APCPC, bolo lêvedo, massa sovada, panificação, pré-requisitos.

ABSTRACT

Bolo lêvedo and Massa sovada are two traditional bakery products from São Miguel, Azores, being actually produced according to the traditional method.

With this project we aim the development of a food safety system, based in the 7 HACCP principles. This basic system is to be applied to the Bolo lêvedo and Massa sovada production unit. The concept allies the traditional product to brand new production methods/technologies that keep in mind the food safety requirements.

The project is shaped by two main contents: Programa de Pré-requisitos ao Sistema HACCP and Plano HACCP.

Key words: HACCP, bolo lêvedo, massa sovada, bakery, pré-requisitos.

INTRODUÇÃO

O sistema de segurança alimentar – Análise de Perigos e Controlo de Pontos Críticos (APCPC), ou *Hazard Analysis and Critical Control Points* (HACCP) – está vocacionado para a identificação, prevenção e redução/eliminação dos perigos para o consumidor final. Tais perigos podem ocorrer ao longo da cadeia de transformação de produtos alimentares, sendo que, para os perigos considerados significativos, são estabelecidos procedimentos de controlo para garantir a segurança dos alimentos (Reg. (CE) 852/2004) (Codex, 2003).

Segundo Severo *et. al*, 1995 “Este sistema constitui uma abordagem sistemática direccionada aos perigos biológicos, químicos e físicos, não se baseando apenas em testes de segurança ao produto final. Assim sendo, este tem um carácter preventivo, através do qual, pela identificação de potenciais riscos, são estabelecidas medidas preventivas que possibilitam a redução da probabilidade de ocorrências que possam pôr em causa a segurança dos produtos e, conseqüentemente, dos consumidores. A implementação deste método é recomendada por organizações e documentos internacionais, tais como, a Organização Mundial de Saúde (OMS) e o Codex Alimentarius”.

O controlo e monitorização do processo de produção são objecto do Regulamento (CE) nº 852/2004, do Parlamento Europeu e do Conselho, de 29 de Abril de 2004.

Para aplicação deste sistema segue-se a metodologia descrita pelos seguintes passos e princípios (Codex, 2003) (Reg. (CE) 852/2004):

- Constituição da equipa APCPC;
- Descrição do produto;
- Identificação do uso pretendido;
- Construção do fluxograma do processo de produção;
- Construção/confirmação do fluxograma do processo de produção no terreno;
- **(Princípio 1)** Análise de perigos;
- **(Princípio 2)** Determinação dos Pontos Críticos de Controlo – PCC's;
- **(Princípio 3)** Estabelecimento de limites críticos;
- **(Princípio 4)** Estabelecimento de um sistema de monitorização;
- **(Princípio 5)** Estabelecimento de acções correctivas;
- **(Princípio 6)** Estabelecimento de procedimentos de verificação;
- **(Princípio 7)** Estabelecimento de documentação e registos.

O Sistema de Segurança Alimentar é o conjunto de documentos, metodologias, limites e procedimentos que garantem que o produto final de qualquer linha de produção não vai provocar doenças ao consumidor. A segurança alimentar não depende apenas de registos, no entanto, a ausência dos mesmos poderá colocar em causa o cumprimento do sistema implementado.

Com base no manual de boas práticas desenvolvido para pastelaria e panificação (AHRESP, 2006), legislação aplicável ao sector, desenvolveu-se um plano de segurança alimentar considerado ideal para a produção de Bolo lêvedo e Massa sovada em determinadas instalações. Este plano compreende:

- Dossier de certificados e fichas técnicas de fornecedores;
- Dossier de legislação aplicável;
- Dossier de registos;
- Dossier de produção;
- Plano APCPC;
- Programa de pré-requisitos.

No Dossier de certificados e fichas técnicas de fornecedores encontra-se a documentação que evidencia que todas as matérias-primas e produtos adquiridos respeitam o conjunto de legislação aplicável aos mesmos, garantindo que não são utilizados produtos que apresentem “Não conformidades” (Reg. (CE) 852/2004) (*Codex*, 2003) (AHRESP, 2006).

No Dossier de legislação encontra-se compilada toda a legislação, nacional e comunitária, aplicável ao processo produtivo em questão.

O Dossier de registos é constituído pelo arquivo de documentos abrangidos pelo sistema de segurança alimentar, nomeadamente os registos de higienização ou de controlo de temperaturas.

Toda a informação relativa à preparação e confeção dos produtos em questão encontra-se descrita nas respectivas fichas técnicas, no Dossier de produção.

O Programa de pré-requisitos é, essencialmente, a compilação de documentos onde se encontram descritas as medidas necessárias para a prevenção da contaminação dos produtos finais. Este encontra-se dividido em 18 capítulos baseados no Regulamento (CE) nº 852/2004, do Parlamento Europeu e do Conselho, de 29 de Abril de 2004 e no *Codex Alimentarius*:

1. Plano de segurança alimentar – é um resumo detalhado da documentação associada ao *Sistema de Segurança Alimentar*, que visa mostrar que a produção alimentar da *Sabores da Vila* é feita segundo um conjunto de procedimentos e metodologias baseados em boas práticas de produção. Tendo em conta as exigências legais relativas à segurança alimentar em estabelecimentos de fabrico de padaria, a *Sabores da Vila* desenvolve e mantém um sistema de segurança alimentar baseado nos 7 princípios APCPC, aplicando-se a todas as infra-estruturas e colaboradores envolvidos na produção alimentar;
2. Caracterização da empresa – breve descrição dos dados da empresa, descrição da actividade, organigrama, lista de colaboradores e suas responsabilidades;
3. Requisitos das instalações, equipamentos e utensílios – documento que garante que as instalações, equipamentos e utensílios se adequam ao fim a que se destinam, encontrando-se em

boas condições de conservação para assegurar os requisitos higio-sanitários, devendo existir uma sequência produtiva que assente no conceito “marcha em frente”, sem retrocessos, evitando a contaminação cruzada dos géneros alimentícios durante as diversas operações de fabrico. Esses requisitos têm como fundamento o Regulamento (CE) nº 852/2004, o *Codex Alimentarius – Volume 1B CAC/RCP 1 – 2003*, Decreto-Lei nº193/88 de 30 de Maio que estabelece os requisitos a que devem obedecer os materiais e objectos destinados a contacto com géneros alimentícios, de harmonia com a Directiva 76/893/CEE, de 23 de Novembro e a Portaria nº1114 de 1995 que define matéria plástica, nomeadamente no que respeita às embalagens plásticas; estabelece quais os monómeros e as outras substâncias iniciadoras que podem ser usadas no seu fabrico quando destinados a entrar em contacto com géneros alimentícios; fixa os limites de migração e a lista dos simuladores utilizáveis e, ainda, as regras gerais sobre a verificação da migração desses constituintes. Ao facilitar as adequadas operações de limpeza/desinfecção, reduz o risco de contaminação dos géneros alimentícios e previne acumulações de sujidade inerentes ao processo de fabrico. Os equipamentos devem ser instalados de forma a permitir a sua limpeza adequada, bem como da área circundante. Sempre que necessário, o equipamento deve conter dispositivos de controlo capazes de assegurar o cumprimento dos objectivos do presente regulamento;

4. Requisitos de recepção de matérias-primas – A recepção das matérias-primas deve ser efectuada apenas no espaço reservado para esse efeito. Os equipamentos para auxiliar as descargas, a sonda de temperatura para verificar as temperaturas dos produtos recepcionados bem como uma balança adequada às necessidades do serviço, devem encontrar-se sempre em boas condições de higiene. Esta área deve estar sempre limpa e desobstruída, pelo que os produtos recepcionados devem permanecer nesta área o mínimo possível garantindo que obedecem aos critérios de aceitação de matérias-primas, através de um rigoroso controlo dos mesmos no momento da recepção, para evitar a entrada de produtos e/ou matérias-primas não conformes, de acordo com o Código de Boas Práticas de Higiene e Fabrico do Sector da Panificação e Pastelaria, (AHRESP, 2006) e do Código de Boas Práticas de Higiene e Fabrico da Associação do Comercio e da Indústria de Panificação, Pastelaria, (ACIP, 2004);
5. Higienização – Relativamente aos produtos de limpeza e desinfectantes, a legislação indica que não devem ser armazenados em áreas onde são manuseados géneros alimentícios. Todos os produtos químicos de limpeza e desinfecção deverão ser armazenados num compartimento separado e devidamente assinalado. Nesta zona é proibida a presença de qualquer produto alimentar. O estabelecimento de métodos de higienização adequados às instalações, equipamentos e utensílios é conforme com o Código de Boas Práticas de Higiene e Fabrico do Sector da Panificação a Pastelaria e Higiene e Desinfecção de Equipamentos e Instalações na Indústria Agro-alimentar, (Regulamento (CE) n.º 852/2004) (AHRESP, 2006) (Baptista, 2003) (Esteves, 2003);

6. Plano de higiene e saúde do pessoal – Um dos principais responsáveis pelos casos de toxinfecções alimentares (TIA) é, frequentemente, o pessoal manipulador, através da transmissão de microrganismos da sua própria flora cutânea, respiratória e intestinal, ou de agentes patogénicos que sejam portadores (Baptista *et al.* 2003). As intoxicações alimentares podem assim ser causadas pela inexistência de boas práticas de higiene (Andrade *et al.*, 2003).

Para minimizar essas contaminações é imprescindível o estabelecimento de regras de higiene com o objectivo de sensibilizar os colaboradores para a aplicação das boas práticas de higiene durante a manipulação dos géneros alimentícios. Serve também para avaliar e garantir que os colaboradores estão aptos para o desempenho das suas funções, de acordo com os Manuais de Boas Práticas de Higiene e Fabrico do Sector da Panificação a Pastelaria da AHRESP e da ACIP;

7. Plano de manutenção preventiva – A legislação indica que todos os utensílios, aparelhos e equipamento que entrem em contacto com os alimentos devem ser fabricados com materiais adequados e mantidos em boas condições de arrumação e bom estado de conservação, de modo a minimizar qualquer risco de contaminação. (Reg. (CE) 852/2004) (*Codex*, 2003).

As empresas devem ter um programa de manutenção preventiva para garantir que os equipamentos sejam mantidos em boas condições de trabalho. Esse programa deve incluir: uma lista dos equipamentos que precisam de manutenção periódica; os procedimentos e a frequência da manutenção, baseados no manual dos fabricantes dos equipamentos, em documentos equivalentes, ou ainda em condições operacionais que possam afectar as suas condições; pessoal responsável; registos das operações de manutenção. A empresa deve, no caso de lubrificação do equipamento, adquirir lubrificantes aprovados para o uso no sector alimentar. Sempre que ocorra uma avaria no equipamento ou seja feita uma intervenção, deve proceder-se ao registo de todas as acções tomadas. Todo o equipamento de monitorização, inspecção, medição e ensaio deverá ser calibrado regularmente, de acordo com o Regulamento (CE) nº 852/2004 e o *Codex Alimentarius – Volume 1B CAC/RCP 1 – 2003*, de procedimentos preventivos de manutenção dos equipamentos, para assegurar o bom estado de funcionamento dos mesmos, evitando períodos em que os mesmos não possam ser utilizados e prevenir situações que impliquem a interrupção do processo produtivo (ACIP, 2004);

8. Formação – Segundo a legislação, os trabalhadores devem receber uma formação adequada e suficiente na área da segurança, higiene e saúde no trabalho, tendo em conta as respectivas funções e o posto de trabalho. Aos trabalhadores deve ser assegurada formação permanente para o exercício das respectivas funções. Deve, ainda, ser criado um programa que forneça aos colaboradores toda a informação necessária, para garantir que adquirem as competências para o correcto desempenho das suas funções, quando

integrados num sistema de segurança alimentar. A formação deve ser ministrada periodicamente a todos os manipuladores e responsáveis das empresas, devendo ser renovada anualmente. Este programa de formação centra-se essencialmente nos seguintes aspectos (Decreto Lei n.º 99/2003) (Decreto Lei n.º 441/91, alterações pelo Decreto Lei n.º 133/99):

- Relevância da importância dos manipuladores de alimentos como principais responsáveis na salvaguarda da segurança alimentar;
- Importância do cumprimento das boas práticas de higiene e fabrico ao longo de todas as fases de produção de géneros alimentícios;
- Avaliação e prevenção de situações de risco;
- Princípios do APCCP e microbiologia alimentar;

9. Armazenamento de matérias-primas – definição de critérios de armazenamento das matérias-primas, produtos de higienização e produtos acabados, de acordo com os requisitos estabelecidos no Regulamento (CE) n.º 852/2004 e o *Codex Alimentarius – Volume 1B CAC/RCP 1 – 2003*, de modo assegurar condições que evitem a deterioração e/ou contaminação dos mesmos.

Os alimentos têm de ser armazenados sob condições adequadas. Estas condições dependem não só da natureza do produto mas também do tempo de conservação que se pretende. Contudo, independentemente do tipo de armazenagem, e segundo Araújo (1997), há regras comuns a serem cumpridas. Os locais de armazenagem devem permanecer sempre limpos e organizados. Os géneros alimentícios devem ser arrumados no mais curto espaço de tempo após a sua recepção, não devendo ser colocados directamente no chão, recorrendo a estrados, se necessário. A arrumação deve ser feita tendo em conta a rotação de stocks, de forma a permitir que o primeiro produto a entrar seja o primeiro a ser utilizado (FIFO – first in, first out); Os alimentos devem permanecer devidamente embalados, quando as embalagens são abertas e não consumidas na totalidade, o restante produto deve ser devidamente acondicionado em recipientes fechados com tampa ou película aderente, mantendo o rótulo de origem junto ao produto; A zona de armazenamento deve ser protegida da entrada de pragas e a limpeza desta zona deve estar incluída no plano de limpeza e desinfecção (Araújo, 1997).

As matérias-primas armazenadas no estabelecimento devem ser conservadas em condições adequadas que evitem a sua deterioração e proteja de contaminações. As matérias-primas, ingredientes e produtos intermédios e acabados, susceptíveis de permitir o crescimento de microrganismos patogénicos ou a formação de toxinas, devem ser conservados a temperaturas de que não possam resultar riscos para a saúde (Alves e Costa, 2003).

Relativamente aos produtos de limpeza e desinfectantes, a legislação indica que não devem ser armazenados em áreas onde são manuseados géneros alimentícios (Regulamento (CE) n.º 852/2004). Todos os produtos químicos de limpeza e desinfecção deverão ser armazenados num compartimento separado e devidamente assinalado. Nesta zona é proibida a presença de qualquer produto alimentar (Esteves, 2003);

10. Plano de Controlo analítico – estabelecimento de um plano de controlo de qualidade, no qual está definida a monitorização analítica das operações de higienização, de higiene pessoal e de produtos acabados, como previsto no Regulamento (CE) nº 852/2004;
11. Rastreabilidade – a rastreabilidade dos géneros alimentícios, dos animais produtores de géneros alimentícios e de qualquer outra substância destinada a ser incorporada num género alimentício ou com probabilidades de o ser será assegurada em todas as fases da produção, transformação e distribuição. Os operadores das empresas do sector alimentar devem estar em condições de identificar o fornecedor de um género alimentício, de um animal produtor de géneros alimentícios, ou de qualquer outra substância destinada a ser incorporada num género alimentício ou com probabilidades de o ser. Para o efeito, devem dispor de sistemas e procedimentos que permitam que essa informação seja colocada à disposição das autoridades competentes, a seu pedido. Os operadores das empresas do sector alimentar devem ter sistemas e procedimentos para identificar outros operadores a quem tenham sido fornecidos os seus produtos. A seu pedido, essa informação será facultada às autoridades competentes. No fundo, trata-se do desenvolvimento de um sistema que garanta a identificação das matérias-primas utilizadas em todos os lotes produzidos, bem como, a localização dos produtos distribuídos, como previsto pelo Regulamento (CE) nº 178/2002 e pelo Livro Branco Sobre a Segurança dos Alimentos (COMISSÃO DAS COMUNIDADES EUROPEIAS, Bruxelas, 2000);
12. Plano de Controlo de pragas – Segundo a legislação, pela sua disposição relativa, concepção, construção, localização e dimensões, as instalações do sector alimentar devem possibilitar a elaboração de um sistema de prevenção da contaminação das instalações por pragas na aplicação de boas práticas de higiene e evitar, nomeadamente, a contaminação e, em especial, o controlo dos parasitas. A legislação indica que devem ser igualmente instituídos procedimentos adequados para prevenir que animais domésticos não tenham acesso a locais onde os alimentos são preparados, manuseados ou armazenados. O controlo de pragas tem como objectivos principais prevenir a disseminação de doenças, evitar a contaminação dos alimentos e garantir a segurança do pessoal e dos consumidores. É recomendável que seja executada por empresas de reconhecida competência e credibilidade (ACIP, 2004) (Reg. (CE) nº 852/2004) (*Codex, 2003*);
13. Calibração de termómetros – Estabelecimento de um plano que garanta que a monitorização de temperaturas é feita recorrendo a termómetros e outros dispositivos de monitorização

calibrados, assegurando leituras reais, como previsto pelo Regulamento (CE) n° 178/2002 e pelo Regulamento (CE) n° 852/2004;

14. Plano de Controlo de Resíduos – Relativamente aos resíduos alimentares, os subprodutos não comestíveis e outros resíduos, a legislação diz que deverão ser retirados o mais depressa possível das salas onde se encontrem alimentos, para evitar a sua acumulação. Devem ser depositados em contentores que se possam fechar, a menos que os operadores das empresas do sector alimentar possam provar à autoridade competente que outros tipos de contentores ou de sistemas de evacuação utilizados são igualmente adequados. Esses contentores devem ser de fabrico conveniente e mantidos em boas condições, fáceis de limpar e de desinfectar. Devem ser tomadas as medidas adequadas para a recolha e eliminação dos resíduos alimentares, dos subprodutos não comestíveis e outros resíduos. Os locais de recolha dos resíduos devem ser concebidos e utilizados de modo a que possam ser mantidos limpos e livres de animais e parasitas. Todas as águas residuais devem ser eliminadas de um modo higiénico e respeitador do ambiente, em conformidade com a legislação comunitária aplicável para o efeito, não constituindo uma fonte directa ou indirecta de contaminação (Reg. (CE) n.º 852/2004). A higienização dos contentores deve estar prevista no plano de higiene bem como os respectivos locais de armazenamento de resíduos. Durante o processamento de alimentos devem ser removidos e recolhidos os diferentes tipos de resíduos. Para o efeito, os contentores deverão ser estrategicamente colocados ao longo de todo o circuito de produção, devidamente identificados, e forrados com saco apropriado para acondicionar os diferentes tipos de lixos. Os resíduos líquidos devem ser colocados em contentores próprios, identificados e armazenados em local adequado. O circuito dos resíduos deve ser assinalado no *layout* da empresa, para demonstrar que não existem riscos de contaminação cruzados com os produtos alimentares. Caso a recolha não seja efectuada no final do dia de trabalho, deverá estar previsto um local próprio, devidamente identificado, para o seu acondicionamento (*Codex, 2003*) (ACIP, 2004);
15. Tratamento de Produto Não Conforme – Estabelecimento de regras relativas ao tratamento de produto não conforme, para assegurar a identificação e secreção do produto de modo a evitar a utilização de matérias-primas não conformes, a distribuição de produto final não conforme, o tratamento de produto não conforme segundo as instruções de trabalho e a manutenção de registos associados ao tratamento de produto não conforme, de acordo com o Regulamento (CE) n° 852/2004 e o *Codex Alimentarius – Volume 1B CAC/RCP 1 – 2003*;
16. Fichas técnicas – Criação de fichas onde se descrevem métodos, doses, procedimentos, e características específicas dos produtos finais, tais como o tempo de vida útil (data de validade), o modo de conservação, o modo de apresentação e a rotulagem, entre outras consideradas determinantes para o efeito, segundo o Regulamento (CE) n° 178/2002 e o Regulamento (CE) n° 852/2004;

17. Controlo de Temperaturas de Espaços Refrigerados – Definição de métodos de controlo das temperaturas de equipamentos de refrigeração, e estabelecimento das medidas preventivas/correctivas a tomar em caso de desvios. O controlo das temperaturas de equipamentos de refrigeração surge pela necessidade de evitar ou inibir o desenvolvimento microbiano durante o armazenamento das matérias-primas, segundo o Regulamento (CE) nº 852/2004 e o *Codex Alimentarius – Volume 1B CAC/RCP 1 – 2003*.

Todos os alimentos perecíveis devem ser armazenados e mantidos em ambiente refrigerado. Os alimentos devem ser arrumados nas câmaras frigoríficas de forma a permitir que o ar frio circule entre os alimentos aí colocados; nunca se deve introduzir alimentos quentes no frigorífico, pois esta prática, para além de elevar a temperatura interna do frigorífico, dá origem à formação de condensação que favorece a contaminação cruzada e obriga o equipamento a fazer um esforço suplementar; as portas do frigorífico devem ser abertas o mínimo de vezes possível e não devem permanecer abertas. É importante também verificar se as borrachas das portas estão em bom estado e se vedam bem (Carrelhas, 2000);

18. Avaliação de Fornecedores – Desenvolvimento de um plano que permita realizar uma avaliação contínua aos fornecedores sobre determinados requisitos. Este deverá ser concebido tendo em conta os requisitos relacionados com o licenciamento das instalações, o sistema de segurança alimentar implementado e o controlo de qualidade efectuado aos produtos de forma a darem garantias de qualidade credíveis e para que se possa fundamentar a selecção dos mesmos, com base no cumprimento, ou incumprimento, das exigências e dos critérios definidos. Tal avaliação permite garantir que as matérias-primas são obtidas apenas de fornecedores qualificados, como previsto no Regulamento (CE) nº 852/2004.

A avaliação e selecção de fornecedores devem ainda passar pela realização de uma auditoria às instalações para verificar as condições higio-sanitárias com o objectivo de garantir a qualidade e segurança das matérias-primas fornecidas (Silva, 1995).

Internamente, a empresa deve desenvolver Cadernos de Especificações das diferentes matérias-primas, onde devem constar os requisitos de qualidade e segurança alimentar considerados obrigatórios para aceitação do produto no momento da recepção. Para o efeito, devem ser solicitados documentos dos quais se destaca a licença de exploração industrial e respectivo número de controlo veterinário quando se tratar de matérias-primas de origem animal (ex. ovo produtos, produtos à base de leite, produtos à base de carne). Este pedido deverá ser feito, por escrito, ao fornecedor das diferentes matérias-primas e nele deve incluir-se a declaração comprovativa da implementação do sistema de segurança alimentar, com descrição do controlo microbiológico realizado aos seus produtos, as fichas técnicas das matérias-primas, onde deverão constar todas as informações relativas aos produtos fornecidos e os certificados de conformidade do material de embalagem, (como sacos, caixas cartão e formas de

alumínio). Todos estes documentos devem ser arquivados no dossier do plano de qualificação de fornecedores, devendo ainda anexar-se uma listagem dos fornecedores aprovados (ACIP, 2004).

Por fim, encontra-se o Plano APCPC, onde se estabelece a Análise de Perigos e Controlo de Pontos Críticos no processo produtivo da *Sabores da Vila*. Deste plano importa destacar os seguintes capítulos, pelos seus conteúdos:

- Descrição do produto e uso pretendido;
- Fluxogramas do processo produtivo;
- Descrição das etapas do processo produtivo;
- Análise dos perigos, descrição das medidas preventivas e determinação dos PCC's;
- Estabelecimento de limites críticos, sistema de monitorização dos PCC's e acções correctivas.

PLANO DE SEGURANÇA ALIMENTAR

PROGRAMA DE PRÉ-REQUISITOS

CAPÍTULO I

PLANO DE SEGURANÇA ALIMENTAR

1. OBJECTIVO

O *Plano de Segurança Alimentar* é um resumo detalhado da documentação associada ao *Sistema de Segurança Alimentar*, tendo como objectivo provar que a produção alimentar da *Sabores da Vila* é feita segundo um conjunto de procedimentos e metodologias baseados em boas práticas de produção. Tendo em conta as exigências legais, relativas à segurança alimentar, em estabelecimentos de fabrico de padaria, a *Sabores da Vila* desenvolve e mantém um sistema de segurança alimentar baseado nos 7 princípios APCPC, que se encontra documentado no ponto 4.

2. ÂMBITO

Este plano, e todo o sistema de segurança alimentar, aplica-se a todas as infra-estruturas e colaboradores envolvidos na produção alimentar da *Sabores da Vila*.

3. LEGISLAÇÃO APLICÁVEL

Tendo em conta os requisitos legais relativos à segurança alimentar, a *Sabores da Vila* desenvolve continuamente um sistema de segurança alimentar com base nos 7 princípios APCPC. Com a implementação do sistema APCPC a empresa propõe garantir a segurança e salubridade dos produtos alimentares e dar cumprimento à legislação em vigor, nomeadamente as regras e procedimentos constantes no *Codex Alimentarius* no Regulamento (CE) nº852/2004.

4. CONTEÚDO DO PLANO DE SEGURANÇA ALIMENTAR

Neste plano encontram-se definidos os procedimentos, responsabilidades, documentação, planificação e registos, entre outros aspectos que garantem um funcionamento correcto e estandardizado do sistema de segurança alimentar da *Sabores da Vila*.

O Sistema de Segurança Alimentar está dividido e documentado nos seguintes suportes:

- Dossier de certificados e fichas técnicas de fornecedores;
- Dossier de legislação aplicável;
- Dossier de registos;
- Dossier de produção;
- Plano APCPC;
- Programa de pré-requisitos.

5. DOCUMENTOS ASSOCIADOS AO SISTEMA DE SEGURANÇA ALIMENTAR:

Tabela 1 – Plano de segurança alimentar

| <i>Associação</i> | <i>Tipo</i> | <i>Código</i> | <i>Correspondência</i> |
|----------------------------------|-----------------------------------|---------------|--|
| Dossier de pré-requisitos | <i>Programa de pré-requisitos</i> | PPR 1 | <i>PLANO DE SEGURANÇA ALIMENTAR - INTRODUÇÃO</i> |
| | | PPR 2 | <i>CARACTERIZAÇÃO DA EMPRESA</i> |
| | | PPR 3 | <i>REQUISITOS DAS INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS E UTENSÍLIOS</i> |
| | | PPR 4 | <i>PLANO DE HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES</i> |
| | | PPR 5 | <i>REQUISITOS DE RECEPÇÃO DE MATÉRIAS-PRIMAS</i> |
| | | PPR 6 | <i>PLANO DE SAÚDE E HIGIENE DO PESSOAL</i> |
| | | PPR 7 | <i>PLANO DE MANUTENÇÃO PREVENTIVA</i> |
| | | PPR 8 | <i>PLANO DE FORMAÇÃO</i> |
| | | PPR 9 | <i>ARMAZENAGEM DE MATÉRIAS-PRIMAS E MATERIAL SUBSIDIÁRIO</i> |
| | | PPR 10 | <i>PLANO DE CONTROLO ANALÍTICO</i> |
| | | PPR 11 | <i>RASTREABILIDADE</i> |
| | | PPR 12 | <i>PLANO DE CONTROLO PREVENTIVO DE PRAGAS</i> |
| | | PPR 13 | <i>CALIBRAÇÃO DE TERMÓMETROS</i> |
| | | PPR 14 | <i>PLANO DE CONTROLO DE RESÍDUOS</i> |
| | | PPR 15 | <i>TRATAMENTO DE PRODUTO NÃO CONFORME</i> |
| | | PPR 16 | <i>FICHAS TÉCNICAS</i> |
| | | PPR 17 | <i>CONTROLO DE TEMPERATURAS DE ESPAÇOS REFRIGERADOS</i> |
| | | PPR 18 | <i>AVALIAÇÃO DE FORNECEDORES</i> |
| PPR 3 | <i>Documento externo</i> | - | Processo licenciamento |
| | | - | Plantas de instalações |
| | | - | Licença de utilização |
| | - | - | <i>Layout dos colaboradores, matérias-primas, produtos acabados e resíduos</i> |
| PPR 4 | <i>Folha de registo</i> | FR 1 | Higienização do armazém de matérias-primas |
| | | FR 2 | Higienização da sala de produção |
| | | FR 3 | Higienização da sala de embalagem |
| | | FR 4 | Higienização das instalações sanitárias colaboradores (Masculina) |
| | | FR 5 | Higienização das instalações sanitárias colaboradores (Feminina) |
| | | FR 6 | Higienização do veículo |
| | <i>Plano</i> | - | Plano de higienização |
| | <i>Instrução</i> | IT 1 | Regras gerais para operações de higienização |
| | <i>Documento externo</i> | - | Fichas técnicas e de segurança dos produtos de higienização |
| PPR 5 | <i>Documento externo</i> | - | Registo de recepção de matérias-primas |
| | <i>Instrução</i> | IT 2 | Procedimento de recepção de matérias-primas |
| | <i>Documento externo</i> | - | Ficha de responsabilização de fornecedores |
| PPR 6 | <i>Documento externo</i> | - | Fichas de aptidão médica dos colaboradores |
| | <i>Documento externo</i> | - | Notificação sobre as modalidades adoptadas na organização dos serviços de Segurança Higiene e Saúde no Trabalho (SHST) |

| | | | |
|---------------|----------------------------|----------------------------------|--|
| PPR 7 | <i>Planificação</i> | PMP | Plano de Manutenção Preventiva |
| | <i>Instrução</i> | IT 4 | Regras gerais para a manutenção de equipamentos |
| | <i>Documento externo</i> | - | Relatórios de manutenção de equipamentos |
| | <i>Folha de registo</i> | FR 12 | Operações de manutenção de equipamentos |
| PPR 8 | <i>Folha de registo</i> | FR 7 | Leitura do manual de boas práticas de bolso |
| | | FR 8 | Leitura do manual de boas práticas |
| | | FR 9 | Formação |
| | <i>Planificação</i> | PF | Plano de formação |
| | <i>Documento externo</i> | - | Certificado de aptidão do formador |
| | <i>Certificação</i> | - | Certificados de formação dos colaboradores |
| | <i>Manual</i> | MBP | Manual de boas práticas |
| MBP (b) | | Manual de boas práticas de bolso | |
| PPR 9 | - | - | Planta com localização dos armazéns das matérias-primas |
| PPR 10 | <i>Documento externo</i> | FR 10 | Tratamento de resultados analíticos |
| | | - | Contrato com laboratório de análises |
| | | - | Relatórios de ensaio |
| | <i>Planificação</i> | PQ | Boletim analítico da água de consumo |
| | <i>Instrução</i> | IT 5 | Plano do controlo da qualidade |
| PPR 11 | <i>Registo</i> | - | Procedimento de recolha da amostra testemunha |
| | | | Registo informático dos lotes, validades e quantidades de matérias-primas |
| | | | Registo informático de stock de matérias-primas |
| | | | Folhas diárias de ciclos e lotes de produção (requisições) |
| PPR 12 | <i>Documento externo</i> | - | Folhas de expedição de produto final |
| | | | Contrato com empresa de controlo de pragas |
| | | | Fichas técnicas e de segurança dos iscos |
| | | | Autorizações de venda dos produtos utilizados |
| | | | Relatórios das visitas/ Folha de ocorrências |
| PPR 13 | <i>Instrução</i> | IT 3 | Planta com localização dos iscos e insectocutores |
| | <i>Documento externo</i> | - | Calibração de termómetros de espaços refrigerados |
| | <i>Folha de registo</i> | FR 14 | Certificados de calibração de equipamentos |
| PPR 14 | - | - | Calibração de termómetros de espaços refrigerados |
| PPR 15 | <i>Folha de registo</i> | FR 13 | <i>Layout</i> dos colaboradores, matérias-primas, produtos acabados e resíduos |
| | <i>Registo reclamações</i> | - | Não conformidades/acções correctivas |
| PPR 16 | <i>Documento externo</i> | - | Livro de reclamações |
| | <i>Caracterização</i> | FT | Fichas técnicas das matérias-primas |
| PPR 17 | <i>Folha de controlo</i> | FCT 1 | Fichas técnicas |
| PPR 18 | <i>Folha de registo</i> | FR 11 | Controlo de temperaturas de espaços refrigerados |
| | <i>Folha de avaliação</i> | FA 1 | Tratamento de resultados da avaliação de fornecedores |
| | <i>Planificação</i> | PA 1 | Grelha de avaliação de fornecedores |
| | <i>Documento externo</i> | - | Plano de avaliação de fornecedores |
| | | | Certificados de fornecedores |

PLANO DE SEGURANÇA ALIMENTAR

PROGRAMA DE PRÉ-REQUISITOS

CAPÍTULO II

CARACTERIZAÇÃO DA EMPRESA

1. IDENTIFICAÇÃO

Nome: Sabores da vila

Morada: Vila Franca do Campo, São Miguel, Açores

Telefone: (por atribuir)

Endereço electrónico: (por criar)

Sítio da Internet: (por criar)

NIF: (por criar)

Segurança Social n.º: (por criar)

Sede Social: Vila Franca do Campo, São Miguel, Açores

CAE: (por atribuir)

2. ACTIVIDADE

Panificação/ pastelaria.

3. POLÍTICA DE SEGURANÇA ALIMENTAR

Será definida após início de actividade.

4. ORGANIZAÇÃO DA EMPRESA – ORGANIGRAMA

Será definido após início de actividade.

5. DESCRIÇÃO DAS FUNÇÕES E RESPONSABILIDADES

Serão definidas de acordo com a tabela 2 e sempre após início de actividade.

Tabela 2 – Modelo da folha de designação de responsabilidades dos colaboradores

| NOME | CARGO | RESPONSABILIDADES |
|------|-------|-------------------|
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |

PLANO DE SEGURANÇA ALIMENTAR

PROGRAMA DE PRÉ-REQUISITOS

CAPÍTULO III

REQUISITOS DAS INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS E UTENSÍLIOS

1. REQUISITOS GERAIS DAS INSTALAÇÕES

1.1. OBJECTIVOS

As instalações adequam-se ao fim a que se destinam, encontrando-se em boas condições de conservação permitindo assegurar os requisitos higio-sanitários. No entanto, sempre que seja necessário, por decisão da equipa APCPC ou por exigências/alterações a nível legislativo, as mesmas poderão ser modificadas/melhoradas.

Atendendo à natureza dos processos realizados e aos riscos a estes associados, as instalações estão construídas e apresentam condições que garantem que:

- A contaminação dos géneros alimentícios é reduzida ao máximo;
- É possível cumprir todas as boas práticas de higiene, evitando contaminações cruzadas;
- Toda a sequência produtiva assenta no conceito “marcha em frente”, para assegurar os níveis de higiene exigidos pela legislação em vigor;
- As temperaturas são as adequadas na produção e armazenamento de produtos.

1.2. RESPONSABILIDADE

- Gilberto Costa (acompanhamento de alterações a nível de legislação);

1.3. DOCUMENTOS ASSOCIADOS

- Processo de licenciamento;
- Planta das instalações (ver Anexo 1);
- Licença de utilização;
- *Layout* dos colaboradores, matérias-primas, produtos acabados e resíduos (ver Anexo 2).

2. REQUISITOS GERAIS DOS EQUIPAMENTOS E UTENSÍLIOS

2.1. OBJECTIVOS

Todos os equipamentos e utensílios utilizados na manipulação/confecção/produção dos géneros alimentícios respeitam os requisitos aplicáveis ao nível do desenho higiénico e materiais de composição, que tem como principais objectivos:

- Reduzir ao máximo as contaminações de géneros alimentícios;
- Ter superfícies de trabalho (particularmente aquelas onde são manipulados géneros alimentícios) que não sejam tóxicas, que sejam resistentes à corrosão, lisas, impermeáveis e fáceis de limpar e de desinfectar;
- Facilitar todos os procedimentos de higienização;
- Impedir a contaminação dos alimentos, por partículas metálicas ou plásticas, resíduos de tinta, entre outros.

2.2. CAMPO DE APLICAÇÃO

Há restrições para os equipamentos, utensílios e superfícies de trabalho para manipulação/preparação dos géneros alimentícios. Com efeito, devem ser feitos a partir de material não tóxico, resistente à corrosão, lisos, impermeáveis, fáceis de limpar e desinfectar. Todo o material de plástico utilizado é de fácil higienização, tendo que apresentar o símbolo que prova a sua adequabilidade para contacto com géneros alimentícios, conforme o Decreto-Lei nº193/88 de 30 de Maio e Portaria nº1114 de 1995.

LISTAGEM DOS EQUIPAMENTOS

Tabela 3 – Equipamentos associados à produção

| SECTOR/ÁREA | EQUIPAMENTOS |
|---------------------|--|
| Sala de produção | Amassadeira – AM1 |
| | Balança (ingredientes) – BAL1 |
| | Balança (massas) BAL2 |
| | Forno – FRN 1 |
| | Exaustor – EXS1 |
| | Placa a gás – PLA1 |
| | Armário de fermentação (estufa) – ARF1 |
| | Refrigerador de água – REF1 |
| | Bancada frigorífica – BAN1 |
| | Lava-mãos – LM1 |
| | Divisora de massa semi-automática – DIVMASS1 |
| Sala de embalamento | Insectocutor – INS1 |
| | Embaladora – EMB1 |
| | Máquina de vácuo – MVAC1 |
| | Máquina refractária – MREF1 |
| | Lava-mãos – LM2 |

PLANO DE SEGURANÇA ALIMENTAR

PROGRAMA DE PRÉ-REQUISITOS

CAPÍTULO IV

HIGIENIZAÇÃO

1. OBJECTIVO

Estabelecer métodos de higienização adequados para as instalações, equipamentos e utensílios.

1.2. ÂMBITO

Uma boa higiene das instalações depende dos procedimentos, da periodicidade e dos agentes de higienização utilizados para limpeza e desinfecção dos locais onde se preparam géneros alimentícios, bem como, dos locais de armazenamento das matérias-primas, produtos e de toda a área envolvente. Esses procedimentos estão definidos nos planos de higienização, onde se especificam os procedimentos para as instalações, equipamentos e utensílios.

Antes de proceder às operações de higienização, os operadores devem certificar-se que conhecem e cumprem todas as regras descritas na Instrução de trabalho 1 (IT 1) (ver Anexo 4). Nos planos de higienização existe informação relativa a superfícies a higienizar, métodos de higienização, frequência da mesma, produtos, e material a utilizar, doseamento e tempo de contacto e responsabilidade.

1.3. RESPONSABILIDADE

Responsável pelas operações de higienização.

1.4. DOCUMENTOS ASSOCIADOS

- Plano de Higiene (ver Anexo 3);
- Regras gerais para operações de higienização (IT 1);
- Registos das operações de higienização (ver Anexo 5);
- Fichas técnicas dos detergentes e desinfectantes (ver Anexo 6);
- Fichas de segurança dos detergentes e desinfectantes (ver Anexo 7).

2. PROCEDIMENTO

2.1. CONSIDERAÇÕES GERAIS

Para minimizar o risco de contaminações físicas, químicas e microbiológicas, é necessário manter rigorosos padrões de higiene em todas as zonas de preparação de géneros alimentícios. Neste sentido, existem planos de higiene específicos para as instalações, superfícies de trabalho e equipamentos, para garantir o maior rigor possível em termos de higiene. Para o efeito, os responsáveis utilizam produtos específicos, para a realização desta tarefa. Na *Sabores da Vila* utiliza-se a seguinte gama de produtos para as operações de higienização:

- *DLL-B*[®] – **detergente** para lavagem manual de loiça;
- *DMP-30*[®] – **desinfectante** geral;
- *DDD-P*[®] – **detergente desinfectante clorado**;
- *HLL-100*[®] – **limpeza e polimento** de inox;
- *HTG-30*[®] – **super desengordurante alcalino**;
- *DLC-50*[®] – **desinfectante** para contentores;
- *DSL-B*[®] – **sabonete líquido bactericida**;
- *DAG-50*[®] – **álcool gel**;
- *HCL-A*[®] – **limpeza de vidros**;
- *HLV-25*[®] – **creme de limpeza** para louças sanitárias;
- *BSM-N*[®] – **sabonete líquido** de maçã.

Estes produtos, fornecidos pela MISTOLIN[®], são adequados para uso na área alimentar, estando arquivadas as respectivas fichas técnicas e fichas de segurança.

Nas operações de limpeza e desinfecção podem ser usados diferentes tipos de utensílios, tais como, máquina de pressão, aspirador, escova, rodo e/ou mangueira, os quais foram seleccionados tendo em conta a sua utilização, para garantir a eficácia das operações e evitar riscos de contaminação dos produtos.

2.2. PLANO DE HIGIENIZAÇÃO

Todas as operações de higienização são realizadas de acordo com o plano de higienização, que se encontra afixado nas diferentes áreas da unidade. Neste plano contemplam-se:

- Superfícies a higienizar – equipamentos, utensílios, pavimentos, paredes, tectos, janelas e portas;
- Produtos e material de limpeza que deve ser utilizado;
- Dosagens e tempo de actuação dos produtos de desinfectação;
- Método de limpeza.

As operações de higienização deverão ser feitas de acordo com o definido no plano, assim como o respectivo averbamento nas folhas de registo associadas, *encontrando-se os registos arquivados no período de 3 anos. Findo esse período, devem ser digitalizados e conservados em registo informático.*

O material utilizado na limpeza (esfregões, escovas, panos e rodos, entre outros), deve apresentar-se em bom estado de conservação, devendo após utilização ser lavado, desinfectado e acondicionado em local próprio para o efeito. Quando os referidos materiais estiverem danificados, devem ser substituídos imediatamente.

Na utilização dos produtos de higiene têm de se respeitar sempre as boas práticas de manuseamento, das quais se destacam:

- Antes de utilizar os produtos **LER OS RÓTULOS** para utilizar a protecção necessária, nomeadamente luvas, máscaras e óculos de protecção;
- **NÃO MISTURAR** os diferentes produtos de higienização;
- **RESPEITAR AS RECOMENDAÇÕES DEFINIDAS** nos planos de higiene que estão afixados;
- **RESPEITAR AS DOSAGENS DEFINIDAS** para os diferentes produtos, utilizando um medidor que permita efectuar a dosagem correcta. A dosagem dos produtos deve ser feita de modo a evitar quer uma dose insuficiente, que poderá deixar a superfície com microrganismos, como uma dose excessiva, que poderá deixar ficar resíduos químicos que podem contaminar os alimentos;
- Manter sempre os produtos de limpeza na embalagem de origem ou, no caso de serem transferidos para outra embalagem, fazê-lo sempre para recipientes **DEVIDAMENTE ROTULADOS**. No caso de se utilizarem outras embalagens para o acondicionamento dos produtos (para uma utilização diária mais fácil) deve sempre rotular-se a embalagem com o nome do produto em questão. A embalagem a utilizar deve ser própria para cada tipo de produto.

DURANTE O CICLO DE PRODUÇÃO NUNCA PODE SER FEITA UMA VARREDURA A SECO, uma vez que esta provoca o levantamento de partículas que se irão depositar sobre os equipamentos e superfícies de trabalho.

2.3. MÉTODO DE MONITORIZAÇÃO E VALIDAÇÃO DAS OPERAÇÕES DE HIGIENIZAÇÃO

A monitorização das operações de higienização realiza-se interna e externamente, de acordo com o plano definido (ver plano de controlo analítico – Capítulo 10). Para validação dos métodos e produtos os resultados obtidos são avaliados anualmente.

PLANO DE SEGURANÇA ALIMENTAR

PROGRAMA DE PRÉ-REQUISITOS

CAPÍTULO V

REQUISITOS DE RECEPÇÃO DE MATÉRIAS-PRIMAS

1. OBJECTIVOS

Garantir que os produtos e/ou matérias-primas recebidas obedecem aos critérios de aceitação de matérias-primas, realizando um rigoroso controlo dos mesmos no momento da recepção, para evitar a entrada de produtos e/ou matérias-primas não conformes.

2. CAMPO DE APLICAÇÃO

Aplica-se a todas as matérias-primas, cujo grau de contaminação química, física ou biológica possa colocar em causa a segurança do produto final.

3. RESPONSABILIDADE

- Responsável pela recepção.

4. DOCUMENTOS ASSOCIADOS

- Fluxograma de recepção de matérias-primas (IT 2) (ver Anexo 8);
- Registos de recepção das matérias-primas (lotes, quantidades e validades);
- Ficha de responsabilidade de fornecedor (aceitação dos critérios definidos) (ver Anexo 9).

5. PROCEDIMENTO

O responsável pela recepção examina um conjunto de requisitos para avaliar se os géneros alimentícios recebidos estão conformes aos critérios definidos. Os produtos e/ou matérias-primas que não estejam em conformidade com os critérios estabelecidos nas especificações, são rejeitados, ver tabela 4.

Tabela 4 – Critérios de aceitação das matérias-primas utilizadas na produção

| PRODUTO | TEMPERATURA | CRITÉRIOS DE ACEITAÇÃO | CRITÉRIOS DE REJEIÇÃO |
|----------------------------|-----------------------------|---|---|
| LIMÃO | 2° C a 5° C | <ul style="list-style-type: none"> Ausência de bolores; Produto em bom estado físico (cor característica, ausência de oxidações e golpes, não excessivamente maduro); Temperatura adequada; Presença de marca de salubridade; Rotulagem e embalagem adequadas. | <ul style="list-style-type: none"> Presença de golpes e/ou bolores; Alteração de cor, alteração de cheiro; Sinais de oxidação; Ausência de marca de salubridade; Ausência ou anomalias na rotulagem ou embalagem; Temperatura fora do intervalo definido. |
| MANTEIGA, BANHA E OVOS | 2° C a 5° C | <ul style="list-style-type: none"> Ausência de bolores; Produto em bom estado físico (cor e cheiro característicos, ausência de amolgadelas); Temperatura adequada; Presença de marca de salubridade; Rotulagem e embalagem adequadas. | <ul style="list-style-type: none"> Presença de bolores; Alteração de cor, alteração de cheiro, amolgadelas; Ausência de marca de salubridade; Ausência ou anomalias na rotulagem ou embalagem; Temperatura fora do intervalo definido. |
| FARINHA, AÇÚCAR E FERMENTO | Ambiente (20° C a 25° C) | <ul style="list-style-type: none"> Rotulagem e embalagem adequadas; Presença de marca de salubridade. | <ul style="list-style-type: none"> Anomalias na rotulagem/embalagem. |

O Controlo de temperaturas é efectuado com termómetro em cada descarga.
 A temperatura deve ser avaliada no interior do veículo logo após a abertura da porta.
 Deve de imediato fechar a porta e deixar estabilizar durante cerca de 5 minutos¹.
 A medição dos produtos é realizada na descarga e de forma aleatória. No caso específico das carnes frescas, deve medir-se a temperatura próxima do centro. A tolerância máxima admitida é de ±3° C relativamente aos valores referidos no quadro de recepção de matérias-primas.
 Todas as informações são registadas. O termómetro é desinfectado após cada medição.
 Solicitar o impresso de registo de temperaturas sempre que aplicável e agrafar junto do registo de recepção.

No momento da recepção dos produtos e/ou matérias-primas é efectuada uma inspecção qualitativa, sendo verificados os seguintes aspectos:

- Boas práticas dos fornecedores;
- Condições higiossanitárias (do veículo e dos produtos) e de acondicionamento das diferentes matérias-primas e material subsidiário;

¹ Tempo definido internamente considerado suficiente para que a temperatura no interior do veículo de REFRIGERAÇÃO baixe até valores aceitáveis.

- Temperatura das viaturas e dos produtos e/ou matérias-primas. A medição da temperatura dos produtos é efectuada com um termómetro calibrado. A medição da temperatura deve ser feita aleatoriamente (descarga de produto);
- Rotulagem de todos os produtos, não sendo aceites produtos sem rotulagem, ou quando esta se apresente ilegível, danificada, de difícil leitura e quando não rotuladas em língua portuguesa;
- Prazos de validade dos produtos e integridade da embalagem, não sendo aceites produtos com validade inferior ao exigido, validade ultrapassada ou erro de validade;
- Características organolépticas dos diferentes produtos, tais como, cor, cheiro, firmeza e textura, no caso dos produtos frescos;
- Fardamento e higiene do pessoal que executa as descargas.

Caso sejam detectadas não conformidades, procede-se ao respectivo registo e alerta-se o fornecedor. Quando não é possível fazer a devolução no momento da recepção, as matérias-primas e material subsidiário são identificados com a etiqueta própria de “Produto para Devolução” ou “Produto não Conforme” e armazenado em local separado das restantes matérias-primas. Todos os registos efectuados na recepção são arquivados em sistema informático, de modo a comprovar a sua execução em conformidade com os requisitos delineados.

5.1. CRITÉRIOS DE ACEITAÇÃO

Todos os produtos rejeitados (que não cumpram as especificações referidas, ou que tenham sido enviados por engano) serão devolvidos de imediato ao fornecedor. No caso de não ser possível, estes produtos devem ser identificados e armazenados em local adequado, para evitar a sua utilização. A recepção dos produtos tem de ser executada de forma rápida e organizada para a evitar quebras na cadeia de frio. Os fornecedores só poderão abrir os veículos e iniciar a descarga após autorização de um colaborador.

Está definido um horário para as diferentes entregas, para evitar contaminações cruzadas e deposição de produtos recebidos para recepção de outros com entregas em simultâneo. As entregas podem ser feitas a qualquer hora do dia, excepto das 12h30 às 14h00, sendo esta a hora de almoço dos colaboradores.

Os fornecedores que transportem géneros alimentícios frescos têm de fazer o transporte em veículos adequados, com motores de frio que permitam a manutenção das temperaturas exigidas.

PLANO DE SEGURANÇA ALIMENTAR

PROGRAMA DE PRÉ-REQUISITOS

CAPÍTULO VI

PLANO DE SAÚDE E HIGIENE DO PESSOAL

1. OBJECTIVO

Estabelecer regras de higiene com o objectivo de sensibilizar os funcionários para a aplicação das boas práticas de higiene durante a manipulação dos géneros alimentícios.

Avaliar e garantir que os colaboradores estão aptos ao desempenho das suas funções.

2. CAMPO DE APLICAÇÃO

As normas de higiene pessoal consistem num conjunto de regras a serem praticadas durante todo o processo de produção. Estas normas constam do manual de boas práticas onde estão definidas todas as exigências relativas ao uso obrigatório da farda e da conduta de higiene, entre outros requisitos, que devem respeitar durante a produção.

Para sensibilização do pessoal existem cartazes de divulgação colocados em locais estratégicos (ex. instrução de lavagem das mãos junto aos lava-mãos) para a prática correcta de lavagem das mãos, uso obrigatório da farda e da conduta de higiene que devem respeitar durante a laboração.

O acompanhamento médico do pessoal é efectuado por uma empresa externa, prestadora de serviços, na área da Medicina no Trabalho.

A monitorização da higiene pessoal é feita pela empresa X.

3. RESPONSABILIDADE

- Gilberto Costa

4. DOCUMENTOS ASSOCIADOS

- Contrato com empresa X;
- Fichas de aptidão médica dos colaboradores;
- Notificação sobre as modalidades adoptadas na organização dos serviços de Segurança Higiene e Saúde no Trabalho (SHST);
- Resultados de monitorização da higiene dos colaboradores.

5. PROCEDIMENTO GERAL

É importante consciencializar os colaboradores que os manipuladores de alimentos são muitas vezes responsáveis pela contaminação microbiana dos mesmos, através da transmissão de microrganismos da sua própria flora cutânea, respiratória e intestinal. Neste sentido, é imprescindível definir um plano de higiene e saúde do pessoal para prevenir, minimizar ou eliminar os riscos de contaminação dos géneros alimentícios durante a sua fase de produção. É fundamental que todos os manipuladores de géneros alimentícios cumpram um conjunto de regras básicas de higiene durante o processo de produção.

5.1. NORMAS INTERNAS

- *A entrada dos trabalhadores faz-se pela porta de acesso aos vestiários*, local definido para se equiparem;
- Cada colaborador dispõe de cacifos para arrumar roupa de uso diário e outros objectos de uso pessoal (relógios, brincos, fios, anéis);
- As fardas de trabalho higienizadas são acondicionadas nos cacifos existentes nos balneários;
- O calçado de trabalho é acondicionado em suporte próprio, existente na entrada das instalações sanitárias;
- Após a mudança de roupa e *antes de entrarem na área de produção, os manipuladores têm de higienizar as mãos*;
- *As luvas descartáveis devem ser utilizadas sempre que um colaborador apresente feridas*;
- A máscara naso-bucal deve ser utilizada sempre que necessário, (ex: infecções do aparelho respiratório);
- Todos os colaboradores devem estar devidamente fardados. Em áreas de manipulação de alimentos têm a obrigação de utilizar bata/jaleca branca, calça de algodão, touca, avental e calçado apropriado;
- Após a produção os funcionários têm de higienizar as mãos;
- **A FARDA DEFINIDA É PARA USO EXCLUSIVO NAS INSTALAÇÕES.** Sempre que seja necessário abandonar as instalações devem retirar a farda de trabalho nos respectivos vestiários;
- Sempre que se justificar, o operador deverá mudar o seu vestuário, para se apresentar em condições higiénicas;
- Cada colaborador é responsável pela conservação, apresentação e correcta utilização da farda;
- *Durante a produção, os funcionários devem manter-se na sua sala de trabalho, apenas abandonando a mesma quando necessário, ou quando terminadas as suas tarefas*;

- A entrada de fornecedores nas instalações é reservada apenas à zona de receção, que deverá ser autorizada quando se encontrarem devidamente fardados (bata e protecção descartável de pés);

Nas áreas de acesso à zona de produção existe um armário de primeiros socorros devidamente identificado, onde se encontram materiais para prestar os primeiros socorros.

PLANO DE SEGURANÇA ALIMENTAR

PROGRAMA DE PRÉ-REQUISITOS

CAPÍTULO VII

PLANO DE MANUTENÇÃO PREVENTIVA

1. OBJECTIVO

Estabelecer procedimentos preventivos de manutenção dos equipamentos, de modo a assegurar o bom estado de funcionamento dos mesmos, evitando períodos em que os mesmos não possam ser utilizados e prevenir situações que impliquem a interrupção do processo produtivo.

2. CAMPO DE APLICAÇÃO

Aplica-se a todos os equipamentos envolvidos no processo produtivo.

3. RESPONSABILIDADE

- Responsável pela manutenção dos equipamentos.

4. DOCUMENTOS ASSOCIADOS

- Plano de Manutenção Preventiva (PMP) (ver Anexo 10);
- Regras gerais para a manutenção de equipamentos (IT 4) (ver Anexo 11);
- Relatórios de manutenção de equipamentos;
- Registo das operações de manutenção dos equipamentos (FR 12) (ver Anexo 12).

5. PROCEDIMENTO

5.1. MANUTENÇÃO PREVENTIVA

A manutenção preventiva dos equipamentos é programada de uma forma racional e praticável para que seja efectivamente cumprida.

No plano de manutenção preventiva (PMP) encontra-se definido:

- Listagem dos equipamentos que necessitam de manutenção preventiva periódica;
- Procedimentos e frequência de manutenção;
- Responsabilidade.

PLANO DE SEGURANÇA ALIMENTAR

PROGRAMA DE PRÉ-REQUISITOS

CAPÍTULO VIII

FORMAÇÃO

1. OBJECTIVO

Transmitir aos colaboradores toda a informação necessária para garantir que estes adquiram as competências para o correcto desempenho das suas funções, integrantes do sistema de segurança alimentar da *Sabores da Vila*. Assim, as diferentes matérias dadas nas sessões de formação incidirão sobre:

- A importância dos manipuladores de alimentos como principais responsáveis na salvaguarda da segurança alimentar;
- A importância do cumprimento das boas práticas de higiene e fabrico ao longo de todas as fases de produção de géneros alimentícios;
- Avaliação e prevenção de situações de risco;
- Os princípios do APCPC;

2. CAMPO DE APLICAÇÃO

O plano de formação será regularmente programado, dada a natureza organizacional da empresa. A inexistência de um planeamento relativo a datas de formação não influenciará nunca as matérias a serem apresentadas em sessões de formação. Os suportes de formação (instalações, apresentação, manual de formação e certificados) serão antecipadamente preparados para, em data oportuna, serem dadas as sessões de formação. Pretende-se assim, de uma forma dinâmica, que os funcionários conheçam e respeitem as boas práticas de higiene e fabrico, que se apercebam da necessidade e importância de todos os procedimentos e documentação associados ao sistema de segurança alimentar.

3. RESPONSABILIDADE

- Formador (Gilberto Costa).

4. DOCUMENTOS ASSOCIADOS

- Manual de Boas Práticas e Manual de Boas Práticas de bolso (ver Anexo 13);
- Registos de formação (FR 09) (ver Anexo 14);
- Registos de leitura dos manuais de boas práticas (FR 07 e FR 08) (ver Anexo 15);
- Plano de formação (PF) (ver Anexo 16);
- Folha de avaliação de formação (FA 002) (ver Anexo 17);

- Certificado de aptidão dos formadores;
- Certificados de formação dos colaboradores.

5. PROCEDIMENTO

5.1. CONSIDERAÇÕES GERAIS

A formação na *Sabores da Vila* é dada por especialistas com formação específica na área alimentar.

O Plano de Formação encontra-se definido em PF, sendo actualizado regular e periodicamente. Após cada Formação é preenchido o Registo (FR 09).

PLANO DE SEGURANÇA ALIMENTAR

PROGRAMA DE PRÉ-REQUISITOS

CAPÍTULO IX

ARMAZENAMENTO DE MATÉRIAS-PRIMAS

1. OBJECTIVO

Definir critérios de armazenamento das matérias-primas, produtos de higienização e produtos acabados, de modo a assegurar condições que evitem a deterioração e/ou contaminação cruzada entre os diferentes produtos.

2. CAMPO DE APLICAÇÃO

Aplica-se a todas as matérias-primas e materiais subsidiários, cujo grau de contaminação química, física ou biológica possa colocar em causa a segurança dos produtos finais e consumidores.

3. RESPONSABILIDADE

- Colaboradores.

4. DOCUMENTOS ASSOCIADOS

- Planta com localização do armazenamento dos diferentes produtos (ver Anexo 18).

5. PROCEDIMENTO

5.1. CONSIDERAÇÕES GERAIS

Para a correcta armazenagem dos produtos devem existir as seguintes áreas separadas:

- Produtos não alimentares (ex. produtos e material de limpeza);
- Produtos alimentares pouco perecíveis (armazenados à temperatura ambiente);
- Produtos alimentares refrigerados e/ou congelados.

Nas zonas de armazenagem têm de se cumprir as seguintes regras:

- Todas as matérias-primas devem ser acondicionadas sobre estrados ou prateleiras, de material lavável, não tóxico, resistente (de preferência em PVC ou inox);
- Todas as matérias-primas devem estar afastadas do pavimento;
- As matérias-primas devem encontrar-se na embalagem de origem, ou recipiente utilizado para armazenamento, devidamente fechadas e rotuladas;

- As diferentes matérias-primas devem estar armazenadas separadamente para assegurar uma arrumação correcta, minimizando a ocorrência de contaminações cruzadas, transmissão e absorção de cheiros entre produtos alimentares de natureza diferente;
- As áreas de armazenamento devem estar identificadas para cada tipo de produto;
- A arrumação das matérias-primas deve ser feita de forma a garantir uma correcta rotação de *stocks* e respeitar as metodologias “*First In First Out*” (**FIFO**) *o primeiro a entrar é o primeiro a sair*, e “*First Expire First Out*” **FEFO** – *o produto com menor limite de validade é o primeiro a sair*.

Periódica e regularmente efectua-se uma inspecção a estes locais e retiram-se os produtos que não estão dentro das especificações (ver PPR 15), preenchendo a correspondente folha de registo (FR 13).

Os produtos e materiais de higiene são acondicionados em local próprio para o efeito. O local e/ou armário destinado a acondicionar os produtos e materiais de higiene está devidamente identificado.

Os géneros alimentícios/matérias-primas adquiridos que apresentem alterações ou contaminações dentro do limite de validade devem ser colocados em áreas de armazenagem distintas e identificados de forma inequívoca, mediante a colocação de um rótulo bem visível indicando que se trata de um produto sujeito a troca ou devolução, conforme o disposto no Decreto-Lei n.º 28/84, de 20 de Janeiro. Não existindo local específico para acondicionar estes produtos, devem ser colocados em contentores com tampa, ou em sacos fechados devidamente identificados.

5.2. BOAS PRÁTICAS DE ARMAZENAMENTO NOS EQUIPAMENTOS DE FRIO

Os produtos refrigerados armazenam-se em câmaras com temperaturas controladas, num intervalo de temperaturas dos 2º C aos 5º C.

Para garantir uma conservação eficaz, devem ter-se em conta as seguintes regras:

- As áreas destinadas ao armazenamento dos alimentos nas câmaras de conservação devem ser proporcionais ao volume de produtos armazenados;
- Devem evitar-se as contaminações cruzadas, separando os diferentes tipos de produtos e os produtos confeccionados dos produtos a serem confeccionados;
- As paredes e pavimentos das câmaras devem obedecer aos critérios especificados no Regulamento (CE) nº852/2004;

- Todos os equipamentos de refrigeração têm sondas de temperatura para medição da temperatura. As temperaturas devem ser de fácil leitura e com o visor instalado no lado externo da câmara, equipado com sistema de alarme;
- Os recipientes dos produtos devem ser dispostos sobre estrados ou prateleiras, nunca directamente sobre o pavimento e com um espaçamento que garanta uma boa circulação de ar dentro da câmara;
- As câmaras devem ser abertas o menor número de vezes possível;
- A arrumação dos produtos deve ser feita de forma a garantir uma correcta rotação de stocks, respeitando a metodologia **FIFO** e **FEFO**;
- Todos os produtos armazenados devem estar correctamente rotulados/etiquetados com a identificação da data de abertura ou preparação e prazo de validade;

As temperaturas dos ambientes refrigerados são controladas diariamente e registadas nas correspondentes folhas de controlo.

PLANO DE SEGURANÇA ALIMENTAR

PROGRAMA DE PRÉ-REQUISITOS

CAPÍTULO X

PLANO DE CONTROLO ANALÍTICO

1. OBJECTIVO

Estabelecer um plano de controlo de qualidade, no qual esteja definida a monitorização analítica das operações de higienização, de higiene pessoal e de produtos acabados.

2. DOCUMENTOS ASSOCIADOS

- Relatórios de ensaio;
- Registo de tratamento dos resultados analíticos (FR 10) (ver Anexo 19);
- Procedimento de recolha de amostra testemunha (IT 5) (ver Anexo 20);
- Plano do controlo da qualidade (PQ) (ver Anexo 21).

3. RESPONSABILIDADE

- Gilberto Costa;
- Colaboradores.

4. PROCEDIMENTO GERAL

4.1. CONSIDERAÇÕES GERAIS

Os métodos de limpeza e desinfecção, a higiene dos manipuladores e a inocuidade dos produtos finais são monitorizados de acordo com o seguinte plano de controlo de qualidade (Anexo 21):

Contagem de microrganismos a 30° C (mesófilos) – superfícies/ produto acabado;

Contagem de *Enterobacteriaceae* – superfícies, mãos dos manipuladores/ produto acabado;

Contagem de *Staphylococcus coagulase positiva* – mãos dos manipuladores/ produto acabado;

Pesquisa de *Salmonella spp* – mãos dos manipuladores/ produto acabado;

Pesquisa de *Listeria monocytogenes* – produto acabado;

Pesquisa de bolores e leveduras – superfícies/ produto acabado;

Teste *Easy Check*– superfícies.

As águas são analisadas pela entidade pública responsável.

4.2. CRITÉRIOS DE ACEITAÇÃO

Os critérios de aceitação, no que respeita ao controlo microbiológico em relação a superfícies, manipuladores e produto constam, respectivamente, das tabelas 5, 6 e 7.

Tabela 5 – Pesquisas e limites máximos admissíveis definidos para a análise a superfícies da produção

| Pesquisa | Limite Máximo Admissível |
|---|--|
| Teste <i>Easy Check</i> (resíduos de proteínas) | Limite definido no produto |
| Contagem de <i>Enterobacteriaceae</i> | Definido pelo laboratório contratado * |
| Pesquisa de bolores e leveduras | |
| Contagem de microrganismos a 30° C (mesófilos) | |

Tabela 6 – Pesquisas e limites máximos admissíveis definidos para a análise a manipuladores envolvidos na produção

| Pesquisa | Limite Máximo Admissível |
|--|--|
| Contagem de <i>Enterobacteriaceae</i> | Definido pelo laboratório contratado * |
| Contagem de <i>Staphylococcus coagulase positiva</i> | |

Tabela 7 – Pesquisas e limites máximos admissíveis definidos para a análise ao produto acabado

| Pesquisa | Limite Máximo Admissível |
|--|--|
| Contagem de <i>Enterobacteriaceae</i> | Definido pelo laboratório contratado * |
| Contagem de <i>Escherichia coli</i> | |
| Contagem de microrganismos a 30° C (mesófilos) | |
| Contagem de <i>Staphylococcus coagulase positiva</i> | |
| Pesquisa de <i>Listeria monocytogenes</i> | |
| Pesquisa de <i>Salmonella spp</i> | |
| Pesquisa de bolores e leveduras | |

* - Os limites máximos admissíveis estão presentes em todos os relatórios de análise do laboratório externo.

4.3. TRATAMENTO DE RESULTADOS

Quando recebidos os boletins analíticos, e após monitorização interna, procede-se ao preenchimento do registo (FR 10) de tratamento de resultados analíticos. Neste registo estão contemplados o método de análise, a data/ local da colheita, os resultados e a conformidade dos resultados.

PLANO DE SEGURANÇA ALIMENTAR

PROGRAMA DE PRÉ-REQUISITOS

CAPÍTULO XI

RASTREABILIDADE

1. OBJECTIVO

Garantir a identificação das matérias-primas utilizadas em todos os lotes produzidos e a localização dos distribuídos.

2. CAMPO DE APLICAÇÃO

Aplica-se a todas as matérias-primas e produtos acabados relacionados com o processo produtivo da *Sabores da Vila*.

3. RESPONSABILIDADE

- Gilberto Costa

4. DOCUMENTOS ASSOCIADOS

- Registo informático dos lotes, validades e quantidades de matérias-primas recebidas;
- Registo informático de *stock* de matérias-primas;
- Folhas diárias de ciclos e lotes de produção (requisições);
- Folhas de expedição de produto final.

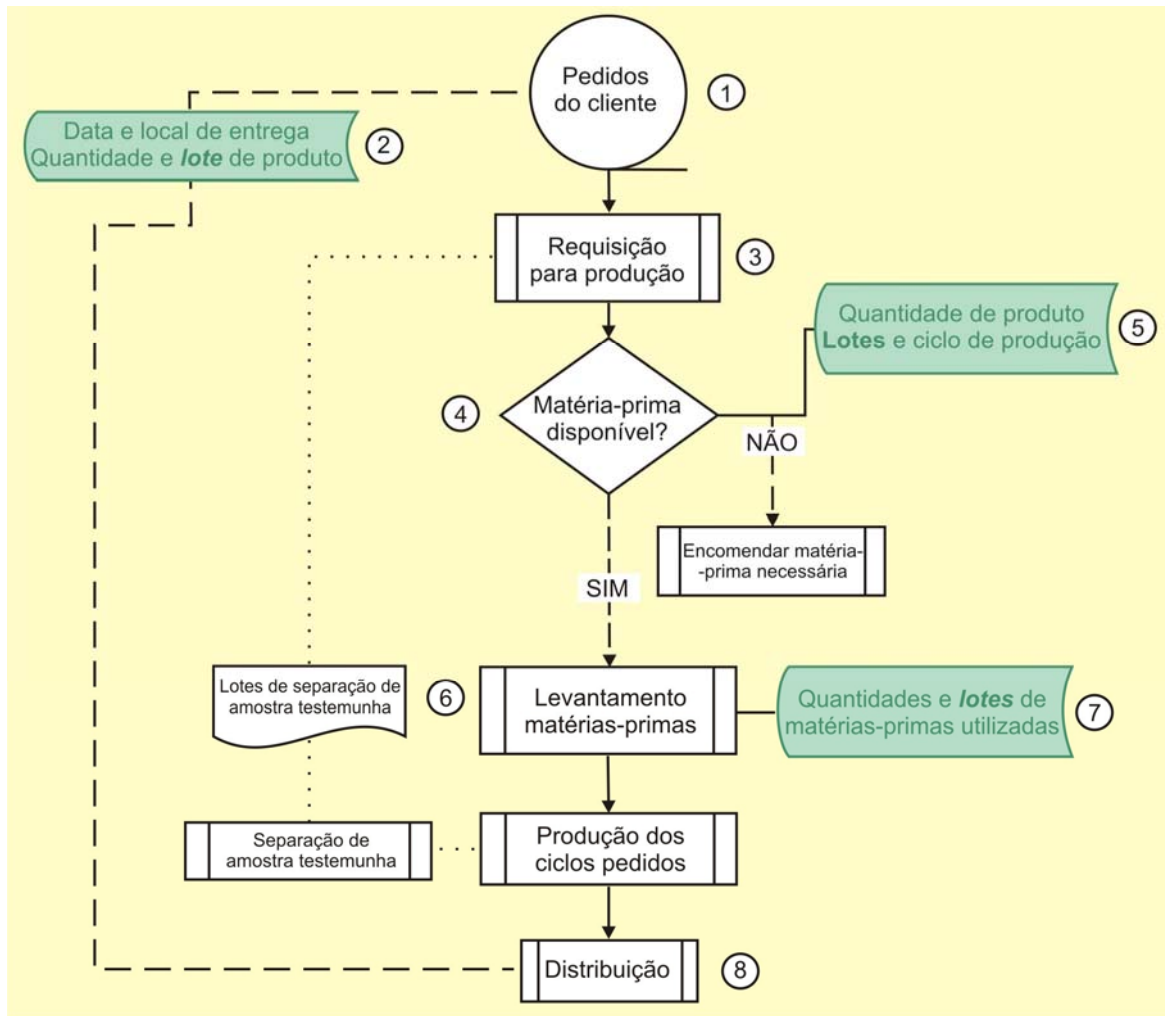
5. PROCEDIMENTO

O sistema de rastreabilidade da *Sabores da Vila* está praticamente todo informatizado para assim conseguir um maior grau de precisão, uma menor taxa de erros associados a operações realizadas por recursos humanos e a minimizar o volume de documentação da empresa. O sistema é composto por uma série de dados que permitem rastrear os lotes de todos os produtos (matérias-primas e produto final), que são reunidos em diferentes fases da produção, sendo eles (Tabela 8):

Tabela 8 – Documentos associados às fases de produção, relevantes para o sistema de rastreabilidade

| FASE DA PRODUÇÃO | DOCUMENTOS ASSOCIADOS |
|--|---|
| Recepção de matérias-primas | Lote, validade e quantidade de matéria-prima recebida |
| Requisição para produção | Ciclos de produção e lotes diários |
| Levantamento de matéria-prima do armazém | Lote e quantidade de matéria-prima levantada |
| Distribuição de produto final | Folhas de expedição de produto final |

Tendo em conta o referido na tabela, os documentos que permitem a identificação de produtos e lotes encontram-se associados como representado no esquema seguinte (fluxograma 1):



Fluxograma 1 – Fases de produção e documentos associados, relevantes para o sistema de rastreabilidade

Na etapa 1 chegam à *Sabores da Vila* as encomendas dos clientes, onde são especificados os *produtos pretendidos, quantidades e local de entrega* (2). Com esta informação são criadas diariamente as *requisições de produção* (3), que indicam aos colaboradores quais os *ciclos de produção, quantidades a produzir, respectivos lotes*(5) e para que clientes serão distribuídos. Imediatamente o sistema informático faz uma *verificação de stocks das matérias-primas*(4) necessárias - cujos lotes, validades e quantidades são registados à entrada - para proceder, ou não, à encomendas das mesmas. Depois são *levantadas as matérias-primas* (6), registando-se a sua saída de armazém e permitindo, assim, que se saibam exactamente quais os *lotes e quantidades* (7) que foram utilizados nos lotes de produto da *Sabores da Vila*. O sistema informático “sabe” que para a produção de um bolo lêvedo se utilizam, aproximadamente, 53g de farinha e que, para produzir 100 bolos serão utilizados cerca de 5,3Kg de farinha. Uma vez que foi introduzido no sistema o peso (5 Kg) das sacas de farinha em stock, e que existem duas sacas com lotes diferentes, a partir da utilização de 5Kg de farinha, o sistema indica que foi introduzida, na produção de determinado ciclo, uma matéria-prima de lote diferente. Após a produção, os produtos finais são *distribuídos aos clientes* (8), por lotes, como especificado nas folhas diárias de requisição.

Os lotes da *Sabores da Vila* adoptam o código **L.0103010a**, onde os números a **laranja** representam o dia de produção, os números a **verde** representam o mês de produção, os números a **azul**

representam o ano de produção e a letra “a”, no final, corresponde ao primeiro ciclo de produção do dia em questão, assumindo por ordem alfabética os diferentes ciclos de produção que se seguirem.

Desta forma é sempre possível saber em que produtos foram utilizadas determinadas matérias-primas, e para que clientes foram distribuídos os mesmos.

PLANO DE SEGURANÇA ALIMENTAR

PROGRAMA DE PRÉ-REQUISITOS

CAPÍTULO XII

PLANO DE CONTROLO DE PRAGAS

1. OBJECTIVO

Prevenir a disseminação de doenças por roedores, moscas, e baratas para evitar a contaminação dos alimentos.

2. CAMPO DE APLICAÇÃO

O controlo de pragas é conseguido através dos seguintes métodos:

- Controlo preventivo – efectuado pelo responsável da organização (Gilberto Costa) e por uma empresa especializada, dando cumprimento às medidas preventivas relativas ao controlo de pragas, referidas no procedimento;
- Controlo destrutivo – efectuado por uma empresa especializada.

Este procedimento aplica-se a todas as instalações e envolvência (jardins).

3. RESPONSABILIDADE

- Gilberto Costa

4. DOCUMENTOS ASSOCIADOS

- Contrato com empresa especializada;
- Fichas técnicas e de segurança dos produtos utilizados;
- Autorizações de venda dos produtos utilizados;
- Planta com a localização das estações de isco e insectocutores;
- Relatórios das visitas.

5. PROCEDIMENTO

5.1. CONSIDERAÇÕES GERAIS

CONTROLO PREVENTIVO

Este controlo é feito pelos colaboradores e por um técnico da empresa externa, assegurando a ausência de pragas nas áreas de produção e armazenamento. Internamente, os colaboradores devem garantir o cumprimento dos seguintes procedimentos:

- Portas de acesso ao exterior devem ser providas de molas de retorno de forma a manterem-se fechadas. Devem garantir um ajuste perfeito às ombreiras e ao pavimento;
- Junto às portas deverão existir insectocutores suspensos permanentemente em funcionamento;
- Todas as janelas com abertura para o exterior, saídas de exaustão e chaminés devem estar devidamente protegidas com redes mosquiteiras;
- Manter as aberturas dos esgotos protegidas com grelhas;
- Nas grelhas de ventilação para o exterior devem existir redes de malha apertada;
- Conservar as instalações, evitando a presença de aberturas que permitam o acesso a pragas;
- Manter as caleiras e ralos em bom estado de conservação, substituindo as mesmas quando necessário;
- Evitar acumulação de materiais e equipamentos fora de uso, nas áreas internas e externas;
- Evitar o desenvolvimento de vegetação espontânea na área envolvente;
- Evitar acumulação de resíduos (alimentares e não alimentares) dentro das áreas de produção;
- Cumprir o plano de limpeza das instalações e equipamentos;
- Efectuar procedimentos de inspecção sempre que haja recepção de matérias-primas. A descartagem deve ser feita no momento da recepção de todos os produtos;
- Garantir o bom estado e a correcta localização dos iscos de controlo de pragas.

A empresa externa é responsável pelos seguintes procedimentos:

- Colocação de iscos de controlo nas localizações de potencial desenvolvimento de pragas;
- Assinalar, na planta das instalações, a localização das estações de isco,

É ainda responsável por garantir:

- Informação do tipo de pragas a combater;
- Informação dos locais onde são realizadas as intervenções. Identificar as estações de isco com o n.º da mesma, o tipo de isco, o princípio activo, o antídoto e contacto do Centro Antivenenos. O controlo de pragas deve ser feito na zona exterior da unidade e nas zonas de acumulação de cartões. No caso de efectuarem controlo de roedores no interior das instalações deve ser usado um tipo de isco não tóxico.
- Entrega do plano de acompanhamento;
- Descrição dos métodos utilizados;
- Definição das medidas de segurança, para evitar a contaminação dos alimentos e acidentes de trabalho, que deverão ser cumpridas antes e após as desinfestações efectuadas;
- Entrega das fichas técnicas e de segurança dos produtos utilizados;
- Elaboração dos relatórios de inspecção. No relatório de inspecção, o técnico responsável deve referir as ocorrências verificadas, as medidas correctivas tomadas para a resolução do problema em causa e todas as recomendações que a empresa deve respeitar.

CONTROLO DESTRUTIVO

Este controlo é realizado por uma empresa externa sempre que se verificar que o controlo preventivo não está a ser eficaz no combate às pragas nas instalações. Na eventualidade de uma ocorrência deste tipo, os produtos utilizados no controlo preventivo devem ser substituídos, para evitar a correcção e manter a prevenção eficaz.

PLANO DE SEGURANÇA ALIMENTAR

PROGRAMA DE PRÉ-REQUISITOS

CAPÍTULO XIII

CALIBRAÇÃO DE TERMÓMETROS

1. OBJECTIVOS

Garantir que a monitorização de temperaturas é feita por termómetros e outros dispositivos de monitorização calibrados, que assegurem leituras reais.

2. CAMPO DE APLICAÇÃO

Aplica-se a todos os termómetros e dispositivos de monitorização de temperaturas.

3. RESPONSABILIDADE

- Gilberto Costa.

4. DOCUMENTOS ASSOCIADOS

- Calibração de termómetros de espaços refrigerados (IT 3) (ver Anexo 22);
- Certificados de calibração de equipamentos;
- Registo de calibração (FR 14) (ver Anexo 23).

5. PROCEDIMENTO

Os termómetros e outros dispositivos de monitorização de temperaturas são uma ferramenta essencial para a garantia de segurança das matérias-primas e do produto final. Por isso é impreterível a calibração dos mesmos. O termómetro (utilizado para medição da temperatura de matérias-primas na recepção, e do produto ao longo da produção) *será calibrado **anualmente*** por uma empresa especializada, externa à *Sabores da Vila*. O mesmo procedimento de calibragem será aplicado ao datalogger. A partir daí, os espaços refrigerados serão calibrados internamente, de acordo com a instrução de trabalho 3 (IT 3).

PLANO DE SEGURANÇA ALIMENTAR

PROGRAMA DE PRÉ-REQUISITOS

CAPÍTULO XIV

PLANO DE CONTROLO DE RESÍDUOS

1. OBJECTIVO

Definir os métodos de separação, eliminação e tratamento dos resíduos produzidos em todos os processos da empresa.

2. CAMPO DE APLICAÇÃO

Todos os resíduos produzidos ao longo da produção devem ser separados (orgânico, vidro, papel, plástico, metal, etc.) para posteriormente serem eliminados/recolhidos.

3. RESPONSABILIDADE

- Colaboradores

4. DOCUMENTOS ASSOCIADOS

- Fluxo de resíduos (ver Anexo 2)

5. PROCEDIMENTO

5.1. CONSIDERAÇÕES GERAIS

Os resíduos alimentares, e/ou outros, não podem ser acumulados em locais onde são manipulados géneros alimentícios, devendo antes ser depositados em contentores próprios, forrados e que possam ser mantidos fechados. Os contentores, de material adequado, devem ser diferentes por áreas, mantidos em boas condições de conservação e permitir uma fácil higienização, estando esta prevista nos planos de higiene. O *layout* dos resíduos está assinalado na planta, para comprovar que não existem riscos de contaminação cruzada.

Os locais de armazenagem e recolha de resíduos devem ser concebidos de modo a permitir boas condições de higiene e impedir o acesso de pragas em zonas de preparação dos alimentos.

5.2. FACTORES A ASSEGURAR DURANTE AS OPERAÇÕES DE FABRICO

- Existência de contentores para resíduos com um sistema de fecho eficaz;
- Os contentores devem ser em número suficiente, distribuídos e diferenciados por cores;
- Os contentores deverão ser devidamente forrados com saco apropriado para o efeito;
- Remover diariamente, ou sempre que necessário, os resíduos das zonas de produção de géneros alimentícios;
- Manter os contentores devidamente limpos e desinfectados;

As operações de limpeza e de desinfeção devem ser feitas de acordo com o plano de higienização.

PLANO DE SEGURANÇA ALIMENTAR

PROGRAMA DE PRÉ-REQUISITOS

CAPÍTULO XV

TRATAMENTO DE PRODUTO NÃO CONFORME

1. OBJECTIVO

Estabelecer regras relativas ao tratamento de produto não conforme para assegurar:

- Identificação e separação do produto para evitar a utilização de matérias-primas não conformes e consequente distribuição de um produto final não conforme;
- Tratamento de produto não conforme de acordo com as instruções de trabalho;
- Manutenção de registos associados ao tratamento de produto não conforme.

2. CAMPO DE APLICAÇÃO

Aplica-se a todo o produto que apresente alguma das características descritas no ponto 5.1.

3. RESPONSABILIDADE

- Gilberto Costa;
- Colaboradores.

4. DOCUMENTOS ASSOCIADOS

- Registo de não conformidades/acções correctivas (FR 13) (ver Anexo 24);
- Reclamações de clientes (livro de reclamações).

5. CARACTERIZAÇÃO DO “PRODUTO NÃO CONFORME”

5.1 DETECÇÃO E CARACTERÍSTICAS DO “PRODUTO NÃO CONFORME”

Ao longo de todo o processo produtivo, desde a recepção de matérias-primas ao consumidor final, existe a possibilidade de serem detectados “produtos não conforme”. Estes devem ser imediatamente identificados e colocados fora da circulação do processo produtivo, para evitar que o produto cause danos à saúde do consumidor final. Neste sentido, os aspectos que caracterizam um produto não conforme devem ser conhecidos por todos os colaboradores, para garantir a segurança do processo produtivo. Para os devidos efeitos considera-se “produto não conforme” todo aquele que, ao longo de todo o processo produtivo, apresente as anomalias a seguir descritas (Tabela 9):

Tabela 9 – Não conformidades detectáveis nos produtos utilizados para produção

| PRODUTOS | | NÃO CONFORMIDADES |
|-----------------|----------------------------------|--|
| MATÉRIAS-PRIMAS | LIMÃO | Presença de bolores; Alteração de cor e/ou cheiro; Sinais de desidratação ou escurecimento; Ausência ou anomalias na rotulagem ou embalagem; Temperatura inferior a 2° C ou superior a 20° C. |
| | MANTEIGA, BANHA E OVOS | Presença de corpos estranhos; Alteração de cor e/ou de cheiro; Sinais de rancificação – cor amarela/acastanhada; Ausência de marca de salubridade; Ausência ou anomalias na rotulagem ou embalagem; Temperatura inferior a 0° C ou superior a 7° C. |
| | MATÉRIA-PRIMA SUBSIDIÁRIA (ING.) | Ausência de marca de salubridade; Ausência ou anomalias na rotulagem ou embalagem. |
| PRODUTO FINAL | BOLO LÊVEDO | Presença de bolores; Estrutura física deformada (ex. massa partida, amolgadelas); Embalagem danificada (ex. furada); Rotulagem deficiente (ausência de lote). |
| | MASSA SOVADA | |

6. PROCEDIMENTO

6.1. TRATAMENTO DE MATÉRIAS-PRIMAS NÃO CONFORMES

Ao apresentarem não conformidades, as matérias-primas poderão ser imediatamente devolvidas, *registando no duplicado das facturas a não conformidade detectada.*

Ainda relativamente às matérias-primas, existe a possibilidade de serem detectadas não conformidades após o seu armazenamento. Neste caso, deverão ser armazenados separadamente para posterior devolução/troca.

6.2. TRATAMENTO DE PRODUTOS ACABADOS NÃO CONFORMES

Ao serem detectadas não conformidades em produtos acabados, os mesmos devem ser imediatamente separados dos restantes produtos, assinalando a não conformidade detectada no registo correspondente (FR 13) e rejeitando-os de seguida.

PLANO DE SEGURANÇA ALIMENTAR

PROGRAMA DE PRÉ-REQUISITOS

CAPÍTULO XVI

FICHAS TÉCNICAS

1. OBJECTIVO

Definir métodos, doses e procedimentos, atribuindo características específicas aos produtos finais, tais como o tempo de vida útil (data de validade), modo de conservação, modo de apresentação e a rotulagem, entre outras consideradas determinantes para o efeito. As fichas técnicas padronizam um método seguro de preparação e confecção dos produtos, permitindo assim controlar alguns riscos, tais como, atribuição de datas de validade superiores às adequadas ou uma conservação a temperaturas não indicadas.

2. CAMPO DE APLICAÇÃO

Aplica-se a todos os produtos produzidos.

3. RESPONSABILIDADE

- Gilberto Costa

4. DOCUMENTOS ASSOCIADOS

- Fichas técnicas das matérias-primas;
- Fichas técnicas (ver Anexo 25).

5. PROCEDIMENTO

Elaboração de fichas técnicas do produto, onde se referencia:

- Nome do produto;
- Ingredientes, suas quantidades e condições de conservação;
- Especificações Microbiológicas;
- Modo de preparação;
- Características nutricionais;
- Apresentação (imagem);
- Condições de conservação de produto final, validade e rotulagem;
- Consumidor alvo (inclui lista de alérgenos, se aplicável).

O prazo de validade dos produtos será determinado segundo análises microbiológicas feitas aos mesmos e depois de a empresa iniciar actividade. Neste momento, tem apenas como referência os produtos da concorrência.

PLANO DE SEGURANÇA ALIMENTAR

PROGRAMA DE PRÉ-REQUISITOS

CAPÍTULO XVII

CONTROLO DE TEMPERATURAS DE ESPAÇOS REFRIGERADOS

1. OBJECTIVO

Este procedimento destina-se a definir o método de controlo das temperaturas de equipamentos de refrigeração e a estabelecer as medidas preventivas/correctivas a tomar em caso de desvios. O controlo das temperaturas de equipamentos de refrigeração surge pela necessidade de evitar ou inibir o desenvolvimento microbiano durante o armazenamento das matérias-primas.

2. CAMPO DE APLICAÇÃO

Aplica-se a qualquer equipamento de refrigeração destinado ao armazenamento de matérias-primas.

3. RESPONSABILIDADE

Colaboradores das respectivas secções

4. DOCUMENTOS ASSOCIADOS

- Folhas de controlo de temperaturas (ver Anexo 26)

5. PROCEDIMENTO

Registo dos dados - Monitorização da Temperatura

O registo de temperaturas é feito manualmente, tendo como suporte as folhas de controlo correspondentes a cada espaço refrigerado. Diariamente são feitas duas leituras de valores de temperaturas para detectar situações de desvio. O controlo das temperaturas é feito pelo responsável das respectivas áreas, no início da manhã e no final da tarde. Da análise do registo das temperaturas, o responsável tomará as medidas preventivas/correctivas necessárias. No caso de ocorrerem desvios aos valores admissíveis, o responsável regista por escrito, na folha de controlo de temperaturas, a acção correctiva implementada, e/ou a causa desse desvio. Temperaturas admissíveis para as câmaras de refrigeração e acções a tomar (Tabela 10):

Tabela 10 – Limites de temperaturas de espaços refrigerados

| Equipamento refrigerado | Temperatura admissível / óptima | Limite crítico | Acções correctivas |
|-------------------------|---------------------------------|----------------|---|
| BANF1 | [2° C; 5° C] | ± 3° C | Trocar programação para “Manual”, deixar a temperatura estabilizar nos valores pretendidos e voltar a programar para “Automatic”; Contactar técnico dos equipamentos de produção de frio se a temperatura não atingir os valores óptimos |

PLANO DE SEGURANÇA ALIMENTAR

PROGRAMA DE PRÉ-REQUISITOS

CAPÍTULO XVIII

AVALIAÇÃO DE FORNECEDORES

1. OBJECTIVOS

Realizar uma avaliação contínua de determinados requisitos relativos aos fornecedores, para que se possa fundamentar a selecção dos mesmos, com base no cumprimento, ou incumprimento, das exigências e dos critérios definidos. Este procedimento permite garantir que as matérias-primas são obtidas apenas de fornecedores qualificados. Esta selecção é um passo determinante para que em todo o processo de produção sejam utilizadas matérias-primas seguras.

2. CAMPO DE APLICAÇÃO

Aplica-se a todos os fornecedores de matérias-primas e materiais subsidiários.

3. RESPONSABILIDADE

- Gilberto Costa

4. DOCUMENTOS ASSOCIADOS

- Questionário de avaliação de fornecedores (ver Anexo 27);
- Certificados de fornecedores;
- Grelha de avaliação de fornecedores (FA 001) (ver Anexo 28);
- Ficha de responsabilidade de fornecedor (ver Anexo 9);
- Folha de registo de resultados da avaliação de fornecedores (FR 11) (ver Anexo 29).

5. PROCEDIMENTO

Sendo as matérias-primas determinantes na qualidade do produto final, é indispensável assegurar um elevado nível de qualidade e de segurança das mesmas. Para garantir que as matérias-primas obedecem a elevados padrões de qualidade e para satisfazer as necessidades da *Sabores da Vila*, há que seleccionar os fornecedores que demonstrem competências e qualificações para tal.

Para a referida avaliação e selecção, a *Sabores da Vila* criou um questionário e uma grelha de avaliação de fornecedores, nos quais se verifica o cumprimento dos requisitos considerados mínimos pela *Sabores da Vila*.

Na prática, a avaliação será realizada segundo três acções diferentes:

1. Envio e resposta dos fornecedores ao questionário relativo aos critérios de aceitação (ver PPR 5);

2. Envio e resposta dos fornecedores ao questionário de avaliação;
3. Avaliação dos parâmetros considerados na grelha de avaliação (FA 001) e acompanhamento dos procedimentos de entrega dos fornecedores.

O não cumprimento dos requisitos definidos, por parte dos fornecedores, fará com que estes sejam descreditados pela *Sabores da Vila*, que seleccionará os mesmos produtos mas de de outro fornecedor.

MANUAL DE SEGURANÇA ALIMENTAR - APCPC

INTRODUÇÃO

O sistema de segurança alimentar – Análise de Perigos e Controlo de Pontos Críticos (APCPC) – está vocacionado para a identificação, prevenção e redução/eliminação dos perigos para o consumidor final. Tais perigos podem ocorrer ao longo da cadeia de transformação de produtos alimentares. Para os perigos considerados significativos são estabelecidos procedimentos de controlo, para garantir a segurança dos alimentos (Reg. (CE) n° 852/2004) (Codex, 2003).

Este sistema constitui uma abordagem sistemática direccionada para os perigos biológicos, químicos e físicos, não se baseando apenas em testes de segurança no produto final. Consideramos, pois, que este sistema tem um carácter preventivo, através do qual, pela identificação de potenciais riscos, são estabelecidas medidas preventivas que reduzem a probabilidade de ocorrências que possam pôr em causa a segurança dos produtos e, conseqüentemente, dos consumidores (Araújo, 1997) (ACIP, 2004).

A implementação deste método é recomendada por organizações e documentos internacionais, tais como a Organização Mundial de Saúde (OMS) e o *Codex Alimentarius* (Severo *et al*, 1995).

O controlo e a monitorização do processo de produção são objecto do Regulamento CE n° 852/2004, do Parlamento Europeu e do Conselho, de 29 de Abril de 2004.

Para aplicação deste sistema segue-se a metodologia descrita pelos seguintes passos e princípios (Reg. (CE) n° 852/2004) (Codex, 2003):

- Constituição da equipa APCPC;
- Descrição do produto;
- Identificação do uso pretendido;
- Construção do fluxograma do processo de produção;
- Construção/confirmação do fluxograma do processo de produção no terreno;
- **(Princípio 1)** Análise de perigos;
- **(Princípio 2)** Determinação dos Pontos Críticos de Controlo – *PCC's*;
- **(Princípio 3)** Estabelecimento de limites críticos;
- **(Princípio 4)** Estabelecimento de um sistema de monitorização;
- **(Princípio 5)** Estabelecimento de acções correctivas;
- **(Princípio 6)** Estabelecimento de procedimentos de verificação;
- **(Princípio 7)** Estabelecimento de documentação e registos.

DEFINIÇÕES

Controlo: Medida que assegura/mantém o cumprimento dos critérios definidos no plano APCPC.

Desvio: Afastamento do limite crítico.

Fluxograma de fabrico: Representação das etapas da produção de um determinado alimento.

APCPC: Sistema que identifica, avalia e controla os perigos para segurança alimentar.

Limite Crítico: Critério que diferencia a aceitabilidade da inaceitabilidade.

Manual APCPC: Documento preparado de acordo com os princípios do APCPC para assegurar o controlo dos perigos significativos para a segurança, no segmento da cadeia alimentar considerado.

Medida Preventiva: Qualquer medida ou actividade feita para prevenir, eliminar ou reduzir, a um nível aceitável, um dado perigo para a segurança alimentar.

Metodologia FIFO: “*First In First Out*” – o primeiro produto a entrar é o primeiro a sair.

Metodologia FEFO – “*First Expire First Out*” – o produto com menor limite de validade é o primeiro a sair.

Monitorização: Conduzir uma sequência planeada de observações ou medições dos parâmetros de controlo para avaliar se um ponto crítico de controlo está sob controlo.

Passo: Um ponto, procedimento, operação ou etapa na cadeia alimentar incluindo as matérias-primas, desde a produção primária até ao consumidor final.

Perigo: Agente biológico - químico ou físico - presente no alimento, ou a condição em que este ocorre e que pode causar um efeito adverso para a saúde.

Ponto Crítico de Controlo (PCC): Passo que deve ser controlado e que é essencial para prevenir ou eliminar um perigo, ou reduzi-lo para níveis aceitáveis.

Risco: Probabilidade de ocorrência de um perigo.

Segurança Alimentar: Garantia que o alimento não causa danos ao consumidor quando é preparado ou consumido de acordo com o uso previsto.

Severidade: Gravidade ou impacto de um perigo na saúde do consumidor.

Tolerância: Intervalo existente entre o valor alvo e o limite crítico.

Validação: Provar que os elementos do plano de APCPC são efectivos.

Valores Alvo: Valores de um parâmetro que atestam a eliminação ou controlo de um perigo num PCC.

Verificação: Aplicação de métodos, procedimentos, testes e outras avaliações, a par da monitorização, para determina a conformidade com o Plano APCPC.

ÂMBITO DO PLANO APCPC

A implementação do Sistema APCPC na *Sabores da Vila* tem como principal objectivo garantir um elevado grau de higiene e segurança nos produtos finais, visando com isso dar cumprimento a todos os pontos constantes no Regulamento (CE) nº 852/2004, do Parlamento Europeu e do Conselho, de 29 de Abril de 2004.

Outros objectivos a atingir com a implementação deste sistema são a prevenção da ocorrência de intoxicações alimentares e outros problemas relacionados com a segurança dos produtos produzidos, visto que o APCPC é a ferramenta adequada para a eliminação de perigos. Considera-se um perigo todo o composto, organismo, microrganismo ou material anormal na composição de um produto alimentar passível de causar um dano à saúde do consumidor após a sua ingestão. Assim, para este processo consideram-se (Reg. (CE) nº 852/2004) (Codex, 2003):

✓ **Perigos Microbiológicos (M)** – microrganismos patogénicos, para este processo:

- Bactérias (coliformes, *Enterobacteriaceae*, *Staphylococcus aureus*, *Listeria monocytogenes*);
- Fungos;

✓ **Perigos Químicos (Q)** – resíduos de produtos de limpeza/desinfecção e outras substâncias indesejáveis;

✓ **Perigos Físicos (F)** – corpos estranhos como, por exemplo, vidros e peças metálicas, entre outros.

O Sistema APCPC descrito neste manual abrange todos os passos da produção, desde a recepção das matérias-primas até à distribuição do produto final.

CONSTITUIÇÃO DA EQUIPA

A Equipa APCPC é definida pela administração, sendo constituída pelos seguintes colaboradores:

- **Direcção** – Gilberto Costa;
- **Responsável da Qualidade** – Gilberto Costa (**RESPONSÁVEL DA EQUIPA APCPC**);
- **Chefe de produção** – a nomear;
- **Distribuidor** – a nomear.

A Equipa APCPC deve assegurar a conformidade do fluxograma do processo, identificar os perigos, avaliar os riscos e severidade dos perigos, identificar os Pontos Críticos de Controlo, estabelecer os Limites Críticos de Controlo, o Sistema de Monitorização e definir as Acções Correctivas em caso de desvio.

A Equipa APCPC é ainda responsável por:

- Conceber, desenvolver e acompanhar o desenvolvimento do sistema APCPC;
- Manter actualizados o sistema APCPC, o respectivo manual e documentação associada.

Durante a concepção, o estudo do processo e sempre que se considere necessário, poderão ser incluídas nas reuniões da equipa outros indivíduos considerados essenciais para o esclarecimento de qualquer questão, como por exemplo um fornecedor de matéria-prima.

O responsável da equipa APCPC deve:

- Garantir que a composição da equipa é adequada ao estudo em questão;
- Coordenar as reuniões e os trabalhos da Equipa APCPC;
- Distribuir trabalho e responsabilidades;
- Garantir que é utilizada uma abordagem sistemática;
- Coordenar as reuniões de modo a que os diversos membros possam expressar as suas ideias;
- Assegurar o progresso da consciencialização para com a segurança e higiene alimentar;
- Manter contactos com entidades externas que intervenham com o sistema APCPC.

DESCRIÇÃO DO PRODUTO E USO PRETENDIDO

Tabela 11– Descrição do produto

| | | |
|-------------------------------------|--|---|
| PRODUTOS | Bolo Lêvedo Massa Sovada | Consultar Fichas Técnicas (Programa de Pré-Requisitos, Capítulo 16) |
| CARACTERÍSTICAS | Consultar fichas técnicas (Programa de Pré-Requisitos, Capítulo 16) | |
| TIPO DE EMBALAGEM | Consultar fichas técnicas (Programa de Pré-Requisitos, Capítulo 16) | |
| CONSERVAÇÃO | Consultar fichas técnicas (Programa de Pré-Requisitos, Capítulo 16) | |
| VALIDADE | Consultar fichas técnicas (Programa de Pré-Requisitos, Capítulo 16) | |
| LOCAIS DE VENDA | A definir | |
| ROTULAGEM | Consultar fichas técnicas (Programa de Pré-Requisitos, Capítulo 16) | |
| DISTRIBUIÇÃO/ TRANSPORTE | Viatura com caixa de transporte isotérmica | |
| OBSERVAÇÕES | Substâncias passíveis de causar alergias a determinados consumidores: - Lactose, glúten | |

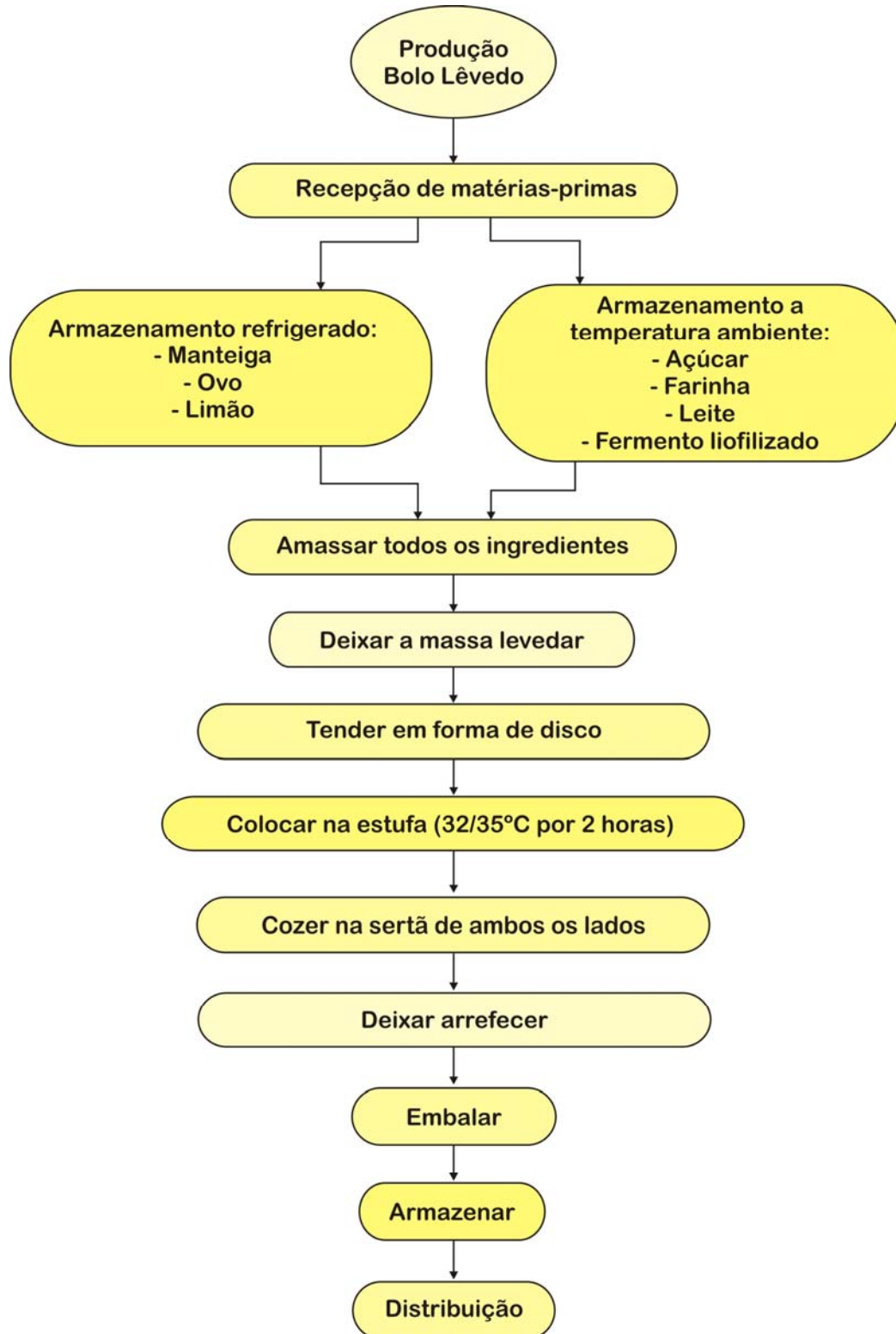
USO PRETENDIDO

Os produtos destinam-se ao consumo da população em geral. No entanto, eles são compostos por substâncias que poderão causar alergias/ patologias a determinado grupo de consumidores.

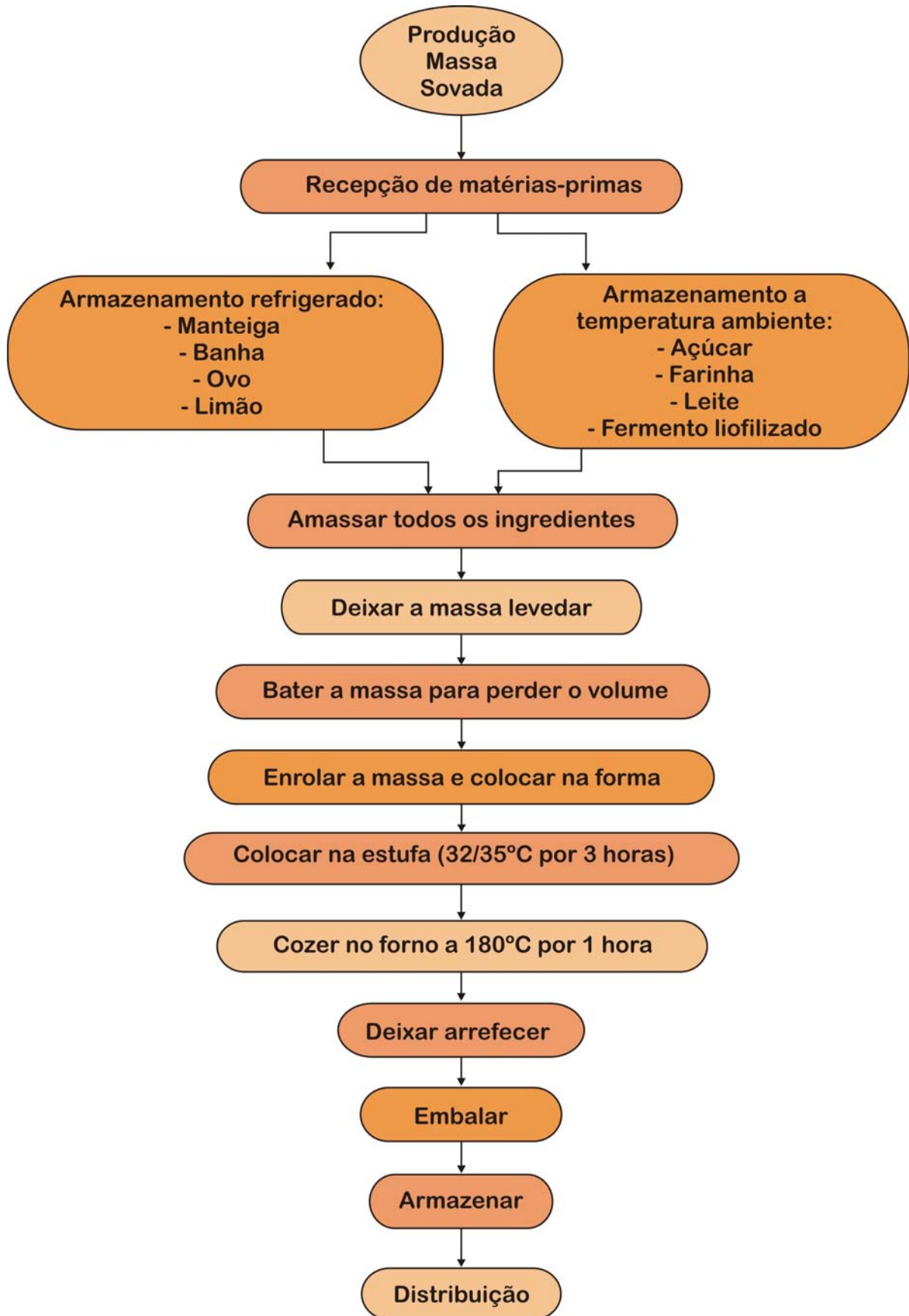
FLUXOGRAMAS DO PROCESSO

O fluxo de produção alimentar da *Sabores da Vila* foi confirmado *in loco* e corresponde ao representado graficamente nos fluxogramas 2 e 3. Qualquer alteração no processo será alterada na representação, mantendo o plano actualizado.

Fluxograma 2 – Produção do bolo lêvedo



Fluxograma 3 – Produção da massa sovada



DESCRIÇÃO DAS ETAPAS

1. RECEPÇÃO DE MATÉRIAS-PRIMAS

No momento de recepção das matérias-primas, os responsáveis fazem um controlo de qualidade das mesmas, através da verificação do cumprimento dos requisitos definidos nos critérios de aceitação (ver **PPR, Cap. n.º5**). No caso dos produtos refrigerados, as temperaturas são aleatoriamente monitorizadas e registadas nos duplicados das facturas. As matérias-primas recebidas que não se encontrem em conformidade poderão, em alguns casos, ser imediatamente devolvidas. No entanto, quando tal não é possível, são etiquetadas com a etiqueta que identifica os produtos como não conformes/para devolução. Estes são armazenados em local afastado dos produtos conformes.

2. ARMAZENAMENTO – REFRIGERAÇÃO

Após recepção das matérias-primas refrigeradas, estas devem ser armazenadas rapidamente no local destinado a esse fim. As matérias-primas são armazenadas com a rotulagem correspondente, mantendo sempre meios de ligação aos lotes dos produtos. As matérias-primas não são colocadas directamente no pavimento, sendo logo armazenadas no local especificado para as mesmas. A disposição dos lotes é feita de acordo com as metodologias *FIFO* e *FEFO*.

3. ARMAZENAMENTO – TEMPERATURA AMBIENTE

Após recepção das matérias-primas conserváveis à temperatura ambiente, estas são armazenadas no local destinado a esse fim - o armazém de matérias-primas. As matérias-primas devem ser armazenadas rapidamente e no intervalo de temperaturas adequado ($20^{\circ} \text{C} \pm 5^{\circ} \text{C}$), nunca devendo ficar expostas a temperaturas não aconselháveis na rotulagem. Todas as matérias-primas são armazenadas com a rotulagem correspondente, mantendo sempre meios de ligação aos lotes dos produtos. As matérias-primas não são colocadas directamente no pavimento, sendo logo armazenadas no local especificado para as mesmas. A disposição dos lotes é feita de acordo com as metodologias *FIFO* e *FEFO* (*Codex*, 2003).

4. PREPARAÇÃO (PESAGEM)

A preparação das matérias-primas é feita o mais rapidamente possível, evitando expor as mesmas a grandes oscilações de temperatura. A preparação de todos os produtos encontra-se descrita detalhadamente nas fichas de produção (ver **PPR, Cap. n.º 16**).

5. CONFECÇÃO

Após estarem preparadas (pesadas), as matérias-primas são confeccionadas, de acordo com as metodologias descritas nas fichas de produção (ver **PPR, Cap. n.º16**).

6. EMBALAMENTO

O embalamento é feito em equipamento de termo selagem, numa sala apenas destinada a esse fim.

7. ARMAZENAMENTO

Os produtos acabados são armazenados à temperatura ambiente ([20° C; 25° C]) e por lotes.

8. DISTRIBUIÇÃO

Os produtos acabados são distribuídos no veículo de caixa isotérmica, sendo a distribuição também feita de acordo com a metodologia *FEFO*.

ANÁLISE DOS PERIGOS, DESCRIÇÃO DAS MEDIDAS PREVENTIVAS E DETERMINAÇÃO DOS PCC'S

Todo o composto, organismo, microrganismo ou material anormal na composição de um produto alimentar e que possa causar danos à saúde do consumidor após a sua ingestão é considerado um perigo, como já referido anteriormente (*Codex*, 2003) (ACIP, 2004) (ARESP, 2006).

A Análise de Perigos consiste em determinar as causas que contaminam/deterioram os produtos, como surgem e se disseminam através da cadeia alimentar, avaliar os seus danos e severidade, assim como a probabilidade da sua ocorrência, para evitar o transporte destes agentes até ao consumidor. Em todas as operações, a equipa de APCPC deve fazer uma análise de perigos para cada produto e cada linha de produção. A análise tem de ser feita no início da produção e deverá ser repetida sempre que existam mudanças significativas nos ingredientes, material de embalagem, destino do produto, fórmula ou *layout* das linhas de produção. Para a análise de perigos utiliza-se a seguinte matriz (Tabela 12):

Tabela 12 – Modelo Bidimensional Avaliação da Significância²

| | | | | | |
|----------------------------------|-----------------------------------|----------------|-------|-------|---------|
| PROBABILIDADE DE OCORRÊNCIA (PO) | Elevada | SA | ME | MA | CR |
| | Média | SA | ME | MA | MA |
| | Baixa | SA | ME | ME | ME |
| | Negligência | SA | SA | SA | SA |
| | | Insignificante | Baixa | Média | Elevada |
| | SEVERIDADE DAS CONSEQUÊNCIAS (SC) | | | | |

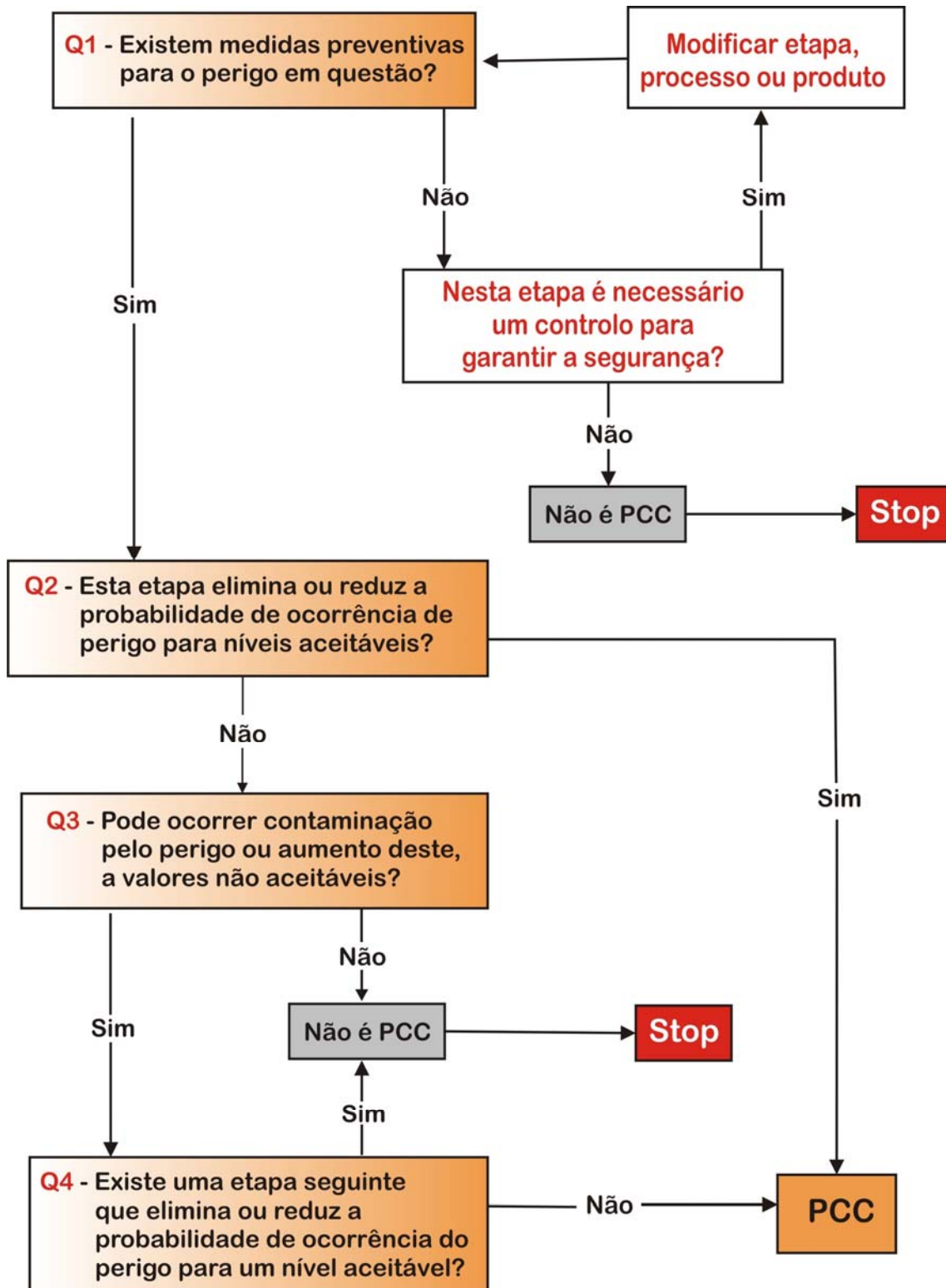
SA – Aceitável; ME – Menor; MA – Maior; CR – Crítico

Para os perigos em que existam pré-requisitos como medidas preventivas, estes baseiam-se no *CODEX ALIMENTARIUS* e no Código de boas práticas de higiene e fabrico do sector da panificação e pastelaria.

² FAO/OMS, 1998 Food Quality and Safety systems: A training manual on food hygiene and APCPC system. *Codex Alimentarius* Rome: FAO Information Division

A Árvore de Decisão deve ser flexível e adequada ao tipo de operação a analisar, no caso, a produção. Deve também ser usada como um guia e ser utilizada para determinar uma interrupção, ponto ou procedimento particular no processo ou preparação dos alimentos, sendo considerado um ponto de controlo crítico (PCC) (Fluxograma 4).

Fluxograma 4 – Árvore de decisão para determinação de Pontos Críticos de Controlo



Fonte: adaptado de: <http://www.segurancaalimentar.com/conteudos.php?id=616>

Tabela 13 – Análise de perigos e medidas preventivas

| Etapa | Descrição do Perigo e causas | Medidas Preventivas | Análise de perigo | PCC | Documentos associados |
|---------------------------------------|---|--|---|----------|--|
| Recepção de matérias-primas | Desenvolvimento microbiológico: Práticas de Higiene dos fornecedores ou colaboradores impróprias; Práticas de recepção e armazenamento de matérias-primas impróprias. | Pré-requisito: Boas Práticas do fornecedor; Avaliação e selecção de fornecedores (PPR 18); Boas práticas de armazenamento de matérias-primas e material subsidiário (PPR 08 e 09). | PO: Baixa SC: Baixa P: Menor | - | PPR 05: - Duplicados das facturas PPR 08: - Código de boas práticas - Manual de boas práticas PPR 18: - FA n.º 001 |
| Armazenamento (Refrigeração) | Desenvolvimento microbiológico: Armazenamento a temperaturas inadequadas ($T \neq 5 \pm 3^\circ \text{C}$). | Pré-requisito: Boas práticas de armazenamento (PPR 08, 09 e 17); Calibração de termómetros (PPR 13); Manutenção preventiva dos equipamentos de refrigeração (PMP – PPR 06). | PO: Baixa SC: Baixa P: Menor | 1 | PPR 06: - Plano de manutenção preventiva - Registos de manutenção de equipamentos PPR 08: - Código de boas práticas - Manual de boas práticas PPR 13: - Registos de calibração PPR 17: - Controlo de temperaturas |
| Armazenamento (Temp. ambiente) | Desenvolvimento microbiológico: Armazenamento a temperaturas inadequadas ($T \neq 20 \pm 5^\circ \text{C}$). | Pré-requisito: Boas práticas de armazenamento (PPR 08 e 09). | PO: Negligência SC: Média P: Aceitável | - | PPR 08: - Código de boas práticas - Manual de boas práticas |
| Preparação | Contaminação física: Queda ou incorporação não intencional de corpos (ex. metais) na massa. | Pré-requisito: Manutenção preventiva de equipamentos (PPR 06); Boas práticas de higiene (PPR 04); Boas práticas de fabrico (PPR 08). | PO: Negligência SC: Média P: Aceitável | - | PPR 08: - Código de boas práticas - Manual de boas práticas PPR 16: - Fichas técnicas |

| tapa | Descrição do Perigo e causas | Medidas Preventivas | Análise de perigo | PCC | Documentos associados |
|----------------------|---|--|---|-----|---|
| Confecção | Desenvolvimento microbiológico: Práticas de fabrico (ex. temperatura baixa para cozedura no centro do produto) impróprias. | Pré-requisito: Boas práticas de fabrico (PPR 08 e 16); Calibração de termómetros (PPR 13); Manutenção preventiva do forno (PPR 06). | PO: Negligência SC: Baixa P: Aceitável | 2 | PPR 06: - PMP PPR 08: - Código de boas práticas - Manual de boas práticas PPR 16: - Fichas técnicas |
| Embalamento | Desenvolvimento microbiológico: Práticas de fabrico (ex. manuseamento de produto final sem prévia higienização das mãos dos colaboradores) impróprias; Utilização de materiais de embalamento contaminados. | Pré-requisito: Boas práticas de higiene (PPR 08); Manutenção preventiva das embaladoras (PPR 06); Avaliação e selecção de fornecedores (PPR 18). | PO: Baixa SC: Baixa P: Menor | - | PPR 08: - Código de boas práticas - Manual de boas práticas PPR 06: - PMP PPR 18: - Fichas técnicas (material embalagem) |
| Armazenamento | - | - | - | - | - |
| Distribuição | Desenvolvimento ou contaminação microbiológica: Impróprias práticas de distribuição (ex. abertura não intencional de embalagem) | Pré-requisito: Boas práticas de distribuição (PPR 08). | PO: Negligência SC: Baixa P: Aceitável | - | PPR 08: - Código de boas práticas - Manual de boas práticas |

ESTABELECIMENTO DE LIMITES CRÍTICOS, SISTEMA DE MONITORIZAÇÃO E ACÇÕES CORRECTIVAS

Tabela 14 – Limites críticos, sistema de monitorização e acções correctivas para os pontos críticos determinados

| Etapa | PCC | Perigo | Medida Preventiva | Limite Crítico | Monitorização | | | Acção Correctiva | Registo |
|--|-----|---|--|--|------------------|---------------------|-------------------|------------------|----------|
| | | | | | Método | Frequência | Responsável | | |
| 2. Armazenamento (Refrigeração) | 1 | Desenvolvimento microbiológico: Armazenamento a temperaturas inadequadas ($T \neq 5 \pm 3^\circ\text{C}$). | Boas práticas de armazenamento (PPR 08, 09 e 17); Calibração de termómetros (PPR 13); Manutenção preventiva dos equipamentos de refrigeração (PMP – PPR 06). | [2°C ; 5°C] | Termómetro | Duas vezes por dia | Chefe de produção | Rejeitar produto | FR nº 13 |
| 5. Confeção | 2 | Desenvolvimento microbiológico: Práticas de fabrico (ex. temperatura baixa para cozedura no centro do produto) impróprias. | Boas práticas de fabrico (PPR 08 e 16); Calibração de termómetros (PPR 13); Manutenção preventiva do forno (PPR 06). | [175°C ; 185°C] | Termómetro sonda | Uma vez por fornada | Chefe de produção | Rejeitar produto | FR nº 13 |

DOCUMENTAÇÃO DO SISTEMA APCPC

A documentação do Sistema APCPC inclui, entre outros:

- ✓ Manual de APCPC;
- ✓ Manuais de Boas Práticas;
- ✓ Plano de Higienização;
- ✓ Actas de reunião da Equipa APCPC e respectivos documentos associados;
- ✓ Fichas Técnicas;
- ✓ Registos de Não Conformidade;
- ✓ Registos de manutenção de equipamentos;
- ✓ Registos de higienização;
- ✓ Registo de controlo de temperaturas;
- ✓ Relatórios de auditorias e boletins de análise;
- ✓ Registos de controlo metrológico dos equipamentos de medida;
- ✓ Registos de formação;
- ✓ Documentação externa (legislação, normas, etc.).

Todos os documentos do Sistema APCPC estão codificados da seguinte forma (Tabela 15):

Tabela 15 – Codificação de documentos

| TIPO DE DOCUMENTO | IDENTIFICAÇÃO |
|--|---------------|
| Plano de APCPC | P. APCPC |
| Manual de boas práticas | MBP |
| Planos de higienização | P. HIG |
| Actas de reunião da Equipa APCPC e respectivos documentos associados | ACTA n.º |
| Fichas técnicas | FT |
| Folhas de controlo | FC |
| Relatórios de auditorias | REL. AUD nº |
| Boletins de análise | - |
| Folhas de registo | FR |
| Documentação externa | - |

REVISÃO DO APCPC

A revisão do APCPC é realizada anualmente pela equipa APCPC.

Da matéria discutida nesta reunião devem constar:

- ✓ Reclamações e devoluções ligadas à segurança alimentar;
- ✓ Resultados de auditorias (internas e externas);
- ✓ Resultados de análises;
- ✓ Resultados das Não Conformidades associadas à segurança alimentar;
- ✓ Alterações relativas à utilização dos equipamentos, instalações ou novos produtos;
- ✓ Propostas de melhoria do sistema;
- ✓ Resultado do acompanhamento dos planos de controlo de pragas e dos planos de higienização;
- ✓ Informação (do mercado e/ou de legislação) sobre novos perigos;
- ✓ Registo do controlo dos equipamentos de Medição e Monitorização;
- ✓ Nova legislação.

Da análise e tratamento dos itens acima mencionados deve-se concluir acerca de:

- ✓ Eficiência do Sistema APCPC;
- ✓ Planos de acções e/ou acções correctivas e preventivas;
- ✓ Alterações ao Sistema APCPC;
- ✓ Propostas de melhoria ao Sistema de APCPC.

Para além da revisão anual ao sistema de APCPC são realizadas revisões extraordinárias sempre que ocorrerem:

- ✓ Alterações significativas dos produtos comercializados;
- ✓ Alterações de processos;
- ✓ Alterações nos planos de higienização;
- ✓ Informação sobre novos perigos.

Os resultados da revisão do Sistema de APCPC ficam registados em acta de reunião.

BIBLIOGRAFIA

- ALVES, J. e COSTA, M., (2003). Sistema HACCP – Guia de apoio à implementação baseado no *codex alimentarius*, Edição nº 1, Emissão Iberogestão, Vila Nova de Gaia.
- ANDRADE, N.; SILVA, R.; BRADES, K., (2003). Avaliação das condições microbiológicas em unidades de alimentação e nutrição, Revista Ciência e Agrotecnologia, Editora UFLA.
- ARAÚJO, M., (1997). Segurança Alimentar. Os perigos para a saúde através dos alimentos. Lisboa, Meribérica/Liber – Editores, Lda.
- ANTUNES, C., BATISTA, P. Higiene e Segurança Alimentar na Restauração, volume II – Avançado. Guimarães: Forvisão – Consultoria em Formação Integrada, S.A.
- Associação do Comercio e da Indústria de Panificação, Pastelaria e similares (ACIP, 2004). Código de Boas Práticas de Higiene e Fabrico - Sector Panificação e Pastelaria. Lisboa: ACIP.
- Associação da Restauração e Similares de Portugal (ARESP, 2006)). Código de Boas Práticas de Higiene e Fabrico do Sector da Panificação e Pastelaria. Lisboa: ARESP.
- BAPTISTA, P. e SARAIVA, J., (2003). Higiene Pessoal na Indústria Alimentar, Forvisão – Consultoria em Formação Integrada, Guimarães, Portugal.
- BAPTISTA, P., (2003). Higiene e Desinfecção de Equipamentos e Instalações na Indústria Agro-alimentar, Forvisão – Consultoria em Formação Integrada.
- BERNARDO, F., (2005). Seminário “Rastreabilidade dos Alimentos”, Escola Superior de Hotelaria e Turismo do Estoril.
- CARRELHAS, H. M., (2000). Código de Boas Práticas de Higiene para a Restauração, Porto, Editado por Instituto UNIHSNOR.
- *CODEX ALIMENTARIUS – Volume 1B CAC/RCP 1 – 2003*, Ver 3 (1997).
- DILLON et al (1995). How to APCPC an Illustrated Guide. M. D. Associates.
- Decreto-lei nº 560/1999 de 18 de Dezembro que estabelece as regras a que deve obedecer a rotulagem, apresentação e publicidade dos ingredientes presentes nos géneros alimentícios.
- Decreto-lei nº 167/2004 de 07 de Julho que transpõe a Directiva 2003/120/CE relativa à rotulagem nutricional dos géneros alimentícios.
- Decreto-Lei nº 133/99 de 21 de Abril, relativo à aplicação de medidas destinadas a promover a melhoria da segurança e saúde dos trabalhadores no trabalho, Diário da Republica – I Série – A.
- Decreto-Lei nº 441/99 de 14 de Novembro, princípios que visam promover a segurança, higiene e saúde no trabalho, Diário da Republica – I Série – A.

- Decreto-Lei nº193/88 de 30 de Maio que estabelece os requisitos a que devem obedecer os materiais e objectos destinados a contacto com géneros alimentícios, de harmonia com a Directiva 76/893/CEE, de 23 de Novembro.
- ESTEVES, P. et al, (2003). Manual de Higiene e Segurança no Trabalho, Editado por Inatel.
- Federação das Indústrias Portuguesas Agro-alimentares (FIPA; 2002). Guia Geral de Aplicação do Sistema APCPC. Lisboa.
- Lei nº 99/2003 de 27 de Agosto, Diário da República – I Série – A, nº 197; nº 2 do artigo 119º.
- Livro Branco Sobre a Segurança dos Alimentos (12 de Janeiro de 2002).
- Portaria nº 1114 de 1995 que define matéria plástica, estabelece quais os monómeros e as outras substâncias iniciadoras que podem ser usados no seu fabrico quando destinados a entrar em contacto com géneros alimentícios, fixa os limites de migração, a lista dos simuladores utilizáveis e as regras gerais sobre a verificação da migração desses constituintes. Revoga as Portarias n.ºs 898/91, de 2 de Setembro, e 424/93, de 21 de Abril.
- Regulamento (CE) nº 178/2002 do Parlamento Europeu e do Conselho de 28 de Janeiro de 2002 que determina os princípios e normas gerais da legislação alimentar, cria a Autoridade Europeia para a Segurança dos Alimentos e estabelece procedimentos em matéria de segurança dos géneros alimentícios.
- Regulamento (CE) nº 852/2004 do Parlamento Europeu e do Conselho de 29 de Abril de 2004, relativo à higiene dos géneros alimentícios.
- <http://vm.cfsan.fda.gov/~mow/intro.html>- Bad Bug Book (Food and Drug Administration – EUA).

ANEXOS

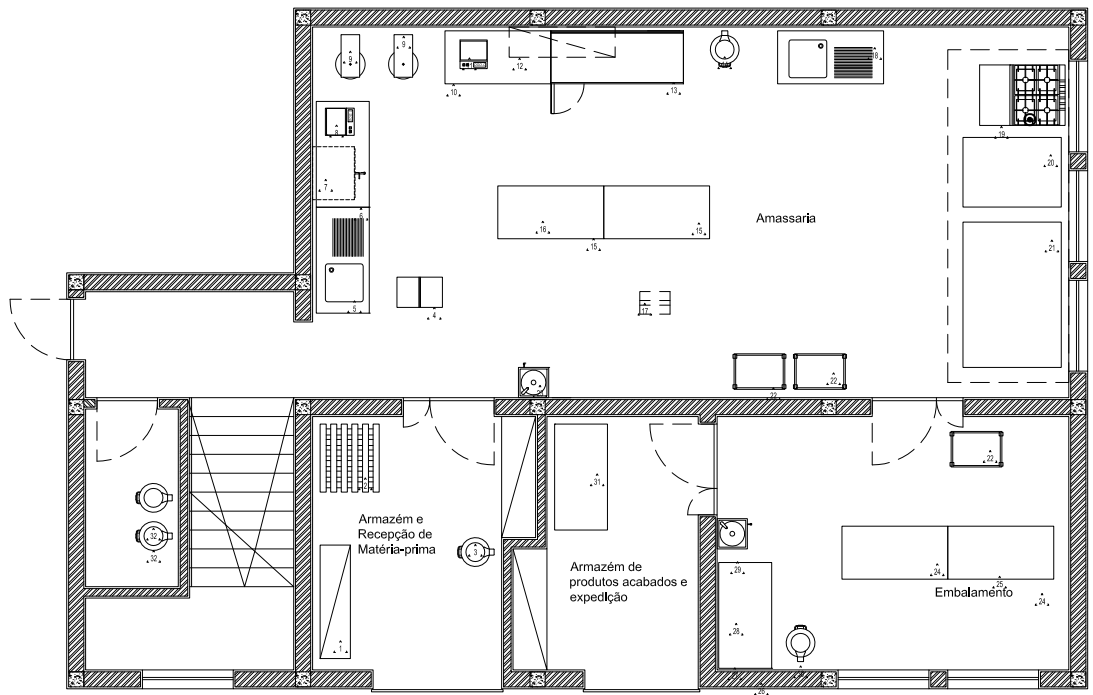
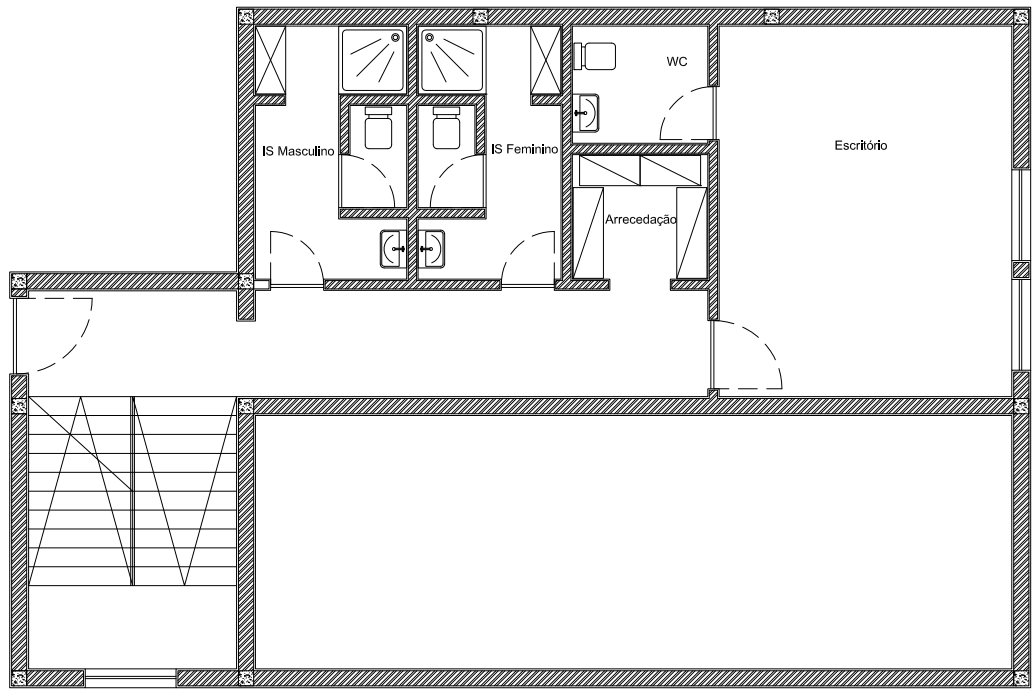
Índice de Anexos

| | |
|--|--------------|
| ANEXO I - Planta das Instalações | III |
| ANEXO II - <i>Layout</i>..... | IV |
| ANEXO III – Plano de higiene | V |
| ANEXO IV – Instrução de trabalho I..... | VI |
| ANEXO V – Registos de higienização | VII |
| ANEXO VI – Fichas técnicas dos detergentes | VIII |
| ANEXO VII – Fichas de segurança dos detergentes | IX |
| ANEXO VIII – Instrução de trabalho II..... | X |
| ANEXO IX – Ficha de responsabilidade do fornecedor | XI |
| ANEXO X – Plano de manutenção preventiva | XII |
| ANEXO XI – Instrução de trabalho IV..... | XIII |
| ANEXO XII – Registo das operações de manutenção | XIV |
| ANEXO XIII – Manuais de boas práticas..... | XV |
| ANEXO XIV – Registos de formação | XVI |
| ANEXO XV – Registos de leitura dos M. B. P..... | XVII |
| ANEXO XVI – Planos de formação..... | XVIII |
| ANEXO XVII – Folha de avaliação de formação..... | XIX |
| ANEXO XVIII – Planta com localização do armazém dos diferentes produtos | XX |
| ANEXO XIX – Registos de tratamento dos resultados analíticos | XXI |
| ANEXO XX – Instrução de trabalho V | XXII |
| ANEXO XXI – Plano de controlo de Qualidade..... | XXIII |
| ANEXO XXII – Instrução de trabalho III | XXIV |
| ANEXO XXIII – Registo de calibração..... | XXV |
| ANEXO XXIV – Registo de não conformidades | XXVI |

| | |
|--|---------------|
| ANEXO XXV – Fichas técnicas | XXVII |
| ANEXO XXVI – Folhas de controlo de temperaturas..... | XXVIII |
| ANEXO XXVII – Questionário de avaliação de fornecedores..... | XXIX |
| ANEXO XXVIII – Grelha de avaliação de fornecedores | XXX |
| ANEXO XXIX – Registo de resultados da avaliação de fornecedores | XXXI |

ANEXO I

Planta das instalações



cliente

Gilberto Costa

título do estudo

Fábrica de Bolos Lêvedos

designação do desenho

Equipamento

local

Açores

projectista

número do desenho

1/2

escalas

1/100

data

31.Mai.2010

fase do estudo

Pré-estudo

revisão

| Quantidade | Descrição do Equipamento | Electricidade | | | | | Gás | | | | Águas de Consumo | | | | Esgotos | |
|---|---|---------------|---------------|------------------|---------------------|-------------------------|---------------|---------------|---------------------|-------------------------|------------------|-----------------|--------------------|-------------------------|-------------------|-------------------------|
| | | Tensão [V] | Potência [kW] | Tipo de Ligação* | Terra Equipotencial | Altura ao pavimento [m] | Pressão [bar] | Potência [kW] | Diâmetro de Ligação | Altura ao pavimento [m] | Ligação Água F. | Ligação Água Q. | Tipo de Torneira** | Altura ao pavimento [m] | Tubo para ligação | Altura ao pavimento [m] |
| Armazém e recepção de mercadoria | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Estante 1,50m x 0,40 m | | | | S | 0,3 | | | | | | | | | | |
| 1 | Estrado para sacas de farinha | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Balde de lixo com pedal | | | | | | | | | | | | | | | |
| Amassaria | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Carinho para farinha com tampa bipartida em aço inox | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Cuba 0,50m x 0,50m em bancada 0,70m x 1,40m em aço inox | | | | S | ,30 | | | | 1/2" | TEF | 0,50 | PVC40 | 0,40 | | |
| 1 | Bancada 0,70m x 1,40m em aço inox | | | | S | 0,30 | | | | | | | | | | |
| 1 | Arrefecedor de água | 230 | 1,00 | T | | 2,20 | | | | 1/2" | TME | 2,00 | | | | |
| 1 | Balança electrónica para a matéria-prima | 230 | 0,05 | T | | 1,20 | | | | | | | | | | |
| 2 | Amassadeira de 15 L com cuba amovível | 400 | 2,00 | T | | 1,20 | | | | | | | | | | |
| 1 | Bancada 0,70m x 1,40m em aço inox | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Balança electrónica para massas | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Armário mural 1,40m x 0,40m x 0,62m em aço inox | | | | S | 2,00 | | | | | | | | | | |
| 1 | Bancada frigorífica temp. positiva 300 Lts | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Balde de lixo com pedal | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | Bancada 0,70m x 1,40m em aço inox | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Divisora de massa semi-automática | 400 | ??? | CT | | 0,00 | | | | | | | | | | |
| 1 | Electrocolador de insectos | 230 | 0,05 | T | | tecto | | | | | | | | | | |
| 1 | Cuba 0,50m x 0,50m em bancada 0,70m x 1,40m em aço inox | | | | | | | | | 1/2" | 1/2" | TMD | 0,50 | PVC40 | 0,40 | |
| 1 | Fogão a gás com 4 queimadores | | | | | | 20 | 4 x 5,5 | 3/4" F | 0,10 | | | | | | |
| 1 | Estufa de fermentação | 400 | 2,00 | D | | 1,60 | | | | 1/2" | TME | 0,50 | PVCPP50 | 0,00 | | |
| 1 | Forno de pastelaria 3 níveis, câmara 1,20m x 0,60m | 230 | 2 | T | | 0,30 | 20 | 3 x 15 | 3/4" | 0,10 | 1/2" | TME | 0,30 | PVCPP 50 | 0,00 | |
| 3 | Carrinhos porta-tabeleiros de pastelaria | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Lava-mãos de pedal | | | | | | | | | 1/2" | 1/2" | TME | 0,30 | PVC40 | 0,30 | |
| Embalamento | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | Bancada 0,70m x 1,40m em aço inox | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Embaladora | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Bancada 0,70m x 1,40m em aço inox | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Máquina de vácuo | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Máquina refractária | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Lava-mãos de pedal | | | | S | 0,30 | | | | 1/2" | 1/2" | TME | 0,30 | PVC40 | 0,30 | |
| 1 | Balde do lixo com pedal | | | | | | | | | | | | | | | |
| Armazém de produtos acabados e expedição | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Bancada 0,70m x 1,40m em aço inox | | | | | | | | | | | | | | | |
| Zona de lixos | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | Balde do lixo com pedal | | | | | | | | | | | | | | | |

* DM: Díjuntor Motor c/ térmicos, T: Tomada, CT: Cx. Terminal estanque, D: Directa

** TEF: T. esquadria c/ filtro, TME: T. meia-esquadria, TMMC: T. misturadora mono-comando por cotovelo, TMD: T. misturadora de duche, TMS: T. misturadora de sensor, LD: Ligação directa

cliente

Gilberto Costa

título do estudo

Fábrica de Bolos Lêvedos

designação do desenho

Listagem de Equipamento

local

Açores

projectista

número do desenho

2/2

escalas

1/100

data

31.Mai.2010

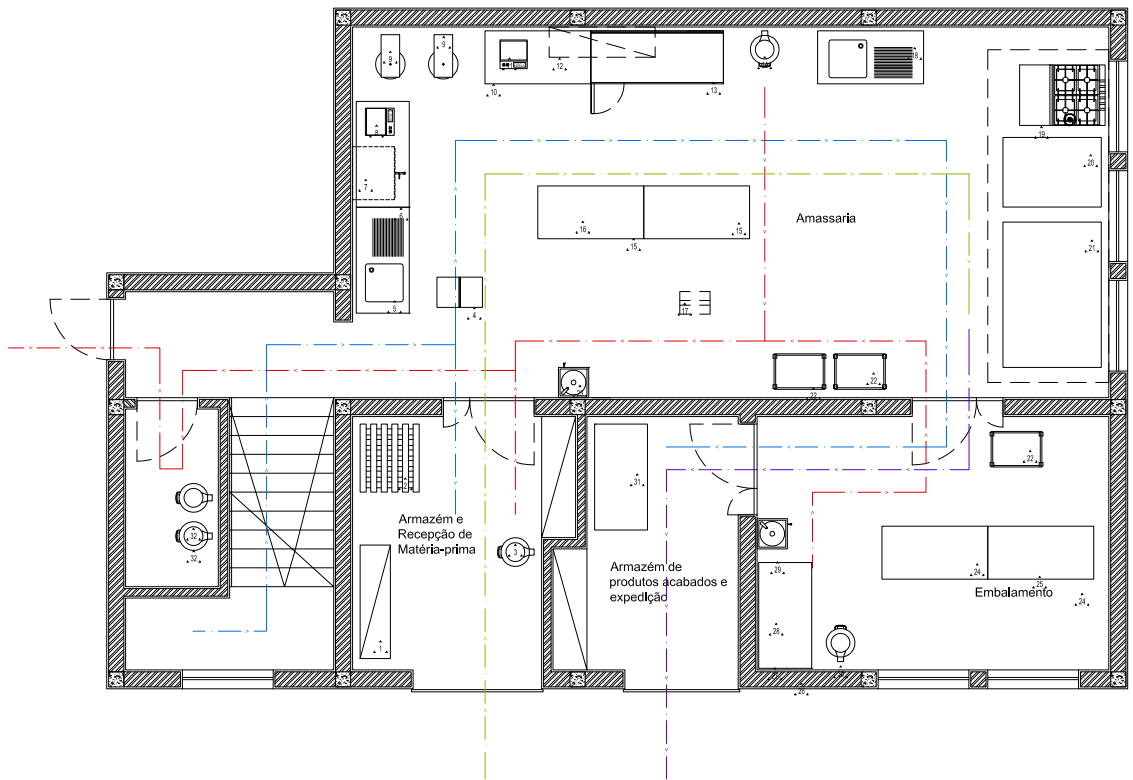
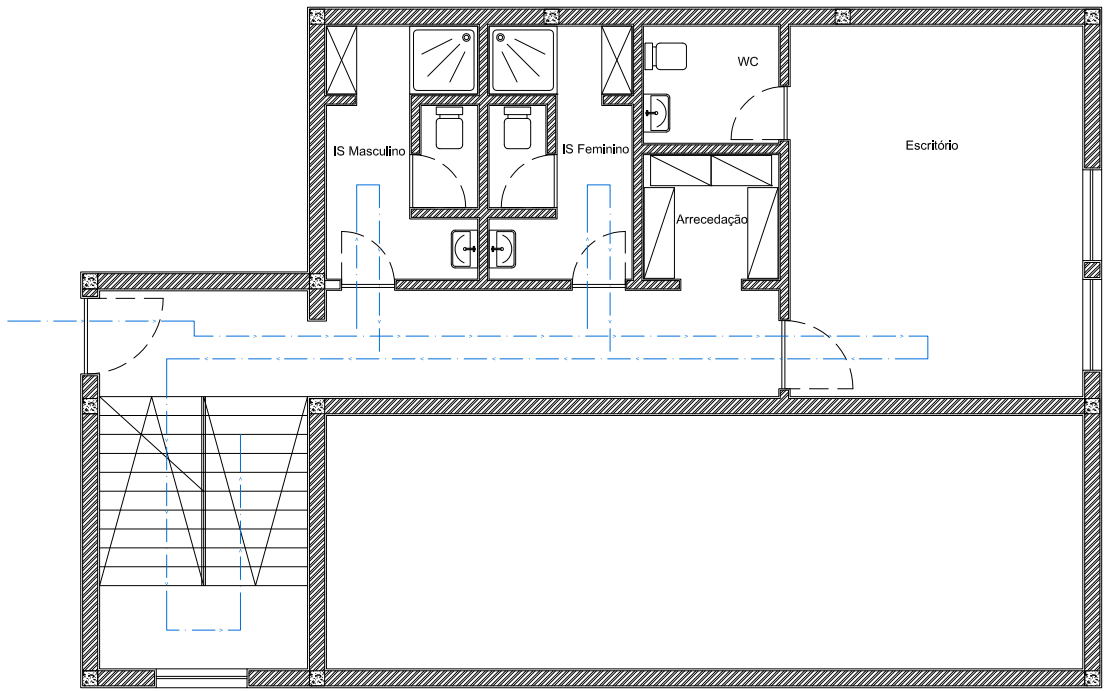
fase do estudo

Pré-estudo

revisão

ANEXO II

Layout



--- Circuito de Pessoal
--- Circuito de Produto Acabado

--- Circuito de Matéria-prima
--- Circuito de Resíduos

cliente
Gilberto Costa
 título do estudo
Fábrica de Bolos Lêvedos
 designação do desenho
Fluxos e Equipamento
 local
Açores

projectista











número do desenho
1/2
 escalas
1/100
 data
31.Mai.2010
 fase do estudo
Pré-estudo

ANEXO III

Plano de higiene


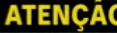











Sabores da Vila

PLANO DE HIGIENIZAÇÃO DA SALA DE PRODUÇÃO

| ÁREA A HIGIENIZAR | PRODUTO | FREQUÊNCIA | DILUIÇÃO | MODO DE EMPREGO |
|---|--|----------------------|--|---|
| Bancadas, Paredes e bancada de frio | DMP-30  | Diariamente | 500mL / 10L | Uso como desinfectante: Preparar a solução e limpar a superfície. Enxaguar bem.  ATENÇÃO |
| Pavimento | DDD-P  | Diariamente | 100mL / 5L | Diluição: Pulverizar directamente o produto sobre a área a limpar/desinfectar. Enxaguar. |
| Tabuleiros, forno | HTG-30  | Diariamente | Puro | Uso Directo: Pulverizar directamente o produto sobre a área a limpar. Deixar actuar durante 5 minutos. Enxaguar bem.  ATENÇÃO |
| Exaustores | | Quinzenalmente | | |
| Superfícies em INOX | HLI-100  | Semanalmente | Puro | Uso directo: Pulverizar directamente o produto sobre a área a limpar. Limpar com um pano seco. (Gorduras mais incrustadas usar como Pré-Tratamento o HTG-30)  ATENÇÃO |
| Louça (manual) | DLL-B  | Após cada utilização | Puro | Uso directo: Colocar directamente em esponja húmida / diluir num máximo de 10% Esfregar bem toda a superfície dos utensílios Enxaguar bem a louça. |
| Contentores do lixo | DLC-50  | Diariamente | Utilizar de acordo com instruções do fabricante. | Diluição: Recolher todos os resíduos. Aplicar a solução e deixar actuar durante 5 minutos. Enxaguar com água limpa e deixar secar.  ATENÇÃO |
| Higiene Pessoal | DSL-B  | Máxima frequência | Puro | Uso directo: Molhar as mãos com água corrente, aplicar o produto esfregando bem as mãos. Passar as mãos por água limpa e secar bem as mãos em toalhetes de uso único. |
| | DAG-50  | | Puro | Uso directo: Aplicar o produto nas mãos e deixar secar (não necessita de enxaguar). |
| NOTA: Em caso de dúvida consultar as fichas técnicas e de segurança dos produtos. | | | | Em caso de dúvida contactar: - Gilberto Costa  |



Sabores da Vila

PLANO DE HIGIENIZAÇÃO DA SALA DE EMBALAMENTO

| ÁREA A HIGIENIZAR | PRODUTO | FREQUÊNCIA | DILUIÇÃO | MODO DE EMPREGO |
|---|--|-------------------|--|--|
| Bancadas, Paredes e máquinas de embalamento | DMP-30  | Diariamente | 500mL / 10L | Uso como desinfetante: Preparar a solução e limpar a superfície. Enxaguar bem.   |
| Pavimento | DDD-P  | Diariamente | 100mL / 5L | Diluição: Pulverizar directamente o produto sobre a área a limpar/desinfetar. Enxaguar. |
| Superfícies em INOX | HLI-100  | Semanalmente | Puro | Uso directo: Pulverizar directamente o produto sobre a área a limpar. Limpar com um pano seco. (Gorduras mais incrustadas usar como Pré-Tratamento o HTG-30)   |
| Contentores do lixo | DLC-50  | Diariamente | Utilizar de acordo com instruções do fabricante. | Diluição: Recolher todos os resíduos Aplicar a solução e deixar actuar durante 5 minutos. Enxaguar com água limpa e deixar secar.   |
| Higiene Pessoal | DSL-B  | Máxima frequência | Puro | Uso directo: Molhar as mãos com água corrente, aplicar o produto esfregando bem as mãos. Passar as mãos por água limpa e secar bem as mãos em toalhetes de uso único. |
| | DAG-50  | | Puro | Uso directo: Aplicar o produto nas mãos e deixar secar (não necessita de enxaguar). |
| NOTA: Em caso de dúvida consultar as fichas técnicas e de segurança dos produtos. | | | | Em caso de dúvida contactar: - Gilberto Costa  |

Sabores da Vila

PLANO DE HIGIENIZAÇÃO DO ARMAZÉM DE MATÉRIAS-PRIMAS









| ÁREA A HIGIENIZAR | REFERÊNCIA | FREQUÊNCIA | DILUIÇÃO | MODO DE EMPREGO |
|---|--|--------------|------------|--|
| Pavimento | DDD-P  | Diariamente | 100mL / 5L | Diluição: Pulverizar directamente o produto sobre a área a limpar/desinfectar. Enxaguar. |
| Superfícies em INOX | HLI-100  | Semanalmente | Puro | Uso directo: Pulverizar directamente o produto sobre a área a limpar. Limpar com um pano seco. (Gorduras mais incrustadas usar como Pré-Tratamento o HTG-30) |
| NOTA: Em caso de dúvida consultar as fichas técnicas e de segurança dos produtos. | | | | Em caso de dúvida contactar: - Gilberto Costa |

ATENÇÃO





Sabores da Vila

PLANO DE HIGIENIZAÇÃO DE SANITÁRIOS (colaboradores)

| ÁREA A HIGIENIZAR | REFERÊNCIA | FREQUÊNCIA | DILUIÇÃO | MODO DE EMPREGO |
|--|--|-------------------|-----------|--|
| Louças sanitárias | HCL-25  | Diariamente | Puro | <p>Uso directo: Aplicar o HCL-25 directamente ou com a ajuda de uma esponja húmida. Limpar bem. Enxaguar.</p> <p>ATENÇÃO </p> |
| Pavimentos | DDD-P  | Diariamente | 100mL/ 5L | <p>Diluição: Pulverizar directamente o produto sobre a área a limpar/desinfectar. Enxaguar.</p> |
| Vidros e espelhos | HLV-A  | Diariamente | Puro | <p>Uso directo: Pulverizar a superfície com HLV-A. Limpar a superfície com um pano ou papel.</p> <p>ATENÇÃO </p> |
| Higiene Pessoal | DSL-B  | Máxima frequência | Puro | <p>Uso Directo: Molhar as mãos com água corrente, aplicar o produto esfregando bem as mãos. Passar as mãos por água limpa e secar bem as mãos.</p> |
| | DAG-50  | | Puro | <p>Uso Directo: Aplicar o produto nas mãos e deixar secar (não necessita de enxaguar).</p> |
| NOTA: Consultar sempre as fichas técnicas e de segurança dos produtos. | | | | <p>Em caso de dúvidas contactar: - Gilberto Costa</p> <p></p> |





PLANO DE HIGIENIZAÇÃO DA CARRINHA FRIGORÍFICA

| ÁREA A HIGIENIZAR | REFERÊNCIA | FREQUÊNCIA | DILUIÇÃO | MODO DE EMPREGO |
|--|--|-------------|------------|--|
| Pavimentos, Prateleiras e Superfícies | DLC-50  | Após voltas | 500mL / 5L | Uso Directo: Pulverizar directamente o produto sobre a área a limpar/desinfectar. (Doseador automático) Enxaguar bem. |
| NOTA: Consultar sempre as fichas técnicas e de segurança dos produtos. | | | | Em caso de dúvidas contactar: - Gilberto Costa  |

Sabores da Vila

PLANO DE HIGIENIZAÇÃO DO ARMAZÉM DE MATÉRIAS-PRIMAS

| ÁREA A HIGIENIZAR | REFERÊNCIA | FREQUÊNCIA | DILUIÇÃO | MODO DE EMPREGO |
|---|---|--------------|------------|--|
| Pavimento | DDD-P  | Diariamente | 100mL / 5L | Diluição: Pulverizar directamente o produto sobre a área a limpar/desinfectar. Enxaguar. |
| Superfícies em INOX | HLI-100  | Semanalmente | Puro | Uso directo: Pulverizar directamente o produto sobre a área a limpar. Limpar com um pano seco. (Gorduras mais incrustadas usar como Pré-Tratamento o HTG-30) |
| NOTA: Em caso de dúvida consultar as fichas técnicas e de segurança dos produtos. | | | | Em caso de dúvida contactar: - Gilberto Costa |

ATENÇÃO



ANEXO IV

Instrução de trabalho

I

1. Antes de proceder à higienização de um equipamento ou de uma área, ler o respectivo plano de higienização;
2. Após a leitura do plano, preparar os produtos com as concentrações indicadas, sendo que, para isso o operador deverá colocar luvas, de modo a proteger as mãos;
3. Proceder à higienização, protegendo-se com luvas e máscara sempre que necessário, respeitando os tempos de actuação dos produtos e as linhas de orientação do plano;
4. Após higienização dos equipamentos/áreas, preencher a respectiva folha de registo, comprometendo-se com o trabalho que cumpriu, evitando que o seu trabalho seja posto em causa.

ANEXO V

Registos de higienização

| ÁREAS | DIA/MÊS | RESPONSÁVEL |
|-------------------------------------|---------|-------------|
| <i>Pavimentos e prateleiras</i> | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |

| ÁREAS | DIA/MÊS | RESPONSÁVEL |
|--|---------|-------------|
| <p><i>Pavimento e equipamentos</i></p> <p><i>(inclui a higienização de todos os equipamentos utilizados no respectivo dia)</i></p> | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |

| ÁREAS | DIA/MÊS | RESPONSÁVEL |
|--|---------|-------------|
| <p><i>Pavimento e equipamentos</i></p> <p><i>(inclui a higienização de todos os equipamentos utilizados no respectivo dia)</i></p> | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |

| ÁREAS | DIA/MÊS | RESPONSÁVEL |
|--------------------------------|---------|-------------|
| <i>Pavimento e superfícies</i> | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |

| ÁREAS | DIA/MÊS | RESPONSÁVEL |
|--------------------------------|---------|-------------|
| <i>Pavimento e superfícies</i> | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |

ANEXO VI

Fichas técnicas dos detergentes

BSR-N / BSM-N

UTILIZAÇÃO: Produto especialmente desenvolvido como sabonete líquido para mãos. Estes sabonetes líquidos permitem limpar suave e cuidadosamente as mãos, até as mais sensíveis. Protege e respeita a pele devido apresentar um pH neutro para a pele.

INGREDIENTES: Aqua, Sodium laureth sulfate, Sodium chloride, Cocamide DEA, Glycerin, Sodium laureth sulfate (and) Glycol Distearate (and) Cocamide MEA (and) Laureth-10, Citric acid, Methyl Chlorisothiazolinone (and) Methyl Isothiazolinone.
(INCI) Pode conter: CI 19140, CI 42051, CI 42090, CI 45100, CI 15985
Perfume.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS:

| | |
|--------------------------|------------------------|
| ASPECTO | Gel viscoso |
| COR / FRAGRÂNCIA (BSR-N) | Rosa Perolado / Floral |
| COR / FRAGRANCIA (BSM-N) | Verde Perolado / Maçã |
| DENSIDADE | 1,03 ± 0,01 |
| pH | 5,0 – 6,0 |
| MATÉRIA ACTIVA TOTAL | < 15% |
| BIODEGRADABILIDADE | > 90% |

MODO DE EMPREGO: Molhar as mãos utilizando água corrente. Aplicar o **BSR-N** puro esfregando bem. Passar por água limpa.

PRECAUÇÕES: MANTER FORA DO ALCANCE DAS CRIANÇAS.
Em caso de contacto com os olhos, lave imediata e abundantemente com água. Não ingerir. Em caso de ingestão acidental, contactar imediatamente o CENTRO DE INFORMAÇÃO ANTIVENENOS pelo telefone 808 250 143 ou contactar um médico mostrando-lhe o rótulo.

ARMAZENAGEM: Estável nas condições normais.

EMBALAGEM: 5L 10L 25L 65L 200L 1000L

DAG-50

UTILIZAÇÃO: DAG-50 é um desinfetante à base de álcool, desenvolvido para a desinfeção das mãos. Não contém corantes ou perfumes, sendo indicado para as **áreas de processamento alimentar e saúde**. Contém um hidratante para proporcionar um melhor cuidado da pele evitando a sua secura.

Este produto cumpre com os requisitos de HACCP, ISO 22000:2005 ou *Codex Alimentarius*.

COMPOSIÇÃO: Ingredientes: ISOPROPYL ALCOHOL, AQUA, HYDROXIPROPYLCELLULOSE, (INCI) GLYCERIN, LACTIC ACID.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS:

| | |
|-----------|-----------------|
| ASPECTO | Líquido viscoso |
| COR | Incolor |
| DENSIDADE | 0,87 ± 0,02 |
| pH | 5.0 – 6.0 |

MODO DE EMPREGO: Aplicar aproximadamente 3 mL de DAG-50 directamente nas mãos limpas e secas, friccionando até secar. Não é necessário de passar por água.

PRECAUÇÕES: MANTER FORA DO ALCANCE DAS CRIANÇAS.
Inflamável.
Em caso de contacto com os olhos, lave imediata e abundantemente com água.
Não ingerir. Em caso de ingestão acidental, contactar imediatamente o CENTRO DE INFORMAÇÃO ANTIVENENOS pelo telefone 808 250 143 ou contactar um médico mostrando-lhe o rótulo.

ARMAZENAGEM: Estável nas condições normais.

EMBALAGEM: 500mL 5L

DDD-P

UTILIZAÇÃO: DDD-P é um detergente desenvolvido para lavagem e pré-desinfecção de pavimentos e/ou paredes. Devido à sua viscosidade é ideal para aplicação em paredes ou câmaras frigoríficas.

Não é recomendado nem necessário a adição de qualquer outro tipo de detergente para a lavagem. Como se trata de um produto concentrado são suficientes diluições de 1-2%.

COMPOSIÇÃO: Contem entre outros ingredientes:
(648/2004/CE) Tensoactivos aniónicos e não iónicos: Inferior a 5%;
Agentes de branqueamento à base de cloro: Inferior a 5%.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS:

| | |
|-----------|----------------------|
| ASPECTO | Líquido lig. viscoso |
| COR | Lig. Verde |
| PERFUME | Nenhum |
| DENSIDADE | 1,05 ± 0,01 |
| pH | 12.5 – 13.5 |

MODO DE EMPREGO: Diluir 100 mL de DDD-P num balde de água (5L).

PRECAUÇÕES: MANTER FORA DO ALCANCE DAS CRIANÇAS.
Em contacto com ácidos liberta gases tóxicos.
Em caso de contacto com os olhos, lave imediata e abundantemente com água.
Não ingerir. Em caso de ingestão acidental, contactar imediatamente o CENTRO DE INFORMAÇÃO ANTIVENENOS pelo telefone 808 250 143 ou contactar um médico mostrando-lhe o rótulo.

ARMAZENAGEM: Estável nas condições normais.

EMBALAGEM: 5L 10L 25L 65L 200L 1000L

DLC-50

UTILIZAÇÃO: Produto de elevada alcalinidade desenvolvido como poderoso desengordurante para proporcionar uma eficaz limpeza, desodorização e desinfecção de contentores do lixo. Evitar aplicar em metais não resistentes a alcalis. Este produto pode ser usado na **Área Alimentar**, visto cumprir com os requisitos de HACCP, ISO 22000:2005 ou *Codex Alimentarius*.

COMPOSIÇÃO: Contém entre outros ingredientes:
(Reg. 648/2004) Branqueadores à base de cloro: 15-30%,
Tensoactivos aniónicos e não-iónicos: Inferior a 5%,
Policarboxilatos: Inferior a 5%,
Fosfonatos: Inferior a 5%,
Perfume.
Contém: Hidróxido de Sódio

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS:

| | |
|--------------------|---------------------|
| ASPECTO | Líquido não viscoso |
| COR | Amarelado |
| DENSIDADE | 1,22 ± 0,01 |
| pH | 12.0 – 13.0 |
| BIODEGRADABILIDADE | > 90% |

MODO DE EMPREGO: Dependendo do grau de sujidade usar 5-15% de DLC-50 para um desengorduramento eficaz. Deixar actuar 5min e depois enxaguar, de preferência sob pressão, todo o contentor.

PRECAUÇÕES: MANTER FORA DO ALCANCE DAS CRIANÇAS.
Provoca queimaduras graves.
Usar luvas e equipamento protector para os olhos/face adequados.
Em caso de contacto com os olhos, lavar imediata e abundantemente com água e consultar um especialista.
Não ingerir. Em caso de ingestão acidental, não provocar o vómito e contactar imediatamente o CENTRO DE INFORMAÇÃO ANTIVENENOS pelo telefone 808 250 143 ou contactar um médico mostrando-lhe o rótulo.

SÍMBOLO DE PERIGO:



Corrosivo

ARMAZENAGEM:

Estável nas condições normais.

EMBALAGEM:

5L 10L 25L 65L 200L 1000L

DLL-B

UTILIZAÇÃO: Produto especialmente desenvolvido como lava-loiça Bactericida, permite desengordurar a fundo e dar mais brilho à loiça. É indicado para a lavagem manual de loiça mantendo as mãos cuidadas e suaves, deve ser usado quando a desinfeção é requerida. Permite eliminar eficazmente bactérias **Gram Positivas** tais como: *Staphylococcus aureus* e **Gram Negativas** tais como: *Escherichia Coli* e *Salmonella Choleraesuis*.

Este produto pode ser usado na Área Alimentar, visto cumprir com os requisitos de HACCP, ISO 22000:2005 ou *Codex Alimentarius*.

COMPOSIÇÃO: Contém entre outros ingredientes:
(Reg. 648/2004) Tensoactivos aniónicos: 5-15%,
Tensoactivos Anfotéricos: Inferior a 5%
Formaldehyde
Agente Bactericida: *2-Hidroxi-4.4'-Dicloro-difenileter*.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS:

| | |
|----------------------|---------------------|
| ASPECTO | Líquido não viscoso |
| FRAGRÂNCIA | Não Tem |
| COR | Verde |
| DENSIDADE | 1,03 ± 0,01 |
| pH | 5.5 – 6.5 |
| MATÉRIA ACTIVA TOTAL | < 20% |
| BIODEGRADABILIDADE | > 90% |

MODO DE EMPREGO: Usar o **DLL-B** directamente numa esponja molhada ou diluir num máximo de 10%. Enxaguar bem a loiça.

PRECAUÇÕES: MANTER FORA DO ALCANCE DAS CRIANÇAS.
Em caso de contacto com os olhos, lave imediata e abundantemente com água. Não ingerir. Em caso de ingestão accidental, contactar imediatamente o CENTRO DE INFORMAÇÃO ANTIVENENOS pelo telefone 808 250 143 ou contactar um médico mostrando-lhe o rótulo.

ARMAZENAGEM: Estável nas condições normais.

EMBALAGEM: 5L 10L 25L 65L 200L 1000L

DMP-30

UTILIZAÇÃO: Este é um produto com elevado poder de lavagem especialmente desenvolvido para lavagem genérica de utensílios, bancadas, vasilhames e pavimentos na indústria alimentar, permitindo uma limpeza e desengorduramento eficazes. Adequado também para a lavagem e desinfecção de câmaras frigoríficas.

Indicado ainda para desinfecção devido às suas propriedades Bactericidas. Permite eliminar eficazmente bactérias **Gram Positivas** tais como: *Staphylococcus aureus* e **Gram Negativas** tais como: *Escherichia Coli* e *Salmonella Choleraesuis*. Rende mais graças à sua fórmula concentrada.

Este produto pode ser usado na **Área Alimentar**, visto cumprir com os requisitos de HACCP, ISO 22000:2005 ou *Codex Alimentarius*.

COMPOSIÇÃO: Contém entre outros ingredientes:

(REG. 648/2004)

Tensoactivos Aniónicos: >30%,

Tensoactivos Não-Iónicos: <5%,

Álcool Etilico: 5 – 15%.

Agente Conservante/Bactericida: *formaldehyde* e *2-Hidroxi-4.4'-Dicloro-difenileter*.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS:

| | |
|----------------------|-----------------|
| ASPECTO | Líquido viscoso |
| COR | Liq. Amarelo |
| DENSIDADE | 1,04 ± 0,01 |
| pH | 5,5 – 6,5 |
| MATÉRIA ACTIVA TOTAL | 25 - 30% |
| BIODEGRADABILIDADE | > 90% |

MODO DE EMPREGO:

✓ **DILUIÇÃO:**

✓ Uso com Desinfectante: Diluir o DPM-30 a 5% (500 mL de DMP-30 por cada 10L de água). Enxaguar bem.

✓ Uso com Detergente: Diluir o DMP-30 em água a 2-4%. Enxaguar bem.

✓ **TEMPO DE CONTACTO:** 5min,

✓ **TEMPERATURA DA ÁGUA:** Ambiente,

PRECAUÇÕES:

MANTER FORA DO ALCANCE DAS CRIANÇAS.

Em caso de contacto com os olhos, lave imediata e abundantemente com água. Não ingerir. Em caso de ingestão acidental, contactar imediatamente o CENTRO DE INFORMAÇÃO ANTIVENENOS pelo telefone 808 250 143 ou contactar um médico mostrando-lhe o rótulo.

ARMAZENAGEM:

Estável nas condições normais.

EMBALAGEM:

5L 10L 25L 65L 200L 1000L

DSL-B

UTILIZAÇÃO: Produto especialmente desenvolvido como sabonete líquido para mãos. Com propriedades bactericidas e sem perfume podendo ser utilizado em áreas hospitalares e alimentares. Devido à sua fórmula bactericida de amplo espectro elimina eficazmente bactérias Gram Positivas tais como: Staphylococcus aureus e Gram negativas tais como: Escherichia Coli. Protege e respeita a pele devido ao seu pH neutro (pH 5.5), podendo ser utilizado em peles sensíveis. Este produto tem como agente bactericida activo o **Triclosan**.

Este produto pode ser usado na **Área Alimentar**, visto cumprir com os requisitos de HACCP, ISO 22000:2005 ou *Codex Alimentarius*.

INGREDIENTES: Aqua, Sodium laureth sulfate, Cocamide DEA, Glycerin, 2,4,4 - Trichoro - 2 - (INCI) Hydroxydiphenyl-Ether, Propyleneglycol, Sodium chloride, Latic Acid.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS:

| | |
|----------------------|----------------|
| ASPECTO | Gel viscoso |
| CORES DISPONÍVEIS | Branco |
| ODOR | Característico |
| DENSIDADE | 1,03 ± 0,01 |
| pH | 5,5 – 6,0 |
| MATÉRIA ACTIVA TOTAL | < 15% |
| BIODEGRADABILIDADE | > 90% |

MODO DE EMPREGO: Molhar as mãos. Aplicar o sabonete líquido bactericida **DSL-B pH 5,5** puro esfregando bem. Passar por água retirando toda a espuma.

PRECAUÇÕES: MANTER FORA DO ALCANCE DAS CRIANÇAS.
Em caso de contacto com os olhos, lave imediata e abundantemente com água. Não ingerir. Em caso de ingestão acidental, contactar imediatamente o CENTRO DE INFORMAÇÃO ANTIVENENOS pelo telefone 808 250 143 ou contactar um médico mostrando-lhe o rótulo.

ARMAZENAGEM: Estável nas condições normais.

EMBALAGEM: 500mL 5L 10L 25L 65L 200L 1000L

HAS-25

UTILIZAÇÃO: Produto ácido especialmente desenvolvido como abrillantador e secante para máquinas de lavar loiça industriais. Indicado para dar brilho à loiça impedindo a formação de manchas de calcário e embaciamento da loiça.

Indicado para utilização em equipamentos do tipo:

- Máquinas Fixas,
- Máquinas de Copos,
- Máquinas Contínuas (de túnel).

Este produto pode ser usado na **Área Alimentar**, visto cumprir com os requisitos de HACCP, ISO 22000:2005 ou *Codex Alimentarius*.

COMPOSIÇÃO: Contém entre outros ingredientes:
(Reg. 648/2004) Tensoactivos Não-Iónicos: 5%-15%.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS:

| | |
|----------------------|---------------------|
| ASPECTO | Líquido não viscoso |
| COR | Azul |
| DENSIDADE | 0,98 ± 0,01 |
| pH | 2,0 – 2,8 |
| MATÉRIA ACTIVA TOTAL | < 15% |
| BIODEGRADABILIDADE | > 90% |

MODO DE EMPREGO: **Doseamento automático:**
Deve ser usada uma concentração de **0.2-0.6 mL/L de HAS-25** para temperaturas de 80-90°C.

Doseamento manual:

Aconselha-se a adicionar 20 mL de HAS-25 antes de iniciar a lavagem no compartimento indicado.

PRECAUÇÕES: MANTER FORA DO ALCANCE DAS CRIANÇAS.
Irritante para os olhos e pele.
Em caso de contacto com os olhos, lave imediata e abundantemente com água.
Evitar o contacto com a pele, usar luvas adequadas.
Não ingerir. Em caso de ingestão acidental, não provocar o vômito e contactar imediatamente o CENTRO DE INFORMAÇÃO ANTIVENENOS pelo

telefone 808 250 143 ou contactar um médico mostrando-lhe o rótulo.

SÍMBOLO DE PERIGO:



Irritante

ARMAZENAGEM:

Estável nas condições normais.

EMBALAGEM:

5L 10L 25L 65L 200L 1000L

HCL-25

UTILIZAÇÃO: O HCL-25 é um creme de limpeza para toda a casa de banho, remove toda a sujidade deixando um agradável perfume a limão. Limpa sem riscar.

INGREDIENTES: Contem entre outros ingredientes:
(Reg. 648/2004) Tensoactivos Não-Iónicos: 5-15%;
Tensoactivos Aniónicos: Inferior a 5%;
NTA: Inferior a 5%.
Conservante (*Formaldehyde*)
Perfume.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS:

| | |
|-----------------------------|--------------------------|
| ASPECTO | Gel viscoso com abrasivo |
| COR | Amarelo |
| FRAGRÂNCIA | Limão |
| DENSIDADE APROX. | 1,30 ± 0,01 |
| pH | 9.5 – 10.5 |
| MATÉRIA ACTIVA TOTAL APROX. | 20% |
| BIODEGRADABILIDADE | > 90% |

MODO DE EMPREGO: Aplicar o HCL-25 directamente ou com ajuda de uma esponja húmida. Limpar bem e enxaguar.

PRECAUÇÕES: MANTER FORA DO ALCANCE DAS CRIANÇAS.
Em caso de contacto com os olhos, lave imediata e abundantemente com água. Não ingerir. Em caso de ingestão acidental, contactar imediatamente o CENTRO DE INFORMAÇÃO ANTIVENENOS pelo telefone 808 250 143 ou contactar um médico mostrando-lhe o rótulo.

ARMAZENAGEM: Estável nas condições normais.

EMBALAGEM: 5L 10L 25L 65L 200L 1000L

HCM-50

UTILIZAÇÃO: Este é um produto desenvolvido para polir solos de madeira, proporcionando brilho e protecção às superfícies. Especialmente formulado para pavimentos de madeira. De fácil aplicação e tem um efeito duradouro.

COMPOSIÇÃO: Contém entre outros ingredientes:
(89/542/CEE) Mistura de ceras e óleos.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS:

| | |
|-----------|---------------------|
| ASPECTO | Líquido não viscoso |
| COR | Castanho |
| DENSIDADE | 1,02 ± 0,01 |
| pH | 7.5 – 8.5 |

MODO DE EMPREGO: **Para pavimentos novos:** aplicar com uma esponja ou esfregona o produto puro, duas ou três vezes, dependendo da porosidade e rugosidade do solo. Estas aplicações devem ser feitas com intervalos de 30 minutos. A aplicação em pavimentos não tratados (porosos) como pinho não deve ser efectuada sem um tratamento prévio com tapa poros. **Para manutenção de pavimentos:** diluir 100 mL de HCM-50 por cada 5L de água aplicando com esfregona.

PRECAUÇÕES: MANTER FORA DO ALCANCE DAS CRIANÇAS. Em caso de contacto com os olhos, lave imediata e abundantemente com água. Não ingerir. Em caso de ingestão acidental, contactar imediatamente o CENTRO DE INFORMAÇÃO ANTIVENENOS pelo telefone 808 250 143 ou contactar um médico mostrando-lhe o rótulo.

ARMAZENAGEM: Estável nas condições normais.

EMBALAGEM: 5L 10L 25L 65L 200L 1000L

HCM-50

1. IDENTIFICAÇÃO DA SUBSTÂNCIA/PREPARAÇÃO E DA EMPRESA

| | |
|-------------------------------|---|
| Produto | HCM-50 |
| Uso específico | Cera para pavimentos de madeira. |
| Fabricante | MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda. |
| Endereço | Zona Industrial de Vagos, Lote 58 Apartado 36 3844 - 909 VAGOS PORTUGAL Tel: +351 234 799 120 Fax: +351 234 799 129 |
| Telefone de emergência | 808 250 143 (Centro de Informação Antivenenos) |

2. COMPOSIÇÃO / INFORMAÇÃO SOBRE OS COMPONENTES

Preparação líquida ligeiramente ácida.

| | Substância | % | Nº CAS | Símbolo | Frases R |
|--|---------------|-----|----------|---------|----------|
| | Butildiglicol | --- | 112-34-5 | Xi | R36 |

3. IDENTIFICAÇÃO DE PERIGOS

Este produto não é classificado como perigoso.

4. PRIMEIROS SOCORROS

| | |
|------------------------------|--|
| Contacto com os olhos | Lavar imediata e abundantemente com água corrente. |
| Contacto com a pele | Não aplicável. |
| Inalação | Não aplicável. |
| Ingestão | Contactar imediatamente o Centro de Informação Antivenenos ou um médico, mostrando-lhe o rótulo. |

HCM-50

5. MEDIDAS DE COMBATE A INCÊNDIOS

Meios de extinção adequados Não se trata de um produto inflamável.

Meios de extinção a evitarem Não aplicável.

6. MEDIDAS A TOMAR EM CASO DE FUGAS ACIDENTAIS

Precauções individuais Evitar o contacto com os olhos.

Métodos de limpeza Diluir com água evitando que este se encaminhe para a águas superficiais ou subterrâneas. Poder-se-á utilizar ainda materiais absorventes tais como: serim ou areia.

7. MANUSEAMENTO E ARMAZENAGEM

Higiene de trabalho Não comer, beber ou fumar ao manusear o produto.

Armazenagem Guardar os recipientes bem fechados em lugar seco. Estável nas condições normais.

Materiais de embalagem Em embalagens de plásticos de polipropileno, polietileno, PVC.

8. CONTROLO DA EXPOSIÇÃO / PROTECÇÃO INDIVIDUAL

Limites de exposição Nenhum.

Protecção individual Óculos de protecção contra respingos.

HCM-50

9. PROPRIEDADES FÍSICAS E QUÍMICAS

| | |
|-------------------------|----------------------------|
| Aspecto | Líquido não viscoso |
| Cor | Castanho |
| Densidade a 20°C | 1,02 ± 0,01 |
| pH | 7.5 – 8.5 |
| Solubilidade | Totalmente solúvel em água |

10. ESTABILIDADE E REACTIVIDADE

| | |
|---------------------|---|
| Estabilidade | Estável nas condições normais de armazenagem. |
|---------------------|---|

11. INFORMAÇÃO TOXICOLÓGICA

| | |
|----------------------------|-----------------------|
| Contacto com a pele | Produto não perigoso. |
| Toxicidade Aguda. | Não aplicável. |

12. INFORMAÇÃO ECOLÓGICA

De acordo com o Decreto-Lei nº 82/2003 de 23 de Abril o produto não é classificado como perigoso para o ambiente.

Produto de acordo com o Decreto-Lei nº 8/90, de 4 de Janeiro, biodegradabilidade > 90 %.

13. QUESTÕES RELATIVAS À ELIMINAÇÃO

Os resíduos resultantes da utilização deste produto deverão ser geridos de acordo com a legislação em vigor, nomeadamente em instalações de eliminação/vabrização devidamente autorizadas para o efeito.

HCM-50

14. INFORMAÇÕES RELATIVAS AO TRANSPORTE

Este produto não é abrangido pelo Regulamento Nacional do Transporte de Mercadorias Perigosas por Estrada (Decreto-Lei n.º 267-A de 27 de Outubro de 2003).

15. INFORMAÇÃO SOBRE REGULAMENTAÇÃO

LEGISLAÇÃO APLICÁVEL

Decreto-Lei n.º 825/95, de 22 de Abril

Estabelecimento de Regras na Notificação, Colocação no Mercado, Troca de Informações, Classificação, Embalagem, Rotulagem e Avaliação dos Riscos Potenciais para a Saúde Humana e Ambiente das Substâncias Perigosas.

Portaria n.º 732-A/96, de 11 de Dezembro

Decreto-Lei n.º 82/2003, de 25 de Abril

Decreto-Lei n.º 330-A/98, de 2 de Novembro

Regulamento para a Notificação de Substâncias Químicas e para a Classificação, Embalagem e Rotulagem de Substâncias Perigosas.

ROTULAGEM

De acordo com a Portaria N.º 732-A/96, de 11 de Dezembro, a preparação não é classificada como perigosa:

Símbolo de perigo

Frases de risco

Frases de segurança

- S 26 Evitar o contacto com os olhos, lavar imediata e abundantemente com água e consultar um médico.
- S 46 Em caso de ingestão, consultar imediatamente o médico e mostrar-lhe a embalagem ou o rótulo.

HCM-50

16. OUTRAS INFORMAÇÕES

As informações constantes desta ficha são baseadas nos nossos melhores conhecimentos até à data de publicação, e são prestadas de boa fé. Devem no entanto ser entendidas como guia, não constituindo garantia, uma vez que as operações com o produto não estão sob nosso controlo, não assumindo a **MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda.**, qualquer responsabilidade por perdas ou danos daí resultantes.

Estas informações não dispensam, em nenhum caso, ao utilizador do produto de cumprir e respeitar a legislação e regulamentos aplicáveis ao produto, à segurança, à higiene e à protecção da saúde do Homem e do meio ambiente, e de efectuar suficiente verificação e teste processual de eficácia.

Os trabalhadores envolvidos e responsáveis pela área de segurança deverão ter acesso às informações constantes desta ficha de forma a garantir a segurança na armazenagem, manuseamento e transporte deste produto.

HDF-30

UTILIZAÇÃO: Produto fortemente ácido com elevado poder Descalcificante e Desincrustante indicado para a utilização em máquinas de lavar loiça automáticas ou para qualquer outra necessidade de descalcificação. Este produto tem aditivos de anti-corrosão o que permite uma maior durabilidade do seu equipamento.
Este produto pode ser usado na **Área Alimentar** quando cumpridas as instruções de utilização, visto cumprir com os requisitos de HACCP, ISO 22000:2005 ou *Codex Alimentarius*.

COMPOSIÇÃO: Tensoactivos Aniónicos: Inferior a 5%
(Reg. 648/2004) Fosfonatos: Inferior a 5%
Contem:
Ácidos Inorgânicos.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS:

| | |
|----------------------|---------------------|
| ASPECTO | Líquido não viscoso |
| COR | Azul |
| DENSIDADE | 1,16 ± 0,01 |
| pH | <1 |
| MATÉRIA ACTIVA TOTAL | 30% |
| BIODEGRADABILIDADE | > 90% |

MODO DE EMPREGO: Aplicar 20-60% de HDF-30 dependendo das necessidades de descalcificação/desincrustação.
Este produto deve ser aplicado na lavagem sem loiça e de preferência com água fria.
Enxaguar muito bem para eliminar todos os resíduos do produto.

PRECAUÇÕES: CORROSIVO - Provoca queimaduras.
Nocivo por inalação.
Evitar o contacto com a pele.
Usar vestuário de protecção, luvas e equipamento protector para a vista/face adequados.
Em caso de contacto com os olhos, lave imediata e abundantemente com água e consultar um médico.
Não ingerir. Em caso de ingestão accidental, não provocar o vómito e contactar imediatamente o CENTRO DE INFORMAÇÃO ANTIVENENOS pelo telefone 808 250 143 ou contactar um médico mostrando-lhe o rótulo.

SÍMBOLO DE PERIGO:



CORROSIVO

ARMAZENAGEM:

Estável nas condições normais.

EMBALAGEM:

5L 10L 25L 65L 200L 1000L

HLI-100

UTILIZAÇÃO: Produto desenvolvido para a limpeza de bancadas em INOX, remove eficazmente as gorduras e dá brilho às bancadas, formando uma película protectora e duradoura. Este produto pode ser usado na Área Alimentar, visto cumprir com os requisitos de HACCP, ISO 22000:2005 ou *Codex Alimentarius*.

COMPOSIÇÃO: Contem entre outros ingredientes:
(Reg. 648/2004) Hidrocarbonetos Alifáticos: Superior a 30%.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS:

| | |
|-----------|---------------------|
| ASPECTO | Líquido não viscoso |
| COR | Lig. Amarelo |
| DENSIDADE | 0.80 – 0.90 |

MODO DE EMPREGO: Aplicar directamente o produto pulverizando e de seguida limpar com um pano seco. Para gorduras mais incrustadas deve ser usado como pré-tratamento o desengordurante HTG-30 e só depois aplicar o HLI-100 para dar brilho e protecção.

PRECAUÇÕES: Nocivo: pode causar danos nos pulmões se ingerido.
Pode provocar secura da pele ou fissuras, por exposição repetida.
Em caso de contacto com os olhos, lave imediata e abundantemente com água.
Não ingerir. Em caso de ingestão accidental, contactar imediatamente o CENTRO DE INFORMAÇÃO ANTIVENENOS pelo telefone 808 250 143 ou contactar um médico mostrando-lhe o rótulo.

ARMAZENAGEM: Estável nas condições normais.

SÍMBOLO DE PERIGO:



Nocivo

EMBALAGEM: 5L 10L 25L 65L 200L 1000L

HLL-Q ÁGUAS DURAS

UTILIZAÇÃO: Produto de elevada alcalinidade e baixa formação de espuma, especialmente desenvolvido como detergente para máquinas de lavar industriais para **águas médias a duras**.

Indicado para utilização em equipamentos do tipo:

- Máquinas Fixas,
- Máquinas de Copos,
- Máquinas Contínuas (de túnel),

com excelente acção de remoção de sujidades deixando a loiça a brilhar. Este deve ser usado conjuntamente com o abrillantador de loiça **HAS-25**.

Este produto pode ser usado na **Área Alimentar**, visto cumprir com os requisitos de HACCP, ISO 22000:2005 ou *Codex Alimentarius*.

COMPOSIÇÃO: Contém entre outros ingredientes:
(Reg. 648/2004) Fosfonatos: 5-15%; Hidróxido de Sódio: 5 a 15%; Policarboxilatos: Inferior a 5%;

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS:

| | |
|----------------------|---------------------|
| ASPECTO | Líquido não viscoso |
| COR | Amarelado |
| DENSIDADE | 1,16 ± 0,02 |
| pH | 12,0 – 13,5 |
| MATÉRIA ACTIVA TOTAL | < 15% |
| BIODEGRADABILIDADE | > 90% |

MODO DE EMPREGO: Utilizar de acordo com as instruções do fabricante da máquina de lavar loiça industrial.

Como sugestão, aconselha-se dosear sempre com o recurso a um doseador automático na razão de **1-3 mL de HLL-Q ÁGUAS DURAS por litro de água**, dependendo da sujidade.

PRECAUÇÕES: MANTER FORA DO ALCANCE DAS CRIANÇAS.
Provoca queimaduras graves.
Usar vestuário de protecção, luvas e equipamento protector para a vista/face adequados.
Não ingerir. Em caso de ingestão accidental, não provocar o vómito e contactar imediatamente o CENTRO DE INFORMAÇÃO ANTIVENENOS pelo telefone 808 250 143 ou contactar um médico mostrando-lhe o rótulo.

SÍMBOLO DE PERIGO:



Corrosivo

ARMAZENAGEM:

Estável nas condições normais.

EMBALAGEM:

5L 10L 25L 65L 200L 1000L

HLL-Q EXTRA

UTILIZAÇÃO: Produto de elevada alcalinidade e baixa formação de espuma, especialmente desenvolvido como detergente para máquinas de lavar industriais para **extremamente duros**.

Indicado para utilização em equipamentos do tipo:

- Máquinas Fixas,
- Máquinas de Copos,
- Máquinas Contínuas (de túnel),

com excelente acção de remoção de sujidades deixando a loiça a brilhar. Este deve ser usado conjuntamente com o abrillantador de loiça **HAS-25**.

Este produto pode ser usado na Área Alimentar, visto cumprir com os requisitos de HACCP, ISO 22000:2005 ou *Codex Alimentarius*.

COMPOSIÇÃO: Contém entre outros ingredientes:
(Reg. 648/2004) Fosfonatos: 15-30%;
Hidróxido de Sódio: 5 a 15%;
Policarboxilatos: 5-15%;

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS:

| | |
|----------------------|---------------------|
| ASPECTO | Líquido não viscoso |
| COR | Amarelo escuro |
| DENSIDADE | 1,22 ± 0,02 |
| pH | 12,0 – 13,5 |
| MATÉRIA ACTIVA TOTAL | 45% |
| BIODEGRADABILIDADE | > 90% |

MODO DE EMPREGO: Utilizar de acordo com as instruções do fabricante da máquina de lavar loiça industrial.

Como sugestão, aconselha-se dosear sempre com o recurso a um doseador automático na razão de **1-3 mL de HLL-Q EXTRA por litro de água**, dependendo da sujidade.

PRECAUÇÕES: MANTER FORA DO ALCANCE DAS CRIANÇAS.
Provoca queimaduras graves.
Usar vestuário de protecção, luvas e equipamento protector para a vista/face adequados.

Não ingerir. Em caso de ingestão acidental, não provocar o vômito e contactar imediatamente o CENTRO DE INFORMAÇÃO ANTIVENENOS pelo telefone 808 250 143 ou contactar um médico mostrando-lhe o rótulo.

SÍMBOLO DE PERIGO:



Corrosivo

ARMAZENAGEM:

Estável nas condições normais.

EMBALAGEM:

5L 10L 25L 65L 200L 1000L

HLV-A

UTILIZAÇÃO: O HLV-A é um produto específico para a **Área Alimentar** para a limpeza de vidros ou superfícies vidradas. Proporciona um brilho perfeito sem rasto e sem resíduos. A sua fórmula elimina fácil e rapidamente a sujidade das janelas, vidros e espelhos. Este produto cumpre com os requisitos de HACCP, ISO 22000:2005 ou *Codex Alimentarius*.

COMPOSIÇÃO: Contém entre outros ingredientes:
(Reg. 648/2004) Agentes tensoactivos aniónicos: inferior a 5%.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS:

| | |
|----------------------|---------------------|
| ASPECTO | Líquido não viscoso |
| FRAGRÂNCIA | Não Tem |
| COR | Incolor |
| DENSIDADE | 0,98 ± 0,01 |
| pH | 7.5 – 8.5 |
| MATÉRIA ACTIVA TOTAL | 10-15% |
| BIODEGRADABILIDADE | > 90% |

MODO DE EMPREGO: Pulverizar directamente sobre as superfícies e limpar com um pano seco.

PRECAUÇÕES: MANTER FORA DO ALCANCE DAS CRIANÇAS.
Em caso de contacto com os olhos, lave imediata e abundantemente com água. Não ingerir. Em caso de ingestão accidental, contactar imediatamente o CENTRO DE INFORMAÇÃO ANTIVENENOS pelo telefone 808 250 143 ou contactar um médico mostrando-lhe o rótulo.

ARMAZENAGEM: Estável nas condições normais.

EMBALAGEM: 5L 10L 25L 65L 200L 1000L

HTG-30

UTILIZAÇÃO: Produto de elevada alcalinidade especialmente desenvolvido como poderoso desengordurante para proporcionar o desregramento e absorção rápida das gorduras. Indicado para a limpeza de peças, equipamentos industriais e utensílios mais gordurosos como bicos, grelha, azulejos, exaustores, tachos, fritadeiras e outros. Aplicado sobre aço inoxidável realça o seu brilho. Se aplicado em alumínio deve enxaguar de imediato. Não altera a madeira, o plástico, o vidro e as superfícies pintadas que resistam a agentes alcalinos. Este produto pode ser usado na Área Alimentar, visto cumprir com os requisitos de HACCP, ISO 22000:2005 ou *Codex Alimentarius*.

COMPOSIÇÃO: Contém entre outros ingredientes:
(Reg. 648/2004) Tensoactivos Aniónicos e não iónicos: 5-15%,
Fosfatos: < 5%.
Contém: Hidróxido de Potássio.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS:

| | |
|----------------------|---------------------|
| ASPECTO | Líquido não viscoso |
| COR | Alaranjado |
| DENSIDADE | 1,06 ± 0,01 |
| pH | 13.0 – 14.0 |
| MATÉRIA ACTIVA TOTAL | < 15% |
| BIODEGRADABILIDADE | > 90% |

MODO DE EMPREGO: Para a limpeza de utensílios/equipamentos pulverizar directamente com o **HTG-30**. Deixar actuar durante 5 minutos, enxaguando de seguida. Também pode ser diluído até 50% não perdendo significativamente qualidades.

Para usar no alumínio a limpeza deve feita o mais rapidamente possível de forma a evitar a sua alteração.

Para a utilização em pavimentos deve ser usada uma diluição de 1:10 em água.

PRECAUÇÕES: MANTER FORA DO ALCANCE DAS CRIANÇAS.
Provoca queimaduras
Evitar o contacto com a pele, usando luvas de protecção adequadas.
Em caso de contacto com os olhos, lave imediata e abundantemente com água e consultar um médico.
Não respirar aerossóis.
Não ingerir. Em caso de ingestão accidental, não provocar o vómito e contactar

imediatamente o CENTRO DE INFORMAÇÃO ANTIVENENOS pelo telefone 808 250 143 ou contactar um médico mostrando-lhe o rótulo.

SÍMBOLO DE PERIGO:



Corrosivo

ARMAZENAGEM:

Estável nas condições normais.

EMBALAGEM:

5L 10L 25L 65L 200L 1000L

ANEXO VII

Fichas de segurança dos detergentes

BSL-R, BSR-N ou BSM-N

1. IDENTIFICAÇÃO DA SUBSTÂNCIA/PREPARAÇÃO E DA EMPRESA

| | |
|-------------------------------|---|
| Produto | SABONETE LÍQUIDO MISTOLIN PROFISSIONAL |
| Uso específico | Como sabonete líquido para mãos |
| Fabricante | MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda. |
| Endereço | Zona Industrial de Vagos, Lote 58 Apartado 36 3844 - 909 VAGOS PORTUGAL Tel: +351 234 799 120 Fax: +351 234 799 129 |
| Telefone de emergência | 808 250 143 (Centro de Informação Antivenenos) |

2. COMPOSIÇÃO / INFORMAÇÃO SOBRE OS COMPONENTES

Preparação líquida viscosa

| Substância | % | Nº CAS | Símbolo | Frases R |
|--------------------------|----------|---------------|----------------|-----------------|
| Tensoactivos aniónicos | 10-15 | 68891-38-3 | Xi | R38, R41 |
| Tensoactivos não iónicos | 1-5 | 68603-42-9 | Xi | R38,R41 |

3. IDENTIFICAÇÃO DE PERIGOS

Este produto não é classificado como perigoso.

4. PRIMEIROS SOCORROS

| | |
|------------------------------|--|
| Contacto com os olhos | Lavar imediata e abundantemente com água. Consultar um médico. |
| Contacto com a pele | Não aplicável. |
| Inalação | Não aplicável. |
| Ingestão | Contactar imediatamente o Centro de Informação Antivenenos ou um médico, mostrando-lhe o rótulo. |

BSL-R, BSR-N ou BSM-N

5. MEDIDAS DE COMBATE A INCÊNDIOS

| | |
|-------------------------------------|------------------------|
| Meios de extinção adequados | Produto não inflamável |
| Meios de extinção a evitarem | Não aplicável. |

6. MEDIDAS A TOMAR EM CASO DE FUGAS ACIDENTAIS

| | |
|-------------------------------|---|
| Precauções individuais | Evitar o contacto com os olhos. |
| Métodos de limpeza | Utilizar materiais absorventes (como o serrim ou areia), ou, dependendo do local de derramamento, lavar com água. |

7. MANUSEAMENTO E ARMAZENAGEM

| | |
|-------------------------------|---|
| Higiene de trabalho | Não comer, beber ou fumar ao manusear o produto. |
| Armazenagem | Guardar os recipientes bem fechados em lugar seco. Estável nas condições normais. |
| Materiais de embalagem | Em embalagens de plásticos de polipropileno, polietileno, PVC. |

8. CONTROLO DA EXPOSIÇÃO / PROTECÇÃO INDIVIDUAL

| | |
|-----------------------------|---------|
| Limites de exposição | Nenhum. |
| Protecção individual | Nenhum. |

BSL-R, BSR-N ou BSM-N

9. PROPRIEDADES FÍSICAS E QUÍMICAS

| | |
|--------------------------|--|
| Aspecto | Gel viscoso |
| Cores disponíveis | Rosa (BSL-R), Rosa Nacarado (BSR-N) e Verde nacarado (BSM-N) |
| Odor | Floral ou Maçã |
| Densidade a 20°C | 1,03 ± 0,01 |
| pH | 5,0 - 6,0 |
| Solubilidade | Totalmente solúvel em água |

10. ESTABILIDADE E REACTIVIDADE

Estabilidade Estável nas condições normais de armazenagem.

11. INFORMAÇÃO TOXICOLÓGICA

Contacto com a pele Este produto não apresenta qualquer tipo de perigo se for utilizado nas condições normais.

12. INFORMAÇÃO ECOLÓGICA

De acordo com o Decreto-Lei nº 82/2003 de 23 de Abril o produto não é classificado como perigoso para o ambiente.

Produto de acordo com o Decreto-Lei nº 8/90, de 4 de Janeiro, biodegradabilidade > 90 %.

13. QUESTÕES RELATIVAS À ELIMINAÇÃO

Os resíduos resultantes da utilização deste produto deverão ser geridos de acordo com a legislação em vigor, nomeadamente em instalações de eliminação/valorização devidamente autorizadas para o efeito.

BSL-R, BSR-N ou BSM-N

14. INFORMAÇÕES RELATIVAS AO TRANSPORTE

Este produto não é abrangido pelo Regulamento Nacional do Transporte de Mercadorias Perigosas por Estrada (Decreto-Lei n.º 267-A de 27 de Outubro de 2003).

15. INFORMAÇÃO SOBRE REGULAMENTAÇÃO

LEGISLAÇÃO APLICÁVEL

Decreto-Lei nº 825/95, de 22 de Abril

Estabelecimento de Regras na Notificação, Colocação no Mercado, Troca de Informações, Classificação, Embalagem, Rotulagem e Avaliação dos Riscos Potenciais para a Saúde Humana e Ambiente das Substâncias Perigosas.

Portaria nº 732-A/96, de 11 de Dezembro

Decreto-Lei nº 82/2003, de 25 de Abril

Decreto-Lei nº 330-A/98, de 2 de Novembro

Regulamento para a Notificação de Substâncias Químicas e para a Classificação, Embalagem e Rotulagem de Substâncias Perigosas.

ROTULAGEM

De acordo com a Portaria N.º 732-A/96, de 11 de Dezembro, a preparação não é classificada como perigosa:

Símbolo de perigo

Frases de risco

Frases de segurança

S 26 Evitar o contacto com os olhos, lavar imediata e abundantemente com água e consultar um médico.

S 46 Em caso de ingestão, consultar imediatamente o médico e mostrar-lhe a embalagem ou o rótulo.

BSL-R, BSR-N ou BSM-N

16. OUTRAS INFORMAÇÕES

As informações constantes desta ficha são baseadas nos nossos melhores conhecimentos até à data de publicação, e são prestadas de boa fé. Devem no entanto ser entendidas como guia, não constituindo garantia, uma vez que as operações com o produto não estão sob nosso controlo, não assumindo a **MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda.**, qualquer responsabilidade por perdas ou danos daí resultantes.

Estas informações não dispensam, em nenhum caso, ao utilizador do produto de cumprir e respeitar a legislação e regulamentos aplicáveis ao produto, à segurança, à higiene e à protecção da saúde do Homem e do meio ambiente, e de efectuar suficiente verificação e teste processual de eficácia.

Os trabalhadores envolvidos e responsáveis pela área de segurança deverão ter acesso às informações constantes desta ficha de forma a garantir a segurança na armazenagem, manuseamento e transporte deste produto.

DAG-50

1. IDENTIFICAÇÃO DA SUBSTÂNCIA/PREPARAÇÃO E DA EMPRESA

| | |
|-------------------------------|---|
| Produto | GEL DESINFECTANTE DE BASE ALCOOLICA |
| Uso específico | Como desinfectante para as mãos |
| Fabricante | MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda. |
| Endereço | Zona Industrial de Vagos, Lote 58 Apartado 36 3844 - 909 VAGOS PORTUGAL Tel: +351 234 799 120 Fax: +351 234 799 129 |
| Telefone de emergência | 808 250 143 (Centro de Informação Antivenenos) |

2. COMPOSIÇÃO / INFORMAÇÃO SOBRE OS COMPONENTES

| Substância | % | Nº CAS | Símbolo | Frases R |
|---------------------|---------|---------|---------|----------|
| Álcool Isopropílico | 60 - 70 | 67-63-0 | F, Xi | R11,R67 |

3. IDENTIFICAÇÃO DE PERIGOS

Este produto não é classificado como perigoso

4. PRIMEIROS SOCORROS

| | |
|------------------------------|--|
| Contacto com os olhos | Lavar imediata e abundantemente com água corrente. |
| Contacto com a pele | Não aplicável. |
| Inalação | Não aplicável. |
| Ingestão | Contactar imediatamente o Centro de Informação Antivenenos ou um médico, mostrando-lhe o rótulo. |

DAG-50

5. MEDIDAS DE COMBATE A INCÊNDIOS

Meios de extinção adequados Utilizar pó químico, CO₂, jacto de água ou espuma.
Meios de extinção a evitarem Não aplicável.

6. MEDIDAS A TOMAR EM CASO DE FUGAS ACIDENTAIS

Precauções individuais Evitar o contacto com os olhos. Afastar de fontes de ignição.
Métodos de limpeza Utilizar materiais absorventes tais como: serrim ou areia.

7. MANUSEAMENTO E ARMAZENAGEM

Higiene de trabalho Não comer, beber ou fumar ao manusear o produto.
Armazenagem Guardar os recipientes bem fechados em lugar seco. Estável nas condições normais. Manter afastado do calor, faíscas, chamas ou qualquer outra fonte de ignição.
Materiais de embalagem Em embalagens de plásticos de polipropileno, polietileno, PVC.

8. CONTROLO DA EXPOSIÇÃO / PROTECÇÃO INDIVIDUAL

Limites de exposição (1) EH40-OES (Reino Unido, 2000)
STEL: 1250 mg/m³
TWA: 400 mg/m³
Protecção individual Óculos de protecção contra respingos.

⁽¹⁾ – Valores aplicáveis ao álcool isopropílico.

DAG-50

9. PROPRIEDADES FÍSICAS E QUÍMICAS

| | |
|-------------------------|----------------------------|
| Aspecto | Líquido viscoso |
| Cor | Incolor |
| Odor | Alcoólico |
| Densidade a 20°C | 0,87 ± 0,02 |
| pH | 5,0 – 6,0 |
| Solubilidade | Totalmente solúvel em água |

10. ESTABILIDADE E REACTIVIDADE

| | |
|---------------------|--|
| Estabilidade | Estável nas condições normais de armazenagem. Evitar o armazenamento em locais propensos a sobreaquecimentos. |
|---------------------|--|

11. INFORMAÇÃO TOXICOLÓGICA

| | |
|---------------------------------------|--|
| Contacto com a pele | Este produto não apresenta qualquer tipo de perigo se for utilizado nas condições normais. |
| Toxicidade Aguda⁽¹⁾ | LD50 >2000 mg/kg Oral (rato) e Dérmico (coelho) |

⁽¹⁾ – Valores aplicáveis ao álcool isopropílico.

12. INFORMAÇÃO ECOLÓGICA

De acordo com o Decreto-Lei nº 82/2003 de 23 de Abril o produto não é classificado como perigoso para o ambiente.

Produto de acordo com o Decreto-Lei nº 8/90, de 4 de Janeiro, biodegradabilidade > 90 %.

13. QUESTÕES RELATIVAS À ELIMINAÇÃO

Os resíduos resultantes da utilização deste produto deverão ser geridos de acordo com a legislação em vigor, nomeadamente em instalações de eliminação/valorização devidamente autorizadas para o efeito.

DAG-50

14. INFORMAÇÕES RELATIVAS AO TRANSPORTE

Este produto não é abrangido pelo Regulamento Nacional do Transporte de Mercadorias Perigosas por Estrada (Decreto-Lei n.º 267-A de 27 de Outubro de 2003).

15. INFORMAÇÃO SOBRE REGULAMENTAÇÃO

LEGISLAÇÃO APLICÁVEL

Decreto-Lei nº 825/95, de 22 de Abril

Estabelecimento de Regras na Notificação, Colocação no Mercado, Troca de Informações, Classificação, Embalagem, Rotulagem e Avaliação dos Riscos Potenciais para a Saúde Humana e Ambiente das Substâncias Perigosas.

Portaria nº 732-A/96, de 11 de Dezembro

Decreto-Lei nº 82/2003, de 25 de Abril

Decreto-Lei nº 330-A/98, de 2 de Novembro

Regulamento para a Notificação de Substâncias Químicas e para a Classificação, Embalagem e Rotulagem de Substâncias Perigosas.

ROTULAGEM

De acordo com o Decreto-Lei nº 82/2003, de 25 de Abril e a Portaria N.º 732-A/96, de 11 de Dezembro, a preparação não é classificada como perigosa:

Frases de segurança

- S 26 Evitar o contacto com os olhos, lavar imediata e abundantemente com água e consultar um médico.
- S 46 Em caso de ingestão, consultar imediatamente o médico e mostrar-lhe a embalagem ou o rótulo.

DAG-50

16. OUTRAS INFORMAÇÕES

As informações constantes desta ficha são baseadas nos nossos melhores conhecimentos até à data de publicação, e são prestadas de boa fé. Devem no entanto ser entendidas como guia, não constituindo garantia, uma vez que as operações com o produto não estão sob nosso controlo, não assumindo a **MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda.**, qualquer responsabilidade por perdas ou danos daí resultantes.

Estas informações não dispensam, em nenhum caso, ao utilizador do produto de cumprir e respeitar a legislação e regulamentos aplicáveis ao produto, à segurança, à higiene e à protecção da saúde do Homem e do meio ambiente, e de efectuar suficiente verificação e teste processual de eficácia.

Os trabalhadores envolvidos e responsáveis pela área de segurança deverão ter acesso às informações constantes desta ficha por forma a garantir a segurança na armazenagem, manuseamento e transporte deste produto.

DDD-P

1. IDENTIFICAÇÃO DA SUBSTÂNCIA/PREPARAÇÃO E DA EMPRESA

| | |
|-------------------------------|---|
| Produto | DDD-P |
| Uso específico | Detergente para lavagem e pré-desinfecção de pavimentos |
| Fabricante | MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda. |
| Endereço | Zona Industrial de Vagos, Lote 58 Apartado 36 3844 - 909 VAGOS PORTUGAL Tel: +351 234 799 120 Fax: +351 234 799 129 |
| Telefone de emergência | 808 250 143 (Centro de Informação Antivenenos) |

2. COMPOSIÇÃO / INFORMAÇÃO SOBRE OS COMPONENTES

Preparação

| Substância | % | Nº CAS | Símbolo | Frases R |
|---|------|------------|---------|-------------|
| Hipoclorito de sódio | <5%* | 7681-52-9 | C; N | R31,R34,R50 |
| Mistura de alquilétersulfato e tensoactivos não iónicos | <5% | --- | Xi | R36/38 |
| Tensoactivo não iónico | <5% | 61788-90-7 | Xi | R38, R41 |
| Hidróxido de Sódio a 50% | <5% | 1310-73-2 | C | R35 |

* Percentagem em Cloro Activo

3. IDENTIFICAÇÃO DE PERIGOS

Este produto não é classificado como perigoso.

4. PRIMEIROS SOCORROS

| | |
|------------------------------|--|
| Contacto com os olhos | Em caso de contacto com os olhos, lave imediata e abundantemente com água. |
| Contacto com a pele | Não aplicável. |
| Inalação | Não aplicável. |
| Ingestão | Contactar imediatamente o Centro de Informação Antivenenos ou um médico, mostrando-lhe o rótulo. |

DDD-P

5. MEDIDAS DE COMBATE A INCÊNDIOS

| | |
|-------------------------------------|---|
| Meios de extinção adequados | Pode ser utilizado qualquer tipo de extintor. |
| Meios de extinção a evitarem | Nenhum. |
| Outras informações | O pessoal de combate ao incêndio deverá utilizar equipamento de protecção respiratória, luvas e botas de protecção. |

6. MEDIDAS A TOMAR EM CASO DE FUGAS ACIDENTAIS

| | |
|-------------------------------|---|
| Precauções individuais | Consultar ponto 8 |
| Métodos de limpeza | Lavar a zona com água abundante, uma vez que em concentrações reduzidas o produto deixa de apresentar riscos. Se a quantidade derramada for elevada e em local fechado, este deverá ser arejado. Dever-se – á proceder a escoamento do produto para esgotos. Caso o derrame ocorra na via pública, sinalizar o local e participar ás Autoridades e Bombeiros. |

7. MANUSEAMENTO E ARMAZENAGEM

| | |
|-------------------------------|--|
| Higiene de trabalho | Não comer, beber ou fumar ao manusear o produto. Utilizar equipamento de protecção adequado (consultar ponto 8). |
| Armazenagem | Os locais de armazenagem devem ser amplos, com ventilação natural, estar ao abrigo da incidência directa da luz solar e afastados de qualquer foco calorífico. |
| Materiais de embalagem | Em embalagens de plásticos de polipropileno, polietileno, PVC. Devem ser evitados os recipientes transparentes e translúcidos. |

8. CONTROLO DA EXPOSIÇÃO / PROTECÇÃO INDIVIDUAL

| | |
|--|--|
| Limites de exposição ⁽¹⁾ | VLE (NP 1796 DE 1988): 1 ppm (Cloro) IDLH (NIOSH): 10 ppm (Cloro) |
| Protecção individual | Luvas, botas e avental ou fato de protecção com resistência química dos tipos PVC ou borracha impermeável e ainda de óculos ou viseira de protecção. |

⁽¹⁾ – Valores aplicáveis ao hipoclorito de sódio com 14 % de Cloro Activo.

DDD-P

9. PROPRIEDADES FÍSICAS E QUÍMICAS

| | |
|-------------------------|----------------------------|
| Aspecto | Líquido lig. viscoso |
| Cor | Lig. Verde |
| Odor | Característico a Cloro |
| Densidade a 20°C | 1,05 ± 0,01 |
| pH | 12.5 – 13.5 |
| Solubilidade | Totalmente solúvel em água |

10. ESTABILIDADE E REACTIVIDADE

| | |
|---------------------|--|
| Estabilidade | Liberta cloro na presença de agentes caloríficos, da luz solar, de alguns metais e em contacto com ácidos. |
|---------------------|--|

11. INFORMAÇÃO TOXICOLÓGICA

| | |
|----------------------------|-----------------------|
| Contacto com a pele | Produto não perigoso. |
| Toxicidade Aguda | Não aplicável. |

12. INFORMAÇÃO ECOLÓGICA

De acordo com o Decreto-Lei nº 82/2003 de 23 de Abril o produto não é classificado como perigoso para o ambiente.

DDD-P

13. QUESTÕES RELATIVAS À ELIMINAÇÃO

Deve ser eliminado por diluição em água.

Os resíduos resultantes da utilização deste produto deverão ser geridos de acordo com a legislação em vigor, nomeadamente em instalações de eliminação/valorização devidamente autorizadas para o efeito.

14. INFORMAÇÕES RELATIVAS AO TRANSPORTE

Este produto não é abrangido pelo Regulamento Nacional do Transporte de Mercadorias Perigosas por Estrada (Decreto-Lei n.º 267-A de 27 de Outubro de 2003).

15. INFORMAÇÃO SOBRE REGULAMENTAÇÃO

LEGISLAÇÃO APLICÁVEL

Decreto-Lei nº 825/95, de 22 de Abril

Estabelecimento de Regras na Notificação, Colocação no Mercado, Troca de Informações, Classificação, Embalagem, Rotulagem e Avaliação dos Riscos Potenciais para a Saúde Humana e Ambiente das Substâncias Perigosas.

Portaria nº 732-A/96, de 11 de Dezembro

Decreto-Lei nº 82/2003, de 25 de Abril

Decreto-Lei nº 330-A/98, de 2 de Novembro

Regulamento para a Notificação de Substâncias Químicas e para a Classificação, Embalagem e Rotulagem de Substâncias Perigosas.

ROTULAGEM

De acordo com a Portaria N.º 732-A/96, de 11 de Dezembro, a preparação não é classificada como perigosa:

Símbolo de perigo

Frases de risco

R 31 Em contacto com ácidos liberta gases tóxicos.

Frases de segurança

S 26 Evitar o contacto com os olhos, lavar imediata e abundantemente com água e consultar um médico.

S 46 Em caso de ingestão, consultar imediatamente o médico e mostrar-lhe a embalagem ou o rótulo.

S 50 Não misturar com ácidos.

DDD-P

16. OUTRAS INFORMAÇÕES

As informações constantes desta ficha são baseadas nos nossos melhores conhecimentos até à data de publicação, e são prestadas de boa fé. Devem no entanto ser entendidas como guia, não constituindo garantia, uma vez que as operações com o produto não estão sob nosso controlo, não assumindo a **MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda.**, qualquer responsabilidade por perdas ou danos daí resultantes.

Estas informações não dispensam, em nenhum caso, ao utilizador do produto de cumprir e respeitar a legislação e regulamentos aplicáveis ao produto, à segurança, à higiene e à protecção da saúde do Homem e do meio ambiente, e de efectuar suficiente verificação e teste processual de eficácia.

Os trabalhadores envolvidos e responsáveis pela área de segurança deverão ter acesso às informações constantes desta ficha de forma a garantir a segurança na armazenagem, manuseamento e transporte deste produto.

DLC-50

1. IDENTIFICAÇÃO DA SUBSTÂNCIA/PREPARAÇÃO E DA EMPRESA

| | |
|-------------------------------|---|
| Produto | DLC-50 MISTOLIN PROFISSIONAL |
| Uso específico | Limpa contentores clorado |
| Fabricante | MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda. |
| Endereço | Zona Industrial de Vagos, Lote 58 Apartado 36 3844 - 909 VAGOS PORTUGAL Tel: +351 234 799 120 Fax: +351 234 799 129 |
| Telefone de emergência | 808 250 143 (Centro de Informação Antivenenos) |

2. COMPOSIÇÃO / INFORMAÇÃO SOBRE OS COMPONENTES

Preparação líquida alcalina não viscosa.

| Substâncias Perigosas | % | Nº CAS | Símbolo | Frases R |
|-------------------------------------|--------|-----------|---------|----------------|
| Tensoactivos Não-Iónicos | 5 – 15 | --- | Xi | R41 |
| Hipoclorito de Sódio (Cloro Activo) | < 5 | 7681-52-9 | C, Xn | R31, 34, 50 |
| Soda Cáustica | 5 – 15 | 1310-73-2 | C | R35 |

3. IDENTIFICAÇÃO DE PERIGOS

O produto é classificado como corrosivo, provoca queimaduras graves.

4. PRIMEIROS SOCORROS

| | |
|------------------------------|---|
| Contacto com os olhos | Lavar imediata e abundantemente com água corrente durante 15 min, mantendo os olhos sempre bem abertos e contactar um médico. |
| Contacto com a pele | Lavar imediata e abundantemente com água corrente durante 15 min |
| Inalação | Não aplicável. |
| Ingestão | Não provocar o vômito e contactar imediatamente o Centro de Informação Antivenenos ou um médico, mostrando-lhe o rótulo. |

DLC-50

5. MEDIDAS DE COMBATE A INCÊNDIOS

| | |
|-------------------------------------|------------------------|
| Meios de extinção adequados | Produto não inflamável |
| Meios de extinção a evitarem | Não aplicável |

6. MEDIDAS A TOMAR EM CASO DE FUGAS ACIDENTAIS

| | |
|-------------------------------|--|
| Precauções individuais | Evitar o contacto com os olhos e pele usando óculos protectores e luvas de borracha. |
| Métodos de limpeza | Utilizar materiais absorventes tais como: sepiolite, serim ou areia. |

7. MANUSEAMENTO E ARMAZENAGEM

| | |
|-------------------------------|---|
| Higiene de trabalho | Não comer, beber ou fumar ao manusear o produto, usar luvas de protecção. |
| Armazenagem | Guardar os recipientes bem fechados em lugar seco. Estável nas condições normais. |
| Materiais de embalagem | Em embalagens de plásticos de polipropileno, polietileno, PVC. |

8. CONTROLO DA EXPOSIÇÃO / PROTECÇÃO INDIVIDUAL

| | |
|-----------------------------|---|
| Limites de exposição | VLE: 2 mg/m ³ |
| Protecção individual | Luvas de protecção com resistência química dos tipos PVC ou borracha impermeável. Óculos de protecção |

⁽¹⁾ – Valores aplicáveis ao hidróxido de sódio.

DLC-50

9. PROPRIEDADES FÍSICAS E QUÍMICAS

| | |
|-------------------------|----------------------------|
| Aspecto | Líquido não viscoso |
| Cor | Amarelado |
| Odor | Característico |
| Densidade a 20°C | 1,22 ± 0,02 |
| pH | 12 - 13 |
| Solubilidade | Totalmente solúvel em água |

10. ESTABILIDADE E REACTIVIDADE

Estabilidade Estável nas condições normais de armazenagem.

11. INFORMAÇÃO TOXICOLÓGICA

Contacto com a pele Este produto é corrosivo para a pele. LD50 ⁽¹⁾: 1350 mg/kg
Toxicidade Aguda – Oral LD50 ⁽¹⁾: 140-340 mg/kg

⁽¹⁾ – Valores aplicáveis ao Hidróxido de Sódio.

12. INFORMAÇÃO ECOLÓGICA

De acordo com o Decreto-Lei nº 82/2003 de 23 de Abril o produto não é classificado como perigoso para o ambiente.

Produto de acordo com o Decreto-Lei nº 8/90, de 4 de Janeiro, biodegradabilidade > 90 %.

DLC-50

13. QUESTÕES RELATIVAS À ELIMINAÇÃO

Os resíduos resultantes da utilização deste produto deverão ser geridos de acordo com a legislação em vigor, nomeadamente em instalações de eliminação/valorização devidamente autorizadas para o efeito.

14. INFORMAÇÕES RELATIVAS AO TRANSPORTE

Este produto não é abrangido pelo Regulamento Nacional do Transporte de Mercadorias Perigosas por Estrada (Decreto-Lei n.º 267-A de 27 de Outubro de 2003).

15. INFORMAÇÃO SOBRE REGULAMENTAÇÃO

LEGISLAÇÃO APLICÁVEL

Decreto-Lei nº 825/95, de 22 de Abril

Estabelecimento de Regras na Notificação, Colocação no Mercado, Troca de Informações, Classificação, Embalagem, Rotulagem e Avaliação dos Riscos Potenciais para a Saúde Humana e Ambiente das Substâncias Perigosas.

Portaria nº 732-A/96, de 11 de Dezembro
Decreto-Lei nº 82/2003, de 25 de Abril
Decreto-Lei nº 330-A/98, de 2 de Novembro
Reg. 648/2004

Regulamento para a Notificação de Substâncias Químicas e para a Classificação, Embalagem e Rotulagem de Substâncias Perigosas.

ROTULAGEM

De acordo com a Portaria N.º 732-A/96, de 11 de Dezembro, a preparação é classificada como corrosiva:

Símbolo de perigo



Corrosivo

Frases de risco

R 34 Provoca queimaduras graves.

Frases de segurança

S 37/39 Usar luvas e equipamento protector para os olhos/face adequados.

S 24 Evitar o contacto com a pele.

S 26 Em caso de contacto com os olhos, lavar imediata e abundantemente com água e consultar um especialista.

S 45 Em caso de acidente ou de indisposição, consultar imediatamente o médico (se possível mostrar-lhe o rótulo).

DLC-50

16. OUTRAS INFORMAÇÕES

As informações constantes desta ficha são baseadas nos nossos melhores conhecimentos até à data de publicação, e são prestadas de boa fé. Devem no entanto ser entendidas como guia, não constituindo garantia, uma vez que as operações com o produto não estão sob nosso controlo, não assumindo a **MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda.**, qualquer responsabilidade por perdas ou danos daí resultantes.

Estas informações não dispensam, em nenhum caso, ao utilizador do produto de cumprir e respeitar a legislação e regulamentos aplicáveis ao produto, à segurança, à higiene e à protecção da saúde do Homem e do meio ambiente, e de efectuar suficiente verificação e teste processual de eficácia.

Os trabalhadores envolvidos e responsáveis pela área de segurança deverão ter acesso às informações constantes desta ficha de forma a garantir a segurança na armazenagem, manuseamento e transporte deste produto.

DLL-B

1. IDENTIFICAÇÃO DA SUBSTÂNCIA/PREPARAÇÃO E DA EMPRESA

| | |
|-------------------------------|---|
| Produto | DLL-B MISTOLIN PROFISSIONAL |
| Uso específico | Lava loiça Bactericida |
| Fabricante | MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda. |
| Endereço | Zona Industrial de Vagos, Lote 58 Apartado 36 3844 - 909 VAGOS PORTUGAL Tel: +351 234 799 120 Fax: +351 234 799 129 |
| Telefone de emergência | 808 250 143 (Centro de Informação Antivenenos) |

2. COMPOSIÇÃO / INFORMAÇÃO SOBRE OS COMPONENTES

Preparação líquida viscosa neutra.

| Substância | % | Nº CAS | Símbolo | Frases R |
|------------------------------------|---------|-----------|---------|----------|
| Mistura de Tensoactivos aniónicos | 10 - 15 | --- | Xi | R36/38 |
| 2-Hidroxi-4.4'-dichoro-difenileter | 0.3-1 | 3380-30-1 | Xi, N | R41, R50 |

3. IDENTIFICAÇÃO DE PERIGOS

Este produto não é classificado como perigoso.

4. PRIMEIROS SOCORROS

| | |
|------------------------------|--|
| Contacto com os olhos | Lavar imediata e abundantemente com água corrente, durante 15 minutos, mantendo as pálpebras bem abertas. Consultar um médico. |
| Contacto com a pele | Não deixar o produto em contacto com a pele durante muito tempo, pode provocar irritações em peles mais sensíveis. |
| Inalação | Não aplicável. |
| Ingestão | Contactar imediatamente o Centro de Informação Antivenenos ou um médico, mostrando-lhe o rótulo. |

DLL-B

5. MEDIDAS DE COMBATE A INCÊNDIOS

Meios de extinção adequados Extintores de pó químico ou espuma.
Meios de extinção a evitarem Não aplicável.

6. MEDIDAS A TOMAR EM CASO DE FUGAS ACIDENTAIS

Precauções individuais Evitar o contacto com os olhos.
Métodos de limpeza Recolher com materiais absorventes de líquidos (areia, serrim) ou lavar abundantemente com água desde que esta não polua a rede pública de esgotos ou qualquer outro curso de água.

7. MANUSEAMENTO E ARMAZENAGEM

Higiene de trabalho Não comer, beber ou fumar ao manusear o produto.
Armazenagem Guardar os recipientes bem fechados em lugar seco. Estável nas condições normais.
Materiais de embalagem Em embalagens de plásticos de polipropileno, polietileno, PVC.

8. CONTROLO DA EXPOSIÇÃO / PROTECÇÃO INDIVIDUAL

Limites de exposição Não estabelecido.
Protecção individual Não aplicável.

9. PROPRIEDADES FÍSICAS E QUÍMICAS

Aspecto Líquido Viscoso
Cor Verde
Odor Característico, s/ perfume
Densidade a 20°C 1,03 ± 0,01
pH 5,5 - 6,5

DLL-B

Solubilidade Totalmente solúvel em água

10. ESTABILIDADE E REACTIVIDADE

Estabilidade Estável nas condições normais de armazenagem.

11. INFORMAÇÃO TOXICOLÓGICA

Contacto com a pele Não determinado

Toxicidade Aguda (oral) Não determinado

Toxicidade Aguda (dermatológica) Não determinado

12. INFORMAÇÃO ECOLÓGICA

De acordo com o Decreto-Lei nº 82/2003 de 23 de Abril o produto não é classificado como perigoso para o ambiente.

Produto de acordo com o Decreto-Lei nº 8/90, de 4 de Janeiro, biodegradabilidade > 90 %.

13. QUESTÕES RELATIVAS À ELIMINAÇÃO

Os resíduos resultantes da utilização deste produto deverão ser geridos de acordo com a legislação em vigor, nomeadamente em instalações de eliminação/valorização devidamente autorizadas para o efeito.

14. INFORMAÇÕES RELATIVAS AO TRANSPORTE

Este produto não é abrangido pelo Regulamento Nacional do Transporte de Mercadorias Perigosas por Estrada (Decreto-Lei n.º 267-A de 27 de Outubro de 2003).

DLL-B

15. INFORMAÇÃO SOBRE REGULAMENTAÇÃO

LEGISLAÇÃO APLICÁVEL

Decreto-Lei nº 825/95, de 22 de Abril

Estabelecimento de Regras na Notificação, Colocação no Mercado, Troca de Informações, Classificação, Embalagem, Rotulagem e Avaliação dos Riscos Potenciais para a Saúde Humana e Ambiente das Substâncias Perigosas.

Portaria nº 732-A/96, de 11 de Dezembro

Decreto-Lei nº 82/2003, de 25 de Abril

Decreto-Lei nº 330-A/98, de 2 de Novembro

Regulamento para a Notificação de Substâncias Químicas e para a Classificação, Embalagem e Rotulagem de Substâncias Perigosas.

ROTULAGEM

De acordo com a Portaria N.º 732-A/96, de 11 de Dezembro, a preparação não é classificada como perigosa:

Símbolo de perigo

Frases de risco

Frases de segurança

- S 26 Evitar o contacto com os olhos, lavar imediata e abundantemente com água e consultar um médico.
- S 45 Em caso de acidente ou de indisposição, consultar imediatamente o médico (se possível mostrar-lhe o rótulo).

DLL-B

16. OUTRAS INFORMAÇÕES

As informações constantes desta ficha são baseadas nos nossos melhores conhecimentos até à data de publicação, e são prestadas de boa fé. Devem no entanto ser entendidas como guia, não constituindo garantia, uma vez que as operações com o produto não estão sob nosso controlo, não assumindo a **MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda.**, qualquer responsabilidade por perdas ou danos daí resultantes.

Estas informações não dispensam, em nenhum caso, ao utilizador do produto de cumprir e respeitar a legislação e regulamentos aplicáveis ao produto, à segurança, à higiene e à protecção da saúde do Homem e do meio ambiente, e de efectuar suficiente verificação e teste processual de eficácia.

Os trabalhadores envolvidos e responsáveis pela área de segurança deverão ter acesso às informações constantes desta ficha de forma a garantir a segurança na armazenagem, manuseamento e transporte deste produto.

DMP - 30

1. IDENTIFICAÇÃO DA SUBSTÂNCIA/PREPARAÇÃO E DA EMPRESA

| | |
|-------------------------------|---|
| Produto | DMP-30 MISTOLIN PROFISSIONAL |
| Uso específico | Como desinfectante para uma lavagem genérica de utensílios, bancadas e pavimentos. |
| Fabricante | MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda. |
| Endereço | Zona Industrial de Vagos, Lote 58 Apartado 36 3844 - 909 VAGOS PORTUGAL Tel: +351 234 799 120 Fax: +351 234 799 129 |
| Telefone de emergência | 808 250 143 (Centro de Informação Antivenenos) |

2. COMPOSIÇÃO / INFORMAÇÃO SOBRE OS COMPONENTES

Preparação líquida viscosa neutra.

| Substância | % | Nº CAS | Símbolo | Frases R |
|------------------------------------|---------|------------|---------|--------------|
| Mistura de Tensoactivos aniónicos | 15 - 20 | --- | Xi | R36/38 |
| Álcool Isopropílico | 3-7 | 67-63-0 | F, Xi | R11, R36,R67 |
| Tensoactivo não iónico | 1-5 | 68603-42-9 | Xi | R38, R41 |
| 2-Hidroxi-4.4'-dichoro-difenileter | 1.0 | 3380-30-1 | Xi, N | R41, R50 |

3. IDENTIFICAÇÃO DE PERIGOS

Este produto não é classificado como perigoso.

4. PRIMEIROS SOCORROS

| | |
|------------------------------|--|
| Contacto com os olhos | Lavar imediata e abundantemente com água corrente, durante 15 minutos, mantendo as pálpebras bem abertas. Consultar um médico. |
| Contacto com a pele | Não deixar o produto em contacto com a pele durante muito tempo, pode provocar irritações em peles mais sensíveis. |
| Inalação | Não aplicável. |
| Ingestão | Contactar imediatamente o Centro de Informação Antivenenos ou um médico, mostrando-lhe o rótulo. |

DMP - 30

5. MEDIDAS DE COMBATE A INCÊNDIOS

Meios de extinção adequados Extintores de pó químico ou espuma.
Meios de extinção a evitarem Não aplicável.

6. MEDIDAS A TOMAR EM CASO DE FUGAS ACIDENTAIS

Precauções individuais Evitar o contacto com os olhos.
Métodos de limpeza Recolher com materiais absorventes de líquidos (areia, serrim) ou lavar abundantemente com água desde que esta não polua a rede pública de esgotos ou qualquer outro curso de água.

7. MANUSEAMENTO E ARMAZENAGEM

Higiene de trabalho Não comer, beber ou fumar ao manusear o produto.
Armazenagem Guardar os recipientes bem fechados em lugar seco. Estável nas condições normais.
Materiais de embalagem Em embalagens de plásticos de polipropileno, polietileno, PVC.

8. CONTROLO DA EXPOSIÇÃO / PROTECÇÃO INDIVIDUAL

Limites de exposição Não estabelecido.
Protecção individual Não aplicável.

9. PROPRIEDADES FÍSICAS E QUÍMICAS

Aspecto Líquido Viscoso
Cor Lig. Amarelo
Odor Característico a álcool isopropílico
Densidade a 20°C 1,04 ± 0,01
pH 5,5 - 6,5
Solubilidade Totalmente solúvel em água

DMP - 30

10. ESTABILIDADE E REACTIVIDADE

Estabilidade Estável nas condições normais de armazenagem.

11. INFORMAÇÃO TOXICOLÓGICA

Contacto com a pele Irritante após contacto prolongado.

Toxicidade Aguda ⁽¹⁾ (oral) LD50 >2000 mg/kg (rato)

Toxicidade Aguda ⁽¹⁾ (dermatológica) LD50 >2000 mg/kg (coelho)

⁽¹⁾ – Valores aplicáveis ao álcool isopropílico.

12. INFORMAÇÃO ECOLÓGICA

De acordo com o Decreto-Lei nº 82/2003 de 23 de Abril o produto não é classificado como perigoso para o ambiente.

Produto de acordo com o Decreto-Lei nº 8/90, de 4 de Janeiro, biodegradabilidade > 90 %.

13. QUESTÕES RELATIVAS À ELIMINAÇÃO

Os resíduos resultantes da utilização deste produto deverão ser geridos de acordo com a legislação em vigor, nomeadamente em instalações de eliminação/valorização devidamente autorizadas para o efeito.

14. INFORMAÇÕES RELATIVAS AO TRANSPORTE

Este produto não é abrangido pelo Regulamento Nacional do Transporte de Mercadorias Perigosas por Estrada (Decreto-Lei n.º 267-A de 27 de Outubro de 2003).

DMP - 30

15. INFORMAÇÃO SOBRE REGULAMENTAÇÃO

LEGISLAÇÃO APLICÁVEL

Decreto-Lei nº 825/95, de 22 de Abril

Estabelecimento de Regras na Notificação, Colocação no Mercado, Troca de Informações, Classificação, Embalagem, Rotulagem e Avaliação dos Riscos Potenciais para a Saúde Humana e Ambiente das Substâncias Perigosas.

Portaria nº 732-A/96, de 11 de Dezembro

Decreto-Lei nº 82/2003, de 25 de Abril

Decreto-Lei nº 330-A/98, de 2 de Novembro

Regulamento para a Notificação de Substâncias Químicas e para a Classificação, Embalagem e Rotulagem de Substâncias Perigosas.

ROTULAGEM

De acordo com a Portaria N.º 732-A/96, de 11 de Dezembro, a preparação não é classificada como perigosa:

Símbolo de perigo

Frases de risco

Frases de segurança

S 26 Evitar o contacto com os olhos, lavar imediata e abundantemente com água e consultar um médico.

S 45 Em caso de acidente ou de indisposição, consultar imediatamente o médico (se possível mostrar-lhe o rótulo).

DMP - 30

16. OUTRAS INFORMAÇÕES

As informações constantes desta ficha são baseadas nos nossos melhores conhecimentos até à data de publicação, e são prestadas de boa fé. Devem no entanto ser entendidas como guia, não constituindo garantia, uma vez que as operações com o produto não estão sob nosso controlo, não assumindo a **MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda.**, qualquer responsabilidade por perdas ou danos daí resultantes.

Estas informações não dispensam, em nenhum caso, ao utilizador do produto de cumprir e respeitar a legislação e regulamentos aplicáveis ao produto, à segurança, à higiene e à protecção da saúde do Homem e do meio ambiente, e de efectuar suficiente verificação e teste processual de eficácia.

Os trabalhadores envolvidos e responsáveis pela área de segurança deverão ter acesso às informações constantes desta ficha de forma a garantir a segurança na armazenagem, manuseamento e transporte deste produto.

DSL-B

1. IDENTIFICAÇÃO DA SUBSTÂNCIA/PREPARAÇÃO E DA EMPRESA

| | |
|-------------------------------|---|
| Produto | DSL-B |
| Uso específico | Como sabonete líquido para mãos bactericida. |
| Fabricante | MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda. |
| Endereço | Zona Industrial de Vagos, Lote 58 Apartado 36 3844 - 909 VAGOS PORTUGAL Tel: +351 234 799 120 Fax: +351 234 799 129 |
| Telefone de emergência | 808 250 143 (Centro de Informação Antivenenos) |

2. COMPOSIÇÃO / INFORMAÇÃO SOBRE OS COMPONENTES

Preparação líquida viscosa

| Substância | % | Nº CAS | Símbolo | Frases R |
|--|-------|------------|---------|----------|
| Tensoactivos aniónicos | 10-15 | 68891-38-3 | Xi | R38, R41 |
| Tensoactivos não iónicos | 1-5 | 68603-42-9 | Xi | R38,R41 |
| Agente Opacificante | <1% | --- | Xi | R36 |
| 2,4,4 - Trichoro - 2 - Hydroxydiphenyl-Ether | 1% | 3380-34-5 | N | R50-53 |

3. IDENTIFICAÇÃO DE PERIGOS

Este produto não é classificado como perigoso.

4. PRIMEIROS SOCORROS

| | |
|------------------------------|--|
| Contacto com os olhos | Lavar imediata e abundantemente com água. Consultar um médico. |
| Contacto com a pele | Não aplicável. |
| Inalação | Não aplicável. |
| Ingestão | Contactar imediatamente o Centro de Informação Antivenenos ou um médico, mostrando-lhe o rótulo. |

DSL-B

5. MEDIDAS DE COMBATE A INCÊNDIOS

| | |
|-------------------------------------|------------------------|
| Meios de extinção adequados | Produto não inflamável |
| Meios de extinção a evitarem | Não aplicável. |

6. MEDIDAS A TOMAR EM CASO DE FUGAS ACIDENTAIS

| | |
|-------------------------------|--|
| Precauções individuais | Evitar o contacto com os olhos. |
| Métodos de limpeza | Utilizar materiais absorventes (como o serrim ou arreja), ou, dependendo do local de derramamento, lavar com água. |

7. MANUSEAMENTO E ARMAZENAGEM

| | |
|-------------------------------|---|
| Higiene de trabalho | Não comer, beber ou fumar ao manusear o produto. |
| Armazenagem | Guardar os recipientes bem fechados em lugar seco. Estável nas condições normais. |
| Materiais de embalagem | Em embalagens de plásticos de polipropileno, polietileno, PVC. |

8. CONTROLO DA EXPOSIÇÃO / PROTECÇÃO INDIVIDUAL

| | |
|-----------------------------|---------|
| Limites de exposição | Nenhum. |
| Protecção individual | Nenhum. |

DSL-B

9. PROPRIEDADES FÍSICAS E QUÍMICAS

| | |
|-------------------|----------------------------|
| Aspecto | Gel viscoso |
| Cores disponíveis | Branco |
| Odor | Característico |
| Densidade a 20°C | 1,03 ± 0,01 |
| pH | 5,0 - 6,0 |
| Solubilidade | Totalmente solúvel em água |

10. ESTABILIDADE E REACTIVIDADE

Estabilidade Estável nas condições normais de armazenagem.

11. INFORMAÇÃO TOXICOLÓGICA

Contacto com a pele Este produto não apresenta qualquer tipo de perigo se for utilizado nas condições normais.

12. INFORMAÇÃO ECOLÓGICA

De acordo com o Decreto-Lei nº 82/2003 de 23 de Abril o produto não é classificado como perigoso para o ambiente.

Produto de acordo com o Decreto-Lei nº 8/90, de 4 de Janeiro, biodegradabilidade > 90 %.

13. QUESTÕES RELATIVAS À ELIMINAÇÃO

Os resíduos resultantes da utilização deste produto deverão ser geridos de acordo com a legislação em vigor, nomeadamente em instalações de eliminação/valorização devidamente autorizadas para o efeito.

DSL-B

14. INFORMAÇÕES RELATIVAS AO TRANSPORTE

Este produto não é abrangido pelo Regulamento Nacional do Transporte de Mercadorias Perigosas por Estrada (Decreto-Lei n.º 267-A de 27 de Outubro de 2003).

15. INFORMAÇÃO SOBRE REGULAMENTAÇÃO

LEGISLAÇÃO APLICÁVEL

Decreto-Lei nº 825/95, de 22 de Abril

Estabelecimento de Regras na Notificação, Colocação no Mercado, Troca de Informações, Classificação, Embalagem, Rotulagem e Avaliação dos Riscos Potenciais para a Saúde Humana e Ambiente das Substâncias Perigosas.

Portaria nº 732-A/96, de 11 de Dezembro

Decreto-Lei nº 82/2003, de 25 de Abril

Decreto-Lei nº 330-A/98, de 2 de Novembro

Regulamento para a Notificação de Substâncias Químicas e para a Classificação, Embalagem e Rotulagem de Substâncias Perigosas.

ROTULAGEM

De acordo com a Portaria N.º 732-A/96, de 11 de Dezembro, a preparação não é classificada como perigosa:

Símbolo de perigo

Frases de risco

Frases de segurança

S 26 Evitar o contacto com os olhos, lavar imediata e abundantemente com água e consultar um médico.

S 46 Em caso de ingestão, consultar imediatamente o médico e mostrar-lhe a embalagem ou o rótulo.

DSL-B

16. OUTRAS INFORMAÇÕES

As informações constantes desta ficha são baseadas nos nossos melhores conhecimentos até à data de publicação, e são prestadas de boa fé. Devem no entanto ser entendidas como guia, não constituindo garantia, uma vez que as operações com o produto não estão sob nosso controlo, não assumindo a **MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda.**, qualquer responsabilidade por perdas ou danos daí resultantes.

Estas informações não dispensam, em nenhum caso, ao utilizador do produto de cumprir e respeitar a legislação e regulamentos aplicáveis ao produto, à segurança, à higiene e à protecção da saúde do Homem e do meio ambiente, e de efectuar suficiente verificação e teste processual de eficácia.

Os trabalhadores envolvidos e responsáveis pela área de segurança deverão ter acesso às informações constantes desta ficha de forma a garantir a segurança na armazenagem, manuseamento e transporte deste produto.

HAS-25

1. IDENTIFICAÇÃO DA SUBSTÂNCIA/PREPARAÇÃO E DA EMPRESA

| | |
|-------------------------------|---|
| Produto | ABRILHANTADOR SECANTE MISTOLIN PROFISSIONAL |
| Uso específico | Como abrilhantador para máquinas de lavar loiça industriais |
| Fabricante | MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda. |
| Endereço | Zona Industrial de Vagos, Lote 58 Apartado 36 3844 - 909 VAGOS PORTUGAL Tel: +351 234 799 120 Fax: +351 234 799 129 |
| Telefone de emergência | 808 250 143 (Centro de Informação Antivenenos) |

2. COMPOSIÇÃO/ INFORMAÇÃO SOBRE OS COMPONENTES

Preparação ácida com elevado teor de álcool

| Substância | % | Nº CAS | Símbolo | Frases R |
|---|-------|-----------|---------|-------------|
| Mistura de tensoactivos aniónicos e não iónicos | 15-20 | --- | Xi | R36/38 |
| Álcool Isopropílico | 25-30 | 67-63-0 | F, Xi | R11,R36,R67 |
| Acido Cítrico | 5-10 | 5949-29-1 | Xi | R36 |

3. IDENTIFICAÇÃO DE PERIGOS

O produto é classificado como irritante.
Irritante para os olhos.

4. PRIMEIROS SOCORROS

| | |
|------------------------------|--|
| Contacto com os olhos | Lavar imediata e abundantemente com água corrente. |
| Contacto com a pele | Lavar a pele exposta com água corrente e sabão. |
| Inalação | Não aplicável. |
| Ingestão | Não provocar o vómito e contactar imediatamente o Centro de Informação Antivenenos e/ou um médico, mostrando-lhe o rótulo. |

HAS-25

5. MEDIDAS DE COMBATE A INCÊNDIOS

| | |
|-------------------------------------|---|
| Meios de extinção adequados | Utilizar pó químico, CO ₂ ou espuma. |
| Meios de extinção a evitarem | Jacto de água. |
| Outras informações | Manter as pessoas estranhas afastadas do local. |

6. MEDIDAS A TOMAR EM CASO DE FUGAS ACIDENTAIS

| | |
|-------------------------------|--|
| Precauções individuais | Evitar o contacto com os olhos e a pele. Afastar de fontes de ignição. |
| Métodos de limpeza | Utilizar materiais absorventes tais como: serim ou areia. |

7. MANUSEAMENTO E ARMAZENAGEM

| | |
|-------------------------------|---|
| Higiene de trabalho | Não comer, beber ou fumar ao manusear o produto. |
| Armazenagem | Guardar os recipientes bem fechados em lugar seco. Estável nas condições normais. Manter afastado do calor, faíscas, chamas ou qualquer outra fonte de ignição. |
| Materiais de embalagem | Em embalagens de plásticos de polipropileno, polietileno, PVC. |

8. CONTROLO DA EXPOSIÇÃO / PROTECÇÃO INDIVIDUAL

| | |
|--|--|
| Limites de exposição ⁽¹⁾ | EH40-OES (Reino Unido, 2000) STEL: 1250 mg/m ³ TWA: 400 mg/m ³ |
| Protecção individual | Evitar o contacto com a pele usando vestuário e calçado impermeáveis. Óculos de protecção contra respingos. |

⁽¹⁾ – Valores aplicáveis ao álcool isopropílico

HAS-25

9. PROPRIEDADES FÍSICAS E QUÍMICAS

| | |
|------------------|----------------------------|
| Aspecto | Líquido não viscoso |
| Cor | Amarelo |
| Odor | Alcoólico |
| Densidade a 20°C | 0,98 ± 0,01 |
| pH | 2,0 - 2,5 |
| Solubilidade | Totalmente solúvel em água |

10. ESTABILIDADE E REACTIVIDADE

| | |
|--------------|--|
| Estabilidade | Estável nas condições normais de armazenagem. Evitar o armazenamento em locais propensos a sobreaquecimentos. |
|--------------|--|

11. INFORMAÇÃO TOXICOLÓGICA

| | |
|---------------------------------|---|
| Contacto com a pele | Este produto é irritante para os olhos. |
| Toxicidade Aguda ⁽¹⁾ | LD50 >2000 mg/kg Oral (rato) e Dérmico (coelho) |

⁽¹⁾ – Valores aplicáveis ao álcool isopropílico

12. INFORMAÇÃO ECOLÓGICA

De acordo com o Decreto-Lei nº 82/2003 de 23 de Abril o produto não é classificado como perigoso para o ambiente.

Produto de acordo com o Decreto-Lei nº 8/90, de 4 de Janeiro, biodegradabilidade > 90 %.

13. QUESTÕES RELATIVAS À ELIMINAÇÃO

Os resíduos resultantes da utilização deste produto deverão ser geridos de acordo com a legislação em vigor, nomeadamente em instalações de eliminação/valorização devidamente autorizadas para o efeito.

HAS-25

14. INFORMAÇÕES RELATIVAS AO TRANSPORTE

Este produto não é abrangido pelo Regulamento Nacional do Transporte de Mercadorias Perigosas por Estrada (Decreto-Lei n.º 267-A de 27 de Outubro de 2003).

15. INFORMAÇÃO SOBRE REGULAMENTAÇÃO

LEGISLAÇÃO APLICÁVEL

Decreto-Lei nº 825/95, de 22 de Abril

Estabelecimento de Regras na Notificação, Colocação no Mercado, Troca de Informações, Classificação, Embalagem, Rotulagem e Avaliação dos Riscos Potenciais para a Saúde Humana e Ambiente das Substâncias Perigosas.

Portaria nº 732-A/96, de 11 de Dezembro

Decreto-Lei nº 82/2003, de 25 de Abril

Decreto-Lei nº 330-A/98, de 2 de Novembro

Regulamento para a Notificação de Substâncias Químicas e para a Classificação, Embalagem e Rotulagem de Substâncias Perigosas.

ROTULAGEM

De acordo com o Decreto-Lei nº 82/2003, de 25 de Abril e a Portaria N.º 732-A/96, de 11 de Dezembro, a preparação é classificada como perigosa:

Símbolo de perigo



Irritante

Frases de risco

R 36 Irritante para os olhos.

S 24 Evitar o contacto com a pele.

S 26 Evitar o contacto com os olhos, lavar imediata e abundantemente com água e consultar um médico.

Frases de segurança

S 37 Usar luvas adequadas.

S 45 Em caso de acidente ou de indisposição, consultar imediatamente o médico (se possível mostrar-lhe o rótulo).

HAS-25

16. OUTRAS INFORMAÇÕES

As informações constantes desta ficha são baseadas nos nossos melhores conhecimentos até à data de publicação, e são prestadas de boa fé. Devem no entanto ser entendidas como guia, não constituindo garantia, uma vez que as operações com o produto não estão sob nosso controlo, não assumindo a **MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda.**, qualquer responsabilidade por perdas ou danos daí resultantes.

Estas informações não dispensam, em nenhum caso, ao utilizador do produto de cumprir e respeitar a legislação e regulamentos aplicáveis ao produto, à segurança, à higiene e à protecção da saúde do Homem e do meio ambiente, e de efectuar suficiente verificação e teste processual de eficácia.

Os trabalhadores envolvidos e responsáveis pela área de segurança deverão ter acesso às informações constantes desta ficha por forma a garantir a segurança na armazenagem, manuseamento e transporte deste produto.

HCL-25

1. IDENTIFICAÇÃO DA SUBSTÂNCIA/PREPARAÇÃO E DA EMPRESA

| | |
|-------------------------------|---|
| Produto | HCL-25 |
| Uso específico | Creme de Limpeza para loiças sanitárias |
| Fabricante | MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda. |
| Endereço | Zona Industrial de Vagos, Lote 58 Apartado 36 3844 - 909 VAGOS PORTUGAL Tel: +351 234 799 120 Fax: +351 234 799 129 |
| Telefone de emergência | 808 250 143 (Centro de Informação Antivenenos) |

2. COMPOSIÇÃO / INFORMAÇÃO SOBRE OS COMPONENTES

Preparação viscosa com abrasivo

| Substância Perigosas | % | Nº CAS | Símbolo | Frases R |
|--------------------------|------|------------|---------|----------|
| Tensoactivos Aniónicos | <5 | 68891-38-3 | Xi | R36/38 |
| Tensoactivos Não-Iónicos | 5-15 | 68439-54-3 | Xn | R22, 41 |
| NTA | <5 | 5064-31-3 | Xn | R22, 36 |

3. IDENTIFICAÇÃO DE PERIGOS

Este produto não é classificado como perigoso.

4. PRIMEIROS SOCORROS

| | |
|------------------------------|--|
| Contacto com os olhos | Em caso de contacto com os olhos, lave imediata e abundantemente com água. |
| Contacto com a pele | Não aplicável. |
| Inalação | Não aplicável. |
| Ingestão | Contactar imediatamente o Centro de Informação Antivenenos ou um médico, mostrando-lhe o rótulo. |

HCL-25

5. MEDIDAS DE COMBATE A INCÊNDIOS

| | |
|-------------------------------------|---|
| Meios de extinção adequados | Não inflamável |
| Meios de extinção a evitarem | Nenhum. |
| Outras informações | O pessoal de combate ao incêndio deverá utilizar equipamento de protecção respiratória, luvas e botas de protecção. |

6. MEDIDAS A TOMAR EM CASO DE FUGAS ACIDENTAIS

| | |
|-------------------------------|--|
| Precauções individuais | Consultar ponto 8 |
| Métodos de limpeza | Lavar a zona com água abundante. Dever-se – á proceder a escoamento do produto para esgotos. |

7. MANUSEAMENTO E ARMAZENAGEM

| | |
|-------------------------------|--|
| Higiene de trabalho | Não comer, beber ou fumar ao manusear o produto. Utilizar equipamento de protecção adequado (consultar ponto 8). |
| Armazenagem | Os locais de armazenagem devem ser amplos, com ventilação natural, estar ao abrigo da incidência directa da luz solar e afastados de qualquer foco calorífico. |
| Materiais de embalagem | Em embalagens de plásticos de polipropileno, polietileno, PVC. Devem ser evitados os recipientes transparentes e translúcidos. |

8. CONTROLO DA EXPOSIÇÃO / PROTECÇÃO INDIVIDUAL

| | |
|--|---------------------------------------|
| Limites de exposição ⁽¹⁾ | n.d. |
| Protecção individual | Óculos de protecção contra respingos. |

9. PROPRIEDADES FÍSICAS E QUÍMICAS

| | |
|-------------------------|-----------------|
| Aspecto | Líquido viscoso |
| Cor | Amarelo Opaco |
| Odor | Limão |
| Densidade a 20°C | 1,30 ± 0,01 |

HCL-25

| | |
|---------------------|----------------------------|
| pH | 9.5 – 10.5 |
| Solubilidade | Totalmente solúvel em água |

10. ESTABILIDADE E REACTIVIDADE

| | |
|---------------------|--|
| Estabilidade | Estável em condições normais de armazenamento. |
|---------------------|--|

11. INFORMAÇÃO TOXICOLÓGICA

| | |
|----------------------------|------------------------------|
| Contacto com a pele | Produto não perigoso, lavar. |
| Toxicidade Aguda | Não aplicável. |

12. INFORMAÇÃO ECOLÓGICA

De acordo com o Decreto-Lei nº 82/2003 de 23 de Abril o produto não é classificado como perigoso para o ambiente.

13. QUESTÕES RELATIVAS À ELIMINAÇÃO

Deve ser eliminado por diluição em água.

Os resíduos resultantes da utilização deste produto deverão ser geridos de acordo com a legislação em vigor, nomeadamente em instalações de eliminação/valorização devidamente autorizadas para o efeito.

14. INFORMAÇÕES RELATIVAS AO TRANSPORTE

Este produto não é abrangido pelo Regulamento Nacional do Transporte de Mercadorias Perigosas por Estrada (Decreto-Lei n.º 267-A de 27 de Outubro de 2003).

HCL-25

15. INFORMAÇÃO SOBRE REGULAMENTAÇÃO

LEGISLAÇÃO APLICÁVEL

Decreto-Lei nº 825/95, de 22 de Abril

Estabelecimento de Regras na Notificação, Colocação no Mercado, Troca de Informações, Classificação, Embalagem, Rotulagem e Avaliação dos Riscos Potenciais para a Saúde Humana e Ambiente das Substâncias Perigosas.

Portaria nº 732-A/96, de 11 de Dezembro

Decreto-Lei nº 82/2003, de 25 de Abril

Decreto-Lei nº 330-A/98, de 2 de Novembro

Regulamento para a Notificação de Substâncias Químicas e para a Classificação, Embalagem e Rotulagem de Substâncias Perigosas.

ROTULAGEM

De acordo com a Portaria N.º 732-A/96, de 11 de Dezembro, a preparação não é classificada como perigosa:

Símbolo de perigo

Frases de risco

Frases de segurança

- S 26 Evitar o contacto com os olhos, lavar imediata e abundantemente com água e consultar um médico.
- S 46 Em caso de ingestão, consultar imediatamente o médico e mostrar-lhe a embalagem ou o rótulo.

16. OUTRAS INFORMAÇÕES

As informações constantes desta ficha são baseadas nos nossos melhores conhecimentos até à data de publicação, e são prestadas de boa fé. Devem no entanto ser entendidas como guia, não constituindo garantia, uma vez que as operações com o produto não estão sob nosso controlo, não assumindo a **MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda.**, qualquer responsabilidade por perdas ou danos daí resultantes.

Estas informações não dispensam, em nenhum caso, ao utilizador do produto de cumprir e respeitar a legislação e regulamentos aplicáveis ao produto, à segurança, à higiene e à protecção da saúde do Homem e do meio ambiente, e de efectuar suficiente verificação e teste processual de eficácia.

Os trabalhadores envolvidos e responsáveis pela área de segurança deverão ter acesso às informações constantes desta ficha de forma a garantir a segurança na armazenagem, manuseamento e transporte deste produto.

HDF-30

1. IDENTIFICAÇÃO DA SUBSTÂNCIA/PREPARAÇÃO E DA EMPRESA

| | |
|-------------------------------|---|
| Produto | HDF-30 |
| Uso específico | Descalcificante |
| Fabricante | MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda. |
| Endereço | Zona Industrial de Vagos, Lote 58 Apartado 36 3844 - 909 VAGOS PORTUGAL Tel: +351 234 799 120 Fax: +351 234 799 129 |
| Telefone de emergência | 808 250 143 (Centro de Informação Antivenenos) |

2. COMPOSIÇÃO / INFORMAÇÃO SOBRE OS COMPONENTES

Preparação líquida ácida não viscosa.

| Substância | % | Nº CAS | Símbolo | Frases R |
|------------------------|---------|------------|---------|------------------|
| Ácido Clorídrico a 33% | 5 – 15 | 7647-01-0 | T, C | R23, R35 |
| Ácido Fosfórico 75% | 15 – 30 | 7664-38-2 | C | R34 |
| Álcool Gordo Etoxilado | 2 – 5 | 25852-45-3 | Xi | R38, R41 |
| Fosfonato | 2 - 5 | 2809-21-4 | C, N | R35, R22, R10 |

3. IDENTIFICAÇÃO DE PERIGOS

Este produto é classificado como perigoso.
Corrosivo, provoca queimaduras.
Irritante para as vias respiratórias.
Nocivo para os organismos aquáticos.
Pode causar efeitos nefastos a longo prazo no ambiente aquático.

HDF-30

4. PRIMEIROS SOCORROS

| | |
|------------------------------|---|
| Contacto com os olhos | Lavar imediata e abundantemente com água corrente durante 15 min e consultar um médico. |
| Contacto com a pele | Lavar imediata e abundantemente com água, caso exista roupa contaminada esta deve ser trocada imediatamente. |
| Inalação | Evitar usar o produto em locais fechados pode provocar irritação. |
| Ingestão | Não provocar o vômito. Lavar a boca com bastante água. Beber água e/ou leite em abundância e contactar imediatamente o Centro de Informação Antivenenos ou um médico, mostrando-lhe o rótulo. |

5. MEDIDAS DE COMBATE A INCÊNDIOS

| | |
|-------------------------------------|--|
| Meios de extinção adequados | Produto não inflamável, mas se estiver exposto ao fogo utilizar extintores de pó químico ou CO ₂ . |
| Meios de extinção a evitarem | Água. |
| Outras informações | Este produto quando em contacto com metais pode libertar gases altamente inflamáveis como o hidrogénio. Risco de explosão quando submetido a sobreaquecimentos. |

6. MEDIDAS A TOMAR EM CASO DE FUGAS ACIDENTAIS

| | |
|-------------------------------|--|
| Precauções individuais | Consultar ponto 8 |
| Precauções ambientais | Não derramar este produto em cursos de água ou na rede de esgotos. |
| Métodos de limpeza | Este produto deve ser neutralizado com a adição de uma solução diluída de Soda Cáustica ou em alternativa utilizar, Pedra calcária, Cal ou outros Carbonatos, tal deve ser feito com cuidado visto ser uma reacção que liberta grandes quantidades de calor e vapor. Pode ainda ser feita a diluição do produto utilizando água desde que tal não provoque contaminações de qualquer tipo de curso de água ou redes de esgotos. |

HDF-30

7. MANUSEAMENTO E ARMAZENAGEM

| | |
|-------------------------------|--|
| Higiene de trabalho | Não comer, beber ou fumar ao manusear o produto. Todas as pessoas que utilizem este produto devem estar consciencializadas dos riscos inerentes, devendo utilizar sempre protecção individual. |
| Armazenagem | Guardar os recipientes bem fechados em lugar seco. Estável nas condições normais. |
| Materiais de embalagem | Em embalagens de plásticos de poliéster, polietileno ou polipropileno. |

8. CONTROLO DA EXPOSIÇÃO / PROTECÇÃO INDIVIDUAL

| | |
|--|---|
| Limites de exposição ⁽¹⁾ | TVL – Ceiling: 5ppm, 7.5 mg/m ³ |
| Protecção individual | Mãos: Utilizar luvas de PVC ou borracha. Utilizar Olhos: Utilizar óculos ou viseira de protecção. Pele: Usar aventais de protecção. |

⁽¹⁾ – Valores aplicáveis ao ácido clorídrico a 33%.

9. PROPRIEDADES FÍSICAS E QUÍMICAS

| | |
|-------------------------|-----------------------------|
| Aspecto | Líquido não viscoso |
| Cor | Azul |
| Odor | Característico (S/ Perfume) |
| Densidade a 20°C | 1.16 ± 0,01 |
| pH | 0,0 – 1,00 |
| Solubilidade | Totalmente solúvel em água |

HDF-30

10. ESTABILIDADE E REACTIVIDADE

Estabilidade Estável nas condições normais de armazenagem e protegidos do calor.
Evitar o contacto com metais ou agentes oxidantes.

11. INFORMAÇÃO TOXICOLÓGICA

Contacto com a pele Provoca queimaduras graves

Toxicidade Aguda ⁽¹⁾ :

- **Oral (Coelho)** LD50 = 900 mg/kg
- **Inalação (Rato)** LC50 = 3124 ppm/1 hora
- **Inalação (Humano)** LC50 = 1300 ppm/ ½ hora

⁽¹⁾ – Valores aplicáveis ao ácido clorídrico a 33%.

12. INFORMAÇÃO ECOLÓGICA

De acordo com o Decreto-Lei nº 82/2003 de 23 de Abril o produto não é classificado como perigoso para o ambiente.

13. QUESTÕES RELATIVAS À ELIMINAÇÃO

Os resíduos resultantes da utilização deste produto deverão ser geridos de acordo com a legislação em vigor, nomeadamente em instalações de eliminação/valorização devidamente autorizadas para o efeito. Ver ponto 6.

HDF-30

14. INFORMAÇÕES RELATIVAS AO TRANSPORTE

Este produto é abrangido pelo Regulamento Nacional do Transporte de Mercadorias Perigosas por Estrada (Decreto-Lei n.º 267-A de 27 de Outubro de 2003).

| | |
|-------------------------|---------------------------------|
| N.º ONU | 3264 |
| NOME / DESCRIÇÃO | LÍQUIDO INORGÂNICO CORROSIVO |
| CLASSE | 8 C1 |



| | |
|---------------------------|----|
| GRUPO DE EMBALAGEM | II |
| N.º DE ETIQUETA | 8 |

NOTA: aplicável quando excedido o Limite presente no quadro 3.4.6 do Decreto-Lei n.º 267-A de 27 de Outubro de 2003

15. INFORMAÇÃO SOBRE REGULAMENTAÇÃO

ALGUMA LEGISLAÇÃO APLICÁVEL

Decreto-Lei n.º 825/95, de 22 de Abril

Estabelecimento de Regras na Notificação, Colocação no Mercado, Troca de Informações, Classificação, Embalagem, Rotulagem e Avaliação dos Riscos Potenciais para a Saúde Humana e Ambiente das Substâncias Perigosas.

Portaria n.º 732-A/96, de 11 de Dezembro
Decreto-Lei n.º 82/2003, de 25 de Abril
Decreto-Lei n.º 330-A/98, de 2 de Novembro
Decreto-Lei n.º 27-A/2006, de 10 Fevereiro

Regulamento para a Notificação de Substâncias Químicas e para a Classificação, Embalagem e Rotulagem de Substâncias Perigosas.

HDF-30

ROTULAGEM

De acordo com a Portaria N.º 732-A/96, de 11 de Dezembro, e Decreto-Lei nº 27-A/2006 de 10 Fevereiro a preparação é classificada como perigosa:

Símbolo de perigo



Corrosivo

Frases de risco

R34 Provoca queimaduras.
R20 Nocivo por inalação.

Frases de segurança

S 24 Evitar o contacto com a pele.
S 36/37/39 Usar vestuário de protecção, luvas e equipamento protector para a vista/face adequados.
S 45 Em caso de acidente ou de indisposição, consultar imediatamente o médico (se possível mostrar-lhe o rótulo).
S 46 Em caso de ingestão, consultar imediatamente o médico e mostrar-lhe a embalagem ou o rótulo.

16. OUTRAS INFORMAÇÕES

As informações constantes desta ficha são baseadas nos nossos melhores conhecimentos até à data de publicação, e são prestadas de boa fé. Devem no entanto ser entendidas como guia, não constituindo garantia, uma vez que as operações com o produto não estão sob nosso controlo, não assumindo a **MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda.**, qualquer responsabilidade por perdas ou danos daí resultantes.

Estas informações não dispensam, em nenhum caso, ao utilizador do produto de cumprir e respeitar a legislação e regulamentos aplicáveis ao produto, à segurança, à higiene e à protecção da saúde do Homem e do meio ambiente, e de efectuar suficiente verificação e teste processual de eficácia.

Os trabalhadores envolvidos e responsáveis pela área de segurança deverão ter acesso às informações constantes desta ficha de forma a garantir a segurança na armazenagem, manuseamento e transporte deste produto.

HLE - 30

1. IDENTIFICAÇÃO DA SUBSTÂNCIA/PREPARAÇÃO E DA EMPRESA

| | |
|-------------------------------|---|
| Produto | HLE-30 MISTOLIN PROFISSIONAL |
| Uso específico | Cera genérica para pavimentos. |
| Fabricante | MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda. |
| Endereço | Zona Industrial de Vagos, Lote 58 Apartado 36 3844 - 909 VAGOS PORTUGAL Tel: +351 234 799 120 Fax: +351 234 799 129 |
| Telefone de emergência | 808 250 143 (Centro de Informação Antivenenos) |

2. COMPOSIÇÃO / INFORMAÇÃO SOBRE OS COMPONENTES

Preparação líquida ligeiramente alcalina.

| Substância | % | Nº CAS | Símbolo | Frases R |
|---------------|-----|----------|---------|----------|
| Butildiglicol | --- | 112-34-5 | Xi | R36 |

3. IDENTIFICAÇÃO DE PERIGOS

Este produto não é classificado como perigoso.

4. PRIMEIROS SOCORROS

| | |
|------------------------------|--|
| Contacto com os olhos | Lavar imediata e abundantemente com água corrente. |
| Contacto com a pele | Não aplicável. |
| Inalação | Não aplicável. |
| Ingestão | Contactar imediatamente o Centro de Informação Antivenenos ou um médico, mostrando-lhe o rótulo. |

HLE - 30

5. MEDIDAS DE COMBATE A INCÊNDIOS

Meios de extinção adequados Não se trata de um produto inflamável.
Meios de extinção a evitarem Não aplicável.

6. MEDIDAS A TOMAR EM CASO DE FUGAS ACIDENTAIS

Precauções individuais Evitar o contacto com os olhos.
Métodos de limpeza Diluir com água evitando que este se encaminhe para a águas superficiais ou subterrâneas. Poder-se-á utilizar ainda materiais absorventes tais como: serim ou areia.

7. MANUSEAMENTO E ARMAZENAGEM

Higiene de trabalho Não comer, beber ou fumar ao manusear o produto.
Armazenagem Guardar os recipientes bem fechados em lugar seco. Estável nas condições normais.
Materiais de embalagem Em embalagens de plásticos de polipropileno, polietileno, PVC.

8. CONTROLO DA EXPOSIÇÃO / PROTECÇÃO INDIVIDUAL

Limites de exposição Nenhum.
Protecção individual Óculos de protecção contra respingos.

HLE - 30

9. PROPRIEDADES FÍSICAS E QUÍMICAS

| | |
|-------------------------|----------------------------|
| Aspecto | Líquido não viscoso |
| Cor | Laranja |
| Densidade a 20°C | 1,01 ± 0,01 |
| pH | 8.0 – 9.0 |
| Solubilidade | Totalmente solúvel em água |

10. ESTABILIDADE E REACTIVIDADE

| | |
|---------------------|---|
| Estabilidade | Estável nas condições normais de armazenagem. |
|---------------------|---|

11. INFORMAÇÃO TOXICOLÓGICA

| | |
|----------------------------|-----------------------|
| Contacto com a pele | Produto não perigoso. |
| Toxicidade Aguda. | Não aplicável. |

12. INFORMAÇÃO ECOLÓGICA

De acordo com o Decreto-Lei nº 82/2003 de 23 de Abril o produto não é classificado como perigoso para o ambiente.

Produto de acordo com o Decreto-Lei nº 8/90, de 4 de Janeiro, biodegradabilidade > 90 %.

13. QUESTÕES RELATIVAS À ELIMINAÇÃO

Os resíduos resultantes da utilização deste produto deverão ser geridos de acordo com a legislação em vigor, nomeadamente em instalações de eliminação/valorização devidamente autorizadas para o efeito.

HLE - 30

14. INFORMAÇÕES RELATIVAS AO TRANSPORTE

Este produto não é abrangido pelo Regulamento Nacional do Transporte de Mercadorias Perigosas por Estrada (Decreto-Lei n.º 267-A de 27 de Outubro de 2003).

15. INFORMAÇÃO SOBRE REGULAMENTAÇÃO

LEGISLAÇÃO APLICÁVEL

Decreto-Lei nº 825/95, de 22 de Abril

Estabelecimento de Regras na Notificação, Colocação no Mercado, Troca de Informações, Classificação, Embalagem, Rotulagem e Avaliação dos Riscos Potenciais para a Saúde Humana e Ambiente das Substâncias Perigosas.

Portaria nº 732-A/96, de 11 de Dezembro

Decreto-Lei nº 82/2003, de 25 de Abril

Decreto-Lei nº 330-A/98, de 2 de Novembro

Regulamento para a Notificação de Substâncias Químicas e para a Classificação, Embalagem e Rotulagem de Substâncias Perigosas.

ROTULAGEM

De acordo com a Portaria N.º 732-A/96, de 11 de Dezembro, a preparação não é classificada como perigosa:

Símbolo de perigo

Frases de risco ---

Frases de segurança

- S 26 Evitar o contacto com os olhos, lavar imediata e abundantemente com água e consultar um médico.
- S 46 Em caso de ingestão, consultar imediatamente o médico e mostrar-lhe a embalagem ou o rótulo.

HLE - 30

16. OUTRAS INFORMAÇÕES

As informações constantes desta ficha são baseadas nos nossos melhores conhecimentos até à data de publicação, e são prestadas de boa fé. Devem no entanto ser entendidas como guia, não constituindo garantia, uma vez que as operações com o produto não estão sob nosso controlo, não assumindo a **MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda.**, qualquer responsabilidade por perdas ou danos daí resultantes.

Estas informações não dispensam, em nenhum caso, ao utilizador do produto de cumprir e respeitar a legislação e regulamentos aplicáveis ao produto, à segurança, à higiene e à protecção da saúde do Homem e do meio ambiente, e de efectuar suficiente verificação e teste processual de eficácia.

Os trabalhadores envolvidos e responsáveis pela área de segurança deverão ter acesso às informações constantes desta ficha de forma a garantir a segurança na armazenagem, manuseamento e transporte deste produto.

HLI-100

1. IDENTIFICAÇÃO DA SUBSTÂNCIA/PREPARAÇÃO E DA EMPRESA

| | |
|-------------------------------|---|
| Produto | HLI-100 |
| Uso específico | Limpeza e abrilhantamento de INOX |
| Fabricante | MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda. |
| Endereço | Zona Industrial de Vagos, Lote 58 Apartado 36 3844 - 909 VAGOS PORTUGAL Tel: +351 234 799 120 Fax: +351 234 799 129 |
| Telefone de emergência | 808 250 143 (Centro de Informação Antivenenos) |

2. COMPOSIÇÃO / INFORMAÇÃO SOBRE OS COMPONENTES

Preparação ligeiramente viscosa.

| Substância | % | Nº CAS | Símbolo | Frases R |
|-------------------------------|------|----------|---------|-------------------|
| Solvente petrolífero | > 30 | 124-18-5 | Xn | R10, R65/66 |
| Ethylene glycol n-butyl ether | <5 | 111-76-2 | Xn | R20/21/22, R36/38 |

3. IDENTIFICAÇÃO DE PERIGOS

Este produto é classificado como perigoso - **Nocivo**: pode causar danos nos pulmões se ingerido.

4. PRIMEIROS SOCORROS

| | |
|------------------------------|--|
| Contacto com os olhos | Lavar imediata e abundantemente com água corrente. |
| Contacto com a pele | Não aplicável. |
| Inalação | Não aplicável. |
| Ingestão | Contactar imediatamente o Centro de Informação Antivenenos ou um médico, mostrando-lhe o rótulo. |

HLI-100

5. MEDIDAS DE COMBATE A INCÊNDIOS

Meios de extinção adequados Espuma, pó químico ou CO₂.

Meios de extinção a evitarem Jacto de água directo.

6. MEDIDAS A TOMAR EM CASO DE FUGAS ACIDENTAIS

Precauções individuais Evitar o contacto com os olhos.

Métodos de limpeza Utilizar materiais absorventes tais como: serim, areia ou terra de Diatomáceas .

7. MANUSEAMENTO E ARMAZENAGEM

Higiene de trabalho Não comer, beber ou fumar ao manusear o produto.

Armazenagem Guardar os recipientes bem fechados em lugar seco. Estável nas condições normais.

Materiais de embalagem Em embalagens de plásticos de polipropileno, polietileno, PVC.

8. CONTROLO DA EXPOSIÇÃO / PROTECÇÃO INDIVIDUAL

Limites de exposição Nenhum.

Protecção individual Óculos de protecção contra respingos.

HLI-100

9. PROPRIEDADES FÍSICAS E QUÍMICAS

| | |
|-----------------------------|------------------------------------|
| Aspecto | Líquido ligeiramente viscoso |
| Cor | Incolor |
| Densidade a 20°C | 0,80 – 0,90 |
| Solubilidade em água | Miscível em pequenas concentrações |

10. ESTABILIDADE E REACTIVIDADE

| | |
|---------------------|---|
| Estabilidade | Estável nas condições normais de armazenagem. |
|---------------------|---|

11. INFORMAÇÃO TOXICOLÓGICA

| | |
|----------------------------|-----------------------|
| Contacto com a pele | Produto não perigoso. |
| Toxicidade Aguda | Não aplicável. |

12. INFORMAÇÃO ECOLÓGICA

De acordo com o Decreto-Lei nº 82/2003 de 23 de Abril o produto não é classificado como perigoso para o ambiente.

13. QUESTÕES RELATIVAS À ELIMINAÇÃO

Os resíduos resultantes da utilização deste produto deverão ser geridos de acordo com a legislação em vigor, nomeadamente em instalações de eliminação/valorização devidamente autorizadas para o efeito.

HLI-100

14. INFORMAÇÕES RELATIVAS AO TRANSPORTE

Este produto não é abrangido pelo Regulamento Nacional do Transporte de Mercadorias Perigosas por Estrada (Decreto-Lei n.º 267-A de 27 de Outubro de 2003).

15. INFORMAÇÃO SOBRE REGULAMENTAÇÃO

LEGISLAÇÃO APLICÁVEL

Decreto-Lei nº 825/95, de 22 de Abril

Estabelecimento de Regras na Notificação, Colocação no Mercado, Troca de Informações, Classificação, Embalagem, Rotulagem e Avaliação dos Riscos Potenciais para a Saúde Humana e Ambiente das Substâncias Perigosas.

Portaria nº 732-A/96, de 11 de Dezembro

Decreto-Lei nº 82/2003, de 25 de Abril

Decreto-Lei nº 330-A/98, de 2 de Novembro

Regulamento para a Notificação de Substâncias Químicas e para a Classificação, Embalagem e Rotulagem de Substâncias Perigosas.

ROTULAGEM

De acordo com a Portaria N.º 732-A/96, de 11 de Dezembro, a preparação é classificada como perigosa:

Símbolo de perigo



Nocivo

Frases de risco

R 65 Nocivo: pode causar danos nos pulmões se ingerido.

R 66 Pode provocar secura da pele ou fissuras, por exposição repetida.

Frases de segurança

S 26 Evitar o contacto com os olhos, lavar imediata e abundantemente com água e consultar um médico.

S 46 Em caso de ingestão, consultar imediatamente o médico e mostrar-lhe a embalagem ou o rótulo.

HLI-100

16. OUTRAS INFORMAÇÕES

As informações constantes desta ficha são baseadas nos nossos melhores conhecimentos até à data de publicação, e são prestadas de boa fé. Devem no entanto ser entendidas como guia, não constituindo garantia, uma vez que as operações com o produto não estão sob nosso controlo, não assumindo a **MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda.**, qualquer responsabilidade por perdas ou danos daí resultantes.

Estas informações não dispensam, em nenhum caso, ao utilizador do produto de cumprir e respeitar a legislação e regulamentos aplicáveis ao produto, à segurança, à higiene e à protecção da saúde do Homem e do meio ambiente, e de efectuar suficiente verificação e teste processual de eficácia.

Os trabalhadores envolvidos e responsáveis pela área de segurança deverão ter acesso às informações constantes desta ficha de forma a garantir a segurança na armazenagem, manuseamento e transporte deste produto.

HLL-Q (ÁGUAS DURAS)

1. IDENTIFICAÇÃO DA SUBSTÂNCIA/PREPARAÇÃO E DA EMPRESA

| | |
|-------------------------------|---|
| Produto | LAVA-LOIÇA MÁQUINA MISTOLIN PROFISSIONAL |
| Uso específico | Como lava-loiça industrial |
| Fabricante | MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda. |
| Endereço | Zona Industrial de Vagos, Lote 58 Apartado 36 3844 - 909 VAGOS PORTUGAL Tel: +351 234 799 120 Fax: +351 234 799 129 |
| Contacto email | geral@mistolin.pt |
| Telefone de emergência | 808 250 143 (Centro de Informação Antivenenos) |

2. IDENTIFICAÇÃO DE PERIGOS

O produto é classificado como CORROSIVO, provoca queimaduras graves.

3. COMPOSIÇÃO / INFORMAÇÃO SOBRE OS COMPONENTES

Preparação líquida alcalina não viscosa.

| Substância | % | Nº CAS | Símbolo | Frases R |
|--------------------|--------|-----------|---------|----------|
| Hidróxido de Sódio | 5 - 15 | 1310-73-2 | C | R35 |

4. PRIMEIROS SOCORROS

| | |
|------------------------------|---|
| Contacto com os olhos | Lavar imediata e abundantemente com água corrente durante 15 min, mantendo os olhos sempre bem abertos e contactar um médico. |
| Contacto com a pele | Lavar imediata e abundantemente com água corrente durante 15 min |
| Inalação | Não aplicável. |
| Ingestão | Não provocar o vômito e contactar imediatamente o Centro de Informação Antivenenos ou um médico, mostrando-lhe o rótulo. |

HLL-Q **(ÁGUAS DURAS)**

5. MEDIDAS DE COMBATE A INCÊNDIOS

| | |
|-------------------------------------|------------------------|
| Meios de extinção adequados | Produto não inflamável |
| Meios de extinção a evitarem | Não aplicável |

6. MEDIDAS A TOMAR EM CASO DE FUGAS ACIDENTAIS

| | |
|-------------------------------|--|
| Precauções individuais | Evitar o contacto com os olhos e pele usando óculos protectores e luvas de borracha. |
| Métodos de limpeza | Utilizar materiais absorventes tais como: serim ou areia. |

7. MANUSEAMENTO E ARMAZENAGEM

| | |
|-------------------------------|---|
| Higiene de trabalho | Não comer, beber ou fumar ao manusear o produto, usar luvas de protecção. |
| Armazenagem | Guardar os recipientes bem fechados em lugar seco. Estável nas condições normais. |
| Materiais de embalagem | Em embalagens de plásticos de polipropileno, polietileno, PVC. |

8. CONTROLO DA EXPOSIÇÃO / PROTECÇÃO INDIVIDUAL

| | |
|-----------------------------|---|
| Limites de exposição | Não determinado. |
| Protecção individual | Luvas de protecção com resistência química dos tipos PVC ou borracha impermeável. Óculos de protecção |

HLL-Q **(ÁGUAS DURAS)**

9. PROPRIEDADES FÍSICAS E QUÍMICAS

| | |
|-------------------------|----------------------------|
| Aspecto | Líquido não viscoso |
| Cor | Incolor |
| Odor | Característico |
| Densidade a 20°C | 1,23 ± 0,01 |
| pH | >12.5 |
| Solubilidade | Totalmente solúvel em água |

10. ESTABILIDADE E REACTIVIDADE

| | |
|---------------------|---|
| Estabilidade | Estável nas condições normais de armazenagem. |
|---------------------|---|

11. INFORMAÇÃO TOXICOLÓGICA

| | |
|----------------------------|---------------------------------------|
| Contacto com a pele | Este produto é corrosivo para a pele. |
| Toxicidade Aguda | Não avaliado. |

12. INFORMAÇÃO ECOLÓGICA

De acordo com o Decreto-Lei nº 82/2003 de 23 de Abril o produto não é classificado como perigoso para o ambiente.

Produto de acordo com o Decreto-Lei nº 8/90, de 4 de Janeiro, biodegradabilidade > 90 %.

HLL-Q (ÁGUAS DURAS)

13. QUESTÕES RELATIVAS À ELIMINAÇÃO

Os resíduos resultantes da utilização deste produto deverão ser geridos de acordo com a legislação em vigor, nomeadamente em instalações de eliminação/valorização devidamente autorizadas para o efeito.

14. INFORMAÇÕES RELATIVAS AO TRANSPORTE

Este produto é abrangido pelo Regulamento Nacional do Transporte de Mercadorias Perigosas por Estrada (Decreto-Lei n.º 267-A de 27 de Outubro de 2003).

| | |
|--------------------|-------------------------------|
| N.º ONU | 1824 |
| NOME / DESCRIÇÃO | HIDRÓXIDO DE SÓDIO EM SOLUÇÃO |
| CLASSE | 8 |
| GRUPO DE EMBALAGEM | III |
| N.º DE ETIQUETA | 8 |



N.º DE IDENT. PERIGO 80

NOTA: Regulamento aplicável quando excedido o LQ19 presente no quadro 3.4.6 do Decreto-Lei n.º 267-A de 27 de Outubro de 2003.

15. INFORMAÇÃO SOBRE REGULAMENTAÇÃO

LEGISLAÇÃO APLICÁVEL

Decreto-Lei nº 825/95, de 22 de Abril

Estabelecimento de Regras na Notificação, Colocação no Mercado, Troca de Informações, Classificação, Embalagem, Rotulagem e Avaliação dos Riscos Potenciais para a Saúde Humana e Ambiente das Substâncias Perigosas.

Portaria nº 732-A/96, de 11 de Dezembro
Decreto-Lei nº 82/2003, de 25 de Abril
Decreto-Lei nº 330-A/98, de 2 de Novembro
Reg. 648/2004

Regulamento para a Notificação de Substâncias Químicas e para a Classificação, Embalagem e Rotulagem de Substâncias Perigosas.

ROTULAGEM



Zona Industrial de Vagos, Lote 58 Apartado 36
3844-909 VAGOS-Portugal
tel: 351-234 799 120 fax: 351 234 799 129
e-mail: geral@mistolin.pt www.mistolin.pt

HLL-Q
(ÁGUAS DURAS)

De acordo com a Portaria N.º 732-A/96, de 11 de Dezembro, a preparação é classificada como corrosiva:

Símbolo de perigo



Corrosivo

Frases de risco

R 35 Provoca queimaduras graves.

Frases de segurança

S 24 Evitar o contacto com a pele.

S 26 Evitar o contacto com os olhos, lavar imediata e abundantemente com água e consultar um médico.

S 37 Usar luvas adequadas.

S 45 Em caso de acidente ou de indisposição, consultar imediatamente o médico (se possível mostrar-lhe o rótulo).

16. OUTRAS INFORMAÇÕES

As informações constantes desta ficha são baseadas nos nossos melhores conhecimentos até à data de publicação, e são prestadas de boa fé. Devem no entanto ser entendidas como guia, não constituindo garantia, uma vez que as operações com o produto não estão sob nosso controlo, não assumindo a **MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda.**, qualquer responsabilidade por perdas ou danos daí resultantes.

Estas informações não dispensam, em nenhum caso, ao utilizador do produto de cumprir e respeitar a legislação e regulamentos aplicáveis ao produto, à segurança, à higiene e à protecção da saúde do Homem e do meio ambiente, e de efectuar suficiente verificação e teste processual de eficácia.

Os trabalhadores envolvidos e responsáveis pela área de segurança deverão ter acesso às informações constantes desta ficha de forma a garantir a segurança na armazenagem, manuseamento e transporte deste produto.

HLL-Q **(ÁGUAS NORMAIS)**

1. IDENTIFICAÇÃO DA SUBSTÂNCIA/PREPARAÇÃO E DA EMPRESA

| | |
|-------------------------------|---|
| Produto | LAVA-LOIÇA MÁQUINA MISTOLIN PROFISSIONAL |
| Uso específico | Como lava-loiça industrial |
| Fabricante | MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda. |
| Endereço | Zona Industrial de Vagos, Lote 58 Apartado 36 3844 - 909 VAGOS PORTUGAL Tel: +351 234 799 120 Fax: +351 234 799 129 |
| Contacto email | geral@mistolin.pt |
| Telefone de emergência | 808 250 143 (Centro de Informação Antivenenos) |

2. IDENTIFICAÇÃO DE PERIGOS

O produto é classificado como CORROSIVO, provoca queimaduras graves.

3. COMPOSIÇÃO / INFORMAÇÃO SOBRE OS COMPONENTES

Preparação líquida alcalina não viscosa.

| Substância | % | Nº CAS | Símbolo | Frases R |
|--------------------|----------|---------------|----------------|------------------|
| Hidróxido de Sódio | 5 - 15 | 1310-73-2 | C | R35 |
| NTA | <5 | 5064-31-3 | Xn | R22, R36, R40 |

4. PRIMEIROS SOCORROS

| | |
|------------------------------|---|
| Contacto com os olhos | Lavar imediata e abundantemente com água corrente durante 15 min, mantendo os olhos sempre bem abertos e contactar um médico. |
| Contacto com a pele | Lavar imediata e abundantemente com água corrente durante 15 min |
| Inalação | Não aplicável. |
| Ingestão | Não provocar o vômito e contactar imediatamente o Centro de |



Zona Industrial de Vagos, Lote 58 Apartado 36
3844-909 VAGOS-Portugal
tel: 351-234 799 120 fax: 351 234 799 129
e-mail: geral@mistolin.pt www.mistolin.pt

HLL-Q **(ÁGUAS NORMAIS)**

Informação Antivenenos ou um médico, mostrando-lhe o rótulo.

5. MEDIDAS DE COMBATE A INCÊNDIOS

Meios de extinção adequados Produto não inflamável
Meios de extinção a evitarem Não aplicável

6. MEDIDAS A TOMAR EM CASO DE FUGAS ACIDENTAIS

Precauções individuais Evitar o contacto com os olhos e pele usando óculos protectores e luvas de borracha.
Métodos de limpeza Utilizar materiais absorventes tais como: serim ou areia.

7. MANUSEAMENTO E ARMAZENAGEM

Higiene de trabalho Não comer, beber ou fumar ao manusear o produto, usar luvas de protecção.
Armazenagem Guardar os recipientes bem fechados em lugar seco. Estável nas condições normais.
Materiais de embalagem Em embalagens de plásticos de polipropileno, polietileno, PVC.

8. CONTROLO DA EXPOSIÇÃO / PROTECÇÃO INDIVIDUAL

Limites de exposição Não determinado.
Protecção individual Luvas de protecção com resistência química dos tipos PVC ou borracha impermeável. Óculos de protecção

HLL-Q **(ÁGUAS NORMAIS)**

9. PROPRIEDADES FÍSICAS E QUÍMICAS

| | |
|-------------------------|----------------------------|
| Aspecto | Líquido não viscoso |
| Cor | Incolor |
| Odor | Característico |
| Densidade a 20°C | 1,16 ± 0,01 |
| pH | >12.5 |
| Solubilidade | Totalmente solúvel em água |

10. ESTABILIDADE E REACTIVIDADE

| | |
|---------------------|---|
| Estabilidade | Estável nas condições normais de armazenagem. |
|---------------------|---|

11. INFORMAÇÃO TOXICOLÓGICA

| | |
|----------------------------|---------------------------------------|
| Contacto com a pele | Este produto é corrosivo para a pele. |
| Toxicidade Aguda | Não avaliado. |

12. INFORMAÇÃO ECOLÓGICA

De acordo com o Decreto-Lei nº 82/2003 de 23 de Abril o produto não é classificado como perigoso para o ambiente.

Produto de acordo com o Decreto-Lei nº 8/90, de 4 de Janeiro, biodegradabilidade > 90 %.

HLL-Q (ÁGUAS NORMAIS)

13. QUESTÕES RELATIVAS À ELIMINAÇÃO

Os resíduos resultantes da utilização deste produto deverão ser geridos de acordo com a legislação em vigor, nomeadamente em instalações de eliminação/valorização devidamente autorizadas para o efeito.

14. INFORMAÇÕES RELATIVAS AO TRANSPORTE

Este produto é abrangido pelo Regulamento Nacional do Transporte de Mercadorias Perigosas por Estrada (Decreto-Lei n.º 267-A de 27 de Outubro de 2003).

| | |
|--------------------|-------------------------------|
| N.º ONU | 1824 |
| NOME / DESCRIÇÃO | HIDRÓXIDO DE SÓDIO EM SOLUÇÃO |
| CLASSE | 8 |
| GRUPO DE EMBALAGEM | III |
| N.º DE ETIQUETA | 8 |



N.º DE IDENT. PERIGO 80

NOTA: Regulamento aplicável quando excedido o LQ19 presente no quadro 3.4.6 do Decreto-Lei n.º 267-A de 27 de Outubro de 2003.

15. INFORMAÇÃO SOBRE REGULAMENTAÇÃO

LEGISLAÇÃO APLICÁVEL

Decreto-Lei nº 825/95, de 22 de Abril

Estabelecimento de Regras na Notificação, Colocação no Mercado, Troca de Informações, Classificação, Embalagem, Rotulagem e Avaliação dos Riscos Potenciais para a Saúde Humana e Ambiente das Substâncias Perigosas.

Portaria nº 732-A/96, de 11 de Dezembro
Decreto-Lei nº 82/2003, de 25 de Abril
Decreto-Lei nº 330-A/98, de 2 de Novembro

Regulamento para a Notificação de Substâncias Químicas e para a Classificação, Embalagem e Rotulagem de Substâncias Perigosas.

ROTULAGEM



Zona Industrial de Vagos, Lote 58 Apartado 36
3844-909 VAGOS-Portugal
tel: 351-234 799 120 fax: 351 234 799 129
e-mail: geral@mistolin.pt www.mistolin.pt

HLL-Q
(ÁGUAS NORMAIS)

De acordo com a Portaria N.º 732-A/96, de 11 de Dezembro, a preparação é classificada como corrosiva:

Símbolo de perigo



Corrosivo

Frases de risco

R 35 Provoca queimaduras graves.

Frases de segurança

S 24 Evitar o contacto com a pele.

S 26 Evitar o contacto com os olhos, lavar imediata e abundantemente com água e consultar um médico.

S 37 Usar luvas adequadas.

S 45 Em caso de acidente ou de indisposição, consultar imediatamente o médico (se possível mostrar-lhe o rótulo).

16. OUTRAS INFORMAÇÕES

As informações constantes desta ficha são baseadas nos nossos melhores conhecimentos até à data de publicação, e são prestadas de boa fé. Devem no entanto ser entendidas como guia, não constituindo garantia, uma vez que as operações com o produto não estão sob nosso controlo, não assumindo a **MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda.**, qualquer responsabilidade por perdas ou danos daí resultantes.

Estas informações não dispensam, em nenhum caso, ao utilizador do produto de cumprir e respeitar a legislação e regulamentos aplicáveis ao produto, à segurança, à higiene e à protecção da saúde do Homem e do meio ambiente, e de efectuar suficiente verificação e teste processual de eficácia.

Os trabalhadores envolvidos e responsáveis pela área de segurança deverão ter acesso às informações constantes desta ficha de forma a garantir a segurança na armazenagem, manuseamento e transporte deste produto.

HLV-A

1. IDENTIFICAÇÃO DA SUBSTÂNCIA/PREPARAÇÃO E DA EMPRESA

| | |
|-------------------------------|---|
| Produto | HLV-A |
| Uso específico | Limpa vidros para superfícies vidradas ou laváveis (Área Alimentar) |
| Fabricante | MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda. |
| Endereço | Zona Industrial de Vagos, Lote 58 Apartado 36 3844 - 909 VAGOS PORTUGAL Tel: +351 234 799 120 Fax: +351 234 799 129 |
| Telefone de emergência | 808 250 143 (Centro de Informação Antivenenos) |

2. COMPOSIÇÃO / INFORMAÇÃO SOBRE OS COMPONENTES

Preparação líquida neutra não viscosa.

| Substância | % | Nº CAS | Símbolo | Frases R |
|--------------------------------------|-------|----------|---------|---------------|
| Tensoactivos Aniónicos e Não-Iónicos | 0 - 1 | n.a. | Xi | R36/38 |
| Butilglicol | < 5 | 111-76-2 | Xn | R20/21/22 R37 |
| Álcool Isopropílico | 5-15 | 64-17-5 | F, Xi | R11, 36, 67 |

3. IDENTIFICAÇÃO DE PERIGOS

Este produto não é classificado como perigoso.

4. PRIMEIROS SOCORROS

| | |
|------------------------------|--|
| Contacto com os olhos | Lavar imediata e abundantemente com água corrente, durante 10 min. Consultar um médico. |
| Contacto com a pele | Não aplicável. |
| Inalação | Não aplicável. |
| Ingestão | Contactar imediatamente o Centro de Informação Antivenenos ou um médico, mostrando-lhe o rótulo. |

HLV-A

5. MEDIDAS DE COMBATE A INCÊNDIOS

Meios de extinção adequados Produto não inflamável

Meios de extinção a evitarem Não aplicável

6. MEDIDAS A TOMAR EM CASO DE FUGAS ACIDENTAIS

Precauções individuais Evitar o contacto com os olhos.

Métodos de limpeza Remover com materiais absorventes (como o serim ou areia) ou por diluição com água.

7. MANUSEAMENTO E ARMAZENAGEM

Higiene de trabalho Não comer, beber ou fumar ao manusear o produto.

Armazenagem Guardar os recipientes bem fechados em lugar seco. Estável nas condições normais.

Materiais de embalagem Em embalagens de plásticos de polipropileno, polietileno, PVC.

8. CONTROLO DA EXPOSIÇÃO / PROTECÇÃO INDIVIDUAL

Limites de exposição Não determinado.

Protecção individual Óculos de protecção contra respingos.

9. PROPRIEDADES FÍSICAS E QUÍMICAS

Aspecto Líquido não viscoso

Cor Incolor

Odor Alcoólico

Densidade a 20°C 0,98 ± 0,01

pH 7,0 – 8,0

Solubilidade Total em água

HLV-A

10. ESTABILIDADE E REACTIVIDADE

Estabilidade Estável nas condições normais de armazenagem.

11. INFORMAÇÃO TOXICOLÓGICA

Contacto com a pele Evitar contacto prolongado, pode irritar a pele.

Toxicidade Aguda Não determinado.

12. INFORMAÇÃO ECOLÓGICA

De acordo com o Decreto-Lei nº 82/2003 de 23 de Abril o produto não é classificado como perigoso para o ambiente.

Produto de acordo com o Decreto-Lei nº 8/90, de 4 de Janeiro, biodegradabilidade > 90 %.

13. QUESTÕES RELATIVAS À ELIMINAÇÃO

Os resíduos resultantes da utilização deste produto deverão ser geridos de acordo com a legislação em vigor, nomeadamente em instalações de eliminação/valorização devidamente autorizadas para o efeito.

14. INFORMAÇÕES RELATIVAS AO TRANSPORTE

Este produto não é abrangido pelo Regulamento Nacional do Transporte de Mercadorias Perigosas por Estrada (Decreto-Lei n.º 267-A de 27 de Outubro de 2003).

15. INFORMAÇÃO SOBRE REGULAMENTAÇÃO

LEGISLAÇÃO APLICÁVEL

Decreto-Lei nº 825/95, de 22 de Abril

Estabelecimento de Regras na Notificação, Colocação no Mercado, Troca de Informações, Classificação, Embalagem, Rotulagem e Avaliação dos Riscos Potenciais para a Saúde Humana e Ambiente das Substâncias Perigosas.

HLV-A

Portaria nº 732-A/96, de 11 de Dezembro
Decreto-Lei nº 82/2003, de 25 de Abril
Decreto-Lei nº 330-A/98, de 2 de Novembro

Regulamento para a Notificação de Substâncias Químicas e para a Classificação, Embalagem e Rotulagem de Substâncias Perigosas.

ROTULAGEM

De acordo com a Portaria N.º 732-A/96, de 11 de Dezembro, a preparação não é classificada como perigosa:

Símbolo de perigo

Frases de risco ---

Frases de segurança S 26 Evitar o contacto com os olhos, lavar imediata e abundantemente com água e consultar um médico.
S 45 Em caso de acidente ou de indisposição, consultar imediatamente o médico (se possível mostrar-lhe o rótulo).

16. OUTRAS INFORMAÇÕES

As informações constantes desta ficha são baseadas nos nossos melhores conhecimentos até à data de publicação, e são prestadas de boa fé. Devem no entanto ser entendidas como guia, não constituindo garantia, uma vez que as operações com o produto não estão sob nosso controlo, não assumindo a **MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda.**, qualquer responsabilidade por perdas ou danos daí resultantes.

Estas informações não dispensam, em nenhum caso, ao utilizador do produto de cumprir e respeitar a legislação e regulamentos aplicáveis ao produto, à segurança, à higiene e à protecção da saúde do Homem e do meio ambiente, e de efectuar suficiente verificação e teste processual de eficácia.

Os trabalhadores envolvidos e responsáveis pela área de segurança deverão ter acesso às informações constantes desta ficha de forma a garantir a segurança na armazenagem, manuseamento e transporte deste produto.

HMU-10

1. IDENTIFICAÇÃO DA SUBSTÂNCIA/PREPARAÇÃO E DA EMPRESA

| | |
|-------------------------------|---|
| Produto | HMU-10 |
| Uso específico | Limpa vidros para superfícies vidradas ou laváveis (Área Alimentar) |
| Fabricante | MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda. |
| Endereço | Zona Industrial de Vagos, Lote 58 Apartado 36 3844 - 909 VAGOS PORTUGAL Tel: +351 234 799 120 Fax: +351 234 799 129 |
| Telefone de emergência | 808 250 143 (Centro de Informação Antivenenos) |

2. COMPOSIÇÃO / INFORMAÇÃO SOBRE OS COMPONENTES

Preparação líquida neutra não viscosa.

| Substância | % | Nº CAS | Símbolo | Frases R |
|------------------------|-------|------------|---------|---------------|
| Tensoactivos Aniónicos | 0 - 1 | 68891-38-3 | Xi | R36/38 |
| Butilglicol | < 5 | 111-76-2 | Xn | R20/21/22 R37 |
| Álcool Etilico | 5-15 | 64-17-5 | F | R11 |

3. IDENTIFICAÇÃO DE PERIGOS

Este produto não é classificado como perigoso.

4. PRIMEIROS SOCORROS

| | |
|------------------------------|---|
| Contacto com os olhos | Lavar imediata e abundantemente com água corrente, durante 10 min. Consultar um médico. |
| Contacto com a pele | Não aplicável. |
| Inalação | Não aplicável. |
| Ingestão | Contactar imediatamente o Centro de Informação Antivenenos ou um |

HMU-10

médico, mostrando-lhe o rótulo.

5. MEDIDAS DE COMBATE A INCÊNDIOS

Meios de extinção adequados Produto não inflamável

Meios de extinção a evitarem Não aplicável

6. MEDIDAS A TOMAR EM CASO DE FUGAS ACIDENTAIS

Precauções individuais Evitar o contacto com os olhos.

Métodos de limpeza Remover com materiais absorventes (como o serim ou areia) ou por diluição com água.

7. MANUSEAMENTO E ARMAZENAGEM

Higiene de trabalho Não comer, beber ou fumar ao manusear o produto.

Armazenagem Guardar os recipientes bem fechados em lugar seco. Estável nas condições normais.

Materiais de embalagem Em embalagens de plásticos de polipropileno, polietileno, PVC.

8. CONTROLO DA EXPOSIÇÃO / PROTECÇÃO INDIVIDUAL

Limites de exposição Não determinado.

Protecção individual Óculos de protecção contra respingos.

9. PROPRIEDADES FÍSICAS E QUÍMICAS

Aspecto Líquido não viscoso

HMU-10

| | |
|-------------------------|---------------|
| Cor | Azul |
| Odor | Alcoólico |
| Densidade a 20°C | 0,99 ± 0,01 |
| pH | 9,0 – 10,0 |
| Solubilidade | Total em água |

10. ESTABILIDADE E REACTIVIDADE

Estabilidade Estável nas condições normais de armazenagem.

11. INFORMAÇÃO TOXICOLÓGICA

Contacto com a pele Evitar contacto prolongado, pode irritar a pele.

Toxicidade Aguda Não determinado.

12. INFORMAÇÃO ECOLÓGICA

De acordo com o Decreto-Lei nº 82/2003 de 23 de Abril o produto não é classificado como perigoso para o ambiente.

Produto de acordo com o Decreto-Lei nº 8/90, de 4 de Janeiro, biodegradabilidade > 90 %.

13. QUESTÕES RELATIVAS À ELIMINAÇÃO

Os resíduos resultantes da utilização deste produto deverão ser geridos de acordo com a legislação em vigor, nomeadamente em instalações de eliminação/valorização devidamente autorizadas para o efeito.

14. INFORMAÇÕES RELATIVAS AO TRANSPORTE

Este produto não é abrangido pelo Regulamento Nacional do Transporte de Mercadorias Perigosas por Estrada (Decreto-Lei n.º 267-A de 27 de Outubro de 2003).

HMU-10

15. INFORMAÇÃO SOBRE REGULAMENTAÇÃO

LEGISLAÇÃO APLICÁVEL

Decreto-Lei nº 825/95, de 22 de Abril

Estabelecimento de Regras na Notificação, Colocação no Mercado, Troca de Informações, Classificação, Embalagem, Rotulagem e Avaliação dos Riscos Potenciais para a Saúde Humana e Ambiente das Substâncias Perigosas.

Portaria nº 732-A/96, de 11 de Dezembro

Decreto-Lei nº 82/2003, de 25 de Abril

Decreto-Lei nº 330-A/98, de 2 de Novembro

Regulamento para a Notificação de Substâncias Químicas e para a Classificação, Embalagem e Rotulagem de Substâncias Perigosas.

ROTULAGEM

De acordo com a Portaria N.º 732-A/96, de 11 de Dezembro, a preparação não é classificada como perigosa:

Símbolo de perigo

Frases de risco

Frases de segurança

- S 26 Evitar o contacto com os olhos, lavar imediata e abundantemente com água e consultar um médico.
- S 45 Em caso de acidente ou de indisposição, consultar imediatamente o médico (se possível mostrar-lhe o rótulo).

16. OUTRAS INFORMAÇÕES

As informações constantes desta ficha são baseadas nos nossos melhores conhecimentos até à data de publicação, e são prestadas de boa fé. Devem no entanto ser entendidas como guia, não constituindo garantia, uma vez que as operações com o produto não estão sob nosso controlo, não assumindo a **MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda.**, qualquer responsabilidade por perdas ou danos daí resultantes.

Estas informações não dispensam, em nenhum caso, ao utilizador do produto de cumprir e respeitar a legislação e regulamentos aplicáveis ao produto, à segurança, à higiene e à protecção da saúde do Homem e do meio ambiente, e de efectuar suficiente verificação e teste processual de eficácia.

Os trabalhadores envolvidos e responsáveis pela área de segurança deverão ter acesso às informações constantes desta ficha de forma a garantir a segurança na armazenagem, manuseamento e transporte deste produto.

HTG-30

1. IDENTIFICAÇÃO DA SUBSTÂNCIA/PREPARAÇÃO E DA EMPRESA

| | |
|-------------------------------|---|
| Produto | HTG-30 |
| Uso específico | Como desengordurante de superfícies |
| Fabricante | MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda. |
| Endereço | Zona Industrial de Vagos, Lote 58 Apartado 36 3844 - 909 VAGOS PORTUGAL Tel: +351 234 799 120 Fax: +351 234 799 129 |
| Telefone de emergência | 808 250 143 (Centro de Informação Antivenenos) |

2. COMPOSIÇÃO / INFORMAÇÃO SOBRE OS COMPONENTES

Preparação líquida alcalina não viscosa.

| Substância | % | Nº CAS | Símbolo | Frases R |
|---|------------|-----------|---------|----------|
| Mistura de tensoactivos aniónicos e não iónicos | 5,0 - 15,0 | --- | Xi | R36/38 |
| Butildiglicol | 5,0 - 10,0 | 112-34-5 | Xi | R36 |
| Hidróxido de potássio em escamas a 90% | 2,0 - 5,0 | 1310-58-3 | C | R35 |
| Pirofosfato tetrapotássio | 1,0 - 5,0 | 7320-34-5 | Xi | R36 |

3. IDENTIFICAÇÃO DE PERIGOS

O produto é classificado como perigoso.
Corrosivo – Provoca Queimaduras.

HTG-30

4. PRIMEIROS SOCORROS

| | |
|------------------------------|---|
| Contacto com os olhos | Lavar abundantemente com água corrente durante 15 minutos, mantendo as pálpebras bem abertas. Consultar um médico. |
| Contacto com a pele | Lavar abundantemente a pele exposta com água corrente e sabão. Separar as roupas contaminadas. Consultar um médico se persistir qualquer afectação da pele. |
| Inalação | Não aplicável. |
| Ingestão | Não provocar vômito. Se <u>consciente</u> lavar a boca e beber água em abundância. Consultar imediatamente um médico. |

5. MEDIDAS DE COMBATE A INCÊNDIOS

| | |
|-------------------------------------|---|
| Meios de extinção adequados | Produto não inflamável. |
| Meios de extinção a evitarem | Não aplicável. |
| Outras informações | Manter as pessoas estranhas afastadas do local. |

6. MEDIDAS A TOMAR EM CASO DE FUGAS ACIDENTAIS

| | |
|-------------------------------|---|
| Precauções individuais | Evitar o contacto com os olhos e a pele. Utilizar luvas de PVC ou borracha impermeável. |
| Métodos de limpeza | Recolher com materiais absorventes de líquidos (areia, serrim). |

7. MANUSEAMENTO E ARMAZENAGEM

| | |
|-------------------------------|--|
| Higiene de trabalho | Não comer, beber ou fumar ao manusear o produto. Utilizar equipamento de protecção adequado (ver secção 8). |
| Armazenagem | Guardar os recipientes bem fechados em lugar seco. Estável nas condições normais. |
| Materiais de embalagem | Em embalagens de plásticos de polipropileno, polietileno, PVC. |

HTG-30

8. CONTROLO DA EXPOSIÇÃO / PROTECÇÃO INDIVIDUAL

| | |
|-----------------------------|---|
| Limites de exposição | Nenhum. |
| Protecção individual | Luvas de protecção com resistência química dos tipos PVC ou borracha impermeável. Óculos de protecção. |

9. PROPRIEDADES FÍSICAS E QUÍMICAS

| | |
|-------------------------|----------------------------|
| Aspecto | Líquido transparente |
| Cor | Alaranjado |
| Odor | Característico a solvente |
| Densidade a 20°C | 1.06 ± 0.01 |
| pH | 13.0 – 14.0 |
| Solubilidade | Totalmente solúvel em água |

10. ESTABILIDADE E REACTIVIDADE

| | |
|---------------------|---|
| Estabilidade | Estável nas condições normais de armazenagem. |
|---------------------|---|

11. INFORMAÇÃO TOXICOLÓGICA

| | |
|---|---------------------------------------|
| Contacto com a pele | Este produto é corrosivo para a pele. |
| Toxicidade Aguda Oral ⁽¹⁾ | LD50 > 2000 mg/kg. |

⁽¹⁾ – Valores aplicáveis ao tensoactivo.

HTG-30

12. INFORMAÇÃO ECOLÓGICA

De acordo com o Decreto-Lei nº 82/2003 de 23 de Abril o produto não é classificado como perigoso para o ambiente.

Produto de acordo com o Decreto-Lei nº 8/90, de 4 de Janeiro, biodegradabilidade > 90 %.

13. QUESTÕES RELATIVAS À ELIMINAÇÃO

Os resíduos resultantes da utilização deste produto deverão ser geridos de acordo com a legislação em vigor, nomeadamente em instalações de eliminação/valorização devidamente autorizadas para o efeito.

14. INFORMAÇÕES RELATIVAS AO TRANSPORTE

Este produto é abrangido pelo Regulamento Nacional do Transporte de Mercadorias Perigosas por Estrada (Decreto-Lei n.º 267-A de 27 de Outubro de 2003).

| | |
|---------------------------|-----------------------------|
| N.º ONU | 1814 |
| NOME / DESCRIÇÃO | POTASSA CÁUSTICA EM SOLUÇÃO |
| CLASSE | 8 |
| GRUPO DE EMBALAGEM | III |
| N.º DE ETIQUETA | 8 |



N.º DE IDENT. PERIGO 80

NOTA: Regulamento aplicável quando excedido o LQ19 presente no quadro 3.4.6 do Decreto-Lei n.º 267-A de 27 de Outubro de 2003.

15. INFORMAÇÃO SOBRE REGULAMENTAÇÃO

LEGISLAÇÃO APLICÁVEL



Zona Industrial de Vagos, Lote 58 Apartado 36
3844-909 VAGOS-Portugal
tel: 351-234 799 120 fax: 351 234 799 129
e-mail: geral@mistolin.pt www.mistolin.pt

HTG-30

Decreto-Lei n.º 825/95, de 22 de Abril

Estabelecimento de Regras na Notificação, Colocação no Mercado, Troca de Informações, Classificação, Embalagem, Rotulagem e Avaliação dos Riscos Potenciais para a Saúde Humana e Ambiente das Substâncias Perigosas.

Portaria n.º 732-A/96, de 11 de Dezembro
Decreto-Lei n.º 82/2003, de 25 de Abril
Decreto-Lei n.º 330-A/98, de 2 de Novembro

Regulamento para a Notificação de Substâncias Químicas e para a Classificação, Embalagem e Rotulagem de Substâncias Perigosas.

ROTULAGEM

De acordo com a Portaria N.º 732-A/96, de 11 de Dezembro, a preparação é classificada como perigosa:

Símbolo de perigo



Corrosivo

Frases de risco

R 34 Provoca queimaduras.

Frases de segurança

S20 Não comer nem beber durante a utilização

S23 Não respirar aerossóis

S24 Evitar o contacto com a pele.

S26 Evitar o contacto com os olhos, lavar imediata e abundantemente com água e consultar um médico.

S37 Usar luvas adequadas.

S45 Em caso de acidente ou de indisposição, consultar imediatamente o médico (se possível mostrar-lhe o rótulo).

16. OUTRAS INFORMAÇÕES

As informações constantes desta ficha são baseadas nos nossos melhores conhecimentos até à data de publicação, e são prestadas de boa fé. Devem no entanto ser entendidas como guia, não constituindo

HTG-30

garantia, uma vez que as operações com o produto não estão sob nosso controlo, não assumindo a **MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda.**, qualquer responsabilidade por perdas ou danos daí resultantes.

Estas informações não dispensam, em nenhum caso, ao utilizador do produto de cumprir e respeitar a legislação e regulamentos aplicáveis ao produto, à segurança, à higiene e à protecção da saúde do Homem e do meio ambiente, e de efectuar suficiente verificação e teste processual de eficácia.

Os trabalhadores envolvidos e responsáveis pela área de segurança deverão ter acesso às informações constantes desta ficha de forma a garantir a segurança na armazenagem, manuseamento e transporte deste produto.

LBL-O

1. IDENTIFICAÇÃO DA SUBSTÂNCIA/PREPARAÇÃO E DA EMPRESA

| | |
|-------------------------------|---|
| Produto | LBL-O |
| Uso específico | Branqueador Líquido Oxigenado para roupa. |
| Fabricante | MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda. |
| Endereço | Zona Industrial de Vagos, Lote 58 Apartado 36 3844 - 909 VAGOS PORTUGAL Tel: +351 234 799 120 Fax: +351 234 799 129 |
| Telefone de emergência | 808 250 143 (Centro de Informação Antivenenos) |

2. COMPOSIÇÃO / INFORMAÇÃO SOBRE OS COMPONENTES

Preparação não viscosa.

| Substância | % | Nº CAS | Símbolo | Frases R |
|------------------------|--------|-----------|---------|----------|
| Peróxido de Hidrogénio | 15 -30 | 7722-84-1 | O, C | 8, 34 |

3. IDENTIFICAÇÃO DE PERIGOS

Este produto é classificado como perigoso.
NOCIVO – NOCIVO POR INGESTÃO.

4. PRIMEIROS SOCORROS

| | |
|------------------------------|--|
| Contacto com os olhos | Lavar imediata e abundantemente com água corrente. |
| Contacto com a pele | Não aplicável. |
| Inalação | Não aplicável. |
| Ingestão | Contactar imediatamente o Centro de Informação Antivenenos ou um médico, mostrando-lhe o rótulo. |

LBL-O

5. MEDIDAS DE COMBATE A INCÊNDIOS

| | |
|-------------------------------------|-------------------------------|
| Meios de extinção adequados | Água |
| Meios de extinção a evitarem | Pó químico ou CO ₂ |

6. MEDIDAS A TOMAR EM CASO DE FUGAS ACIDENTAIS

| | |
|-------------------------------|--|
| Precauções individuais | Evitar o contacto com os olhos, pele e roupas. |
| Métodos de limpeza | Utilizar água abundante ou materiais absorventes tais como: serim, areia ou terra de Diatomáceas . |

7. MANUSEAMENTO E ARMAZENAGEM

| | |
|-------------------------------|---|
| Higiene de trabalho | Não comer, beber ou fumar ao manusear o produto. |
| Armazenagem | Guardar os recipientes bem fechados em lugar seco. Estável nas condições normais. |
| Materiais de embalagem | Em embalagens de plásticos de polipropileno, polietileno, PVC. |

8. CONTROLO DA EXPOSIÇÃO / PROTECÇÃO INDIVIDUAL

| | |
|---|--|
| Limites de exposição⁽¹⁾ | 8h/dia – médio 1ppm; 1.4mg/m ³ |
| Protecção individual | Usar luvas e óculos de protecção contra respingos. |

⁽¹⁾ – Valores aplicáveis ao Peróxido de Hidrogénio a 35%

LBL-O

9. PROPRIEDADES FÍSICAS E QUÍMICAS

| | |
|----------------------|---------------------------------|
| Aspecto | Líquido não viscoso |
| Cor | Incolor ou Ligeiramente amarelo |
| Densidade a 20°C | 1,10 ± 0,02 |
| pH | 4.0 – 5.0 |
| Solubilidade em água | Total |

10. ESTABILIDADE E REACTIVIDADE

| | |
|--------------|--|
| Estabilidade | Estável nas condições normais de armazenagem. Não adicionar a metais, iões metálicos, agentes redutores ou matérias orgânicas. |
|--------------|--|

11. INFORMAÇÃO TOXICOLÓGICA

| | |
|---------------------------------|--|
| Toxicidade Aguda ⁽¹⁾ | Oral: LD50 (ratazana) = 1232 mg/kg Absorção cutânea: LD50(coelho) > 2000 mg/kg Inalação: CL50(ratazana) = 2000 mg/m ³ |
|---------------------------------|--|

⁽¹⁾ – Valores aplicáveis ao Peróxido de Hidrogénio a 35%

12. INFORMAÇÃO ECOLÓGICA

De acordo com o Decreto-Lei nº 82/2003 de 23 de Abril o produto não é classificado como perigoso para o ambiente.

Produto de acordo com o Decreto-Lei nº 8/90, de 4 de Janeiro, biodegradabilidade > 90 %.

13. QUESTÕES RELATIVAS À ELIMINAÇÃO

Os resíduos resultantes da utilização deste produto deverão ser geridos de acordo com a legislação em vigor, nomeadamente em instalações de eliminação/valorização devidamente autorizadas para o efeito.

LBL-O

14. INFORMAÇÕES RELATIVAS AO TRANSPORTE

Este produto não é abrangido pelo Regulamento Nacional do Transporte de Mercadorias Perigosas por Estrada (Decreto-Lei n.º 267-A de 27 de Outubro de 2003).

15. INFORMAÇÃO SOBRE REGULAMENTAÇÃO

LEGISLAÇÃO APLICÁVEL

Decreto-Lei nº 825/95, de 22 de Abril

Estabelecimento de Regras na Notificação, Colocação no Mercado, Troca de Informações, Classificação, Embalagem, Rotulagem e Avaliação dos Riscos Potenciais para a Saúde Humana e Ambiente das Substâncias Perigosas.

Portaria nº 732-A/96, de 11 de Dezembro

Decreto-Lei nº 82/2003, de 25 de Abril

Decreto-Lei nº 330-A/98, de 2 de Novembro

Regulamento para a Notificação de Substâncias Químicas e para a Classificação, Embalagem e Rotulagem de Substâncias Perigosas.

ROTULAGEM

De acordo com a Portaria N.º 732-A/96, de 11 de Dezembro, a preparação não é classificada como perigosa:

Símbolo de perigo



Nocivo

Frases de risco

R22 Nocivo por ingestão.

R41 Risco de graves lesões oculares.

S 24/37 Evitar o contacto com a pele, usando luvas de protecção adequadas.

Frases de segurança

S 45 Em caso de acidente ou de indisposição consultar imediatamente o médico e mostrar-lhe a embalagem ou o rótulo.

S 46 Em caso de ingestão, consultar imediatamente o médico e mostrar-lhe a embalagem ou o rótulo.

LBL-O

16. OUTRAS INFORMAÇÕES

As informações constantes desta ficha são baseadas nos nossos melhores conhecimentos até à data de publicação, e são prestadas de boa fé. Devem no entanto ser entendidas como guia, não constituindo garantia, uma vez que as operações com o produto não estão sob nosso controlo, não assumindo a **MISTOLIN – Produtos de Limpeza, Lda.**, qualquer responsabilidade por perdas ou danos daí resultantes.

Estas informações não dispensam, em nenhum caso, ao utilizador do produto de cumprir e respeitar a legislação e regulamentos aplicáveis ao produto, à segurança, à higiene e à protecção da saúde do Homem e do meio ambiente, e de efectuar suficiente verificação e teste processual de eficácia.

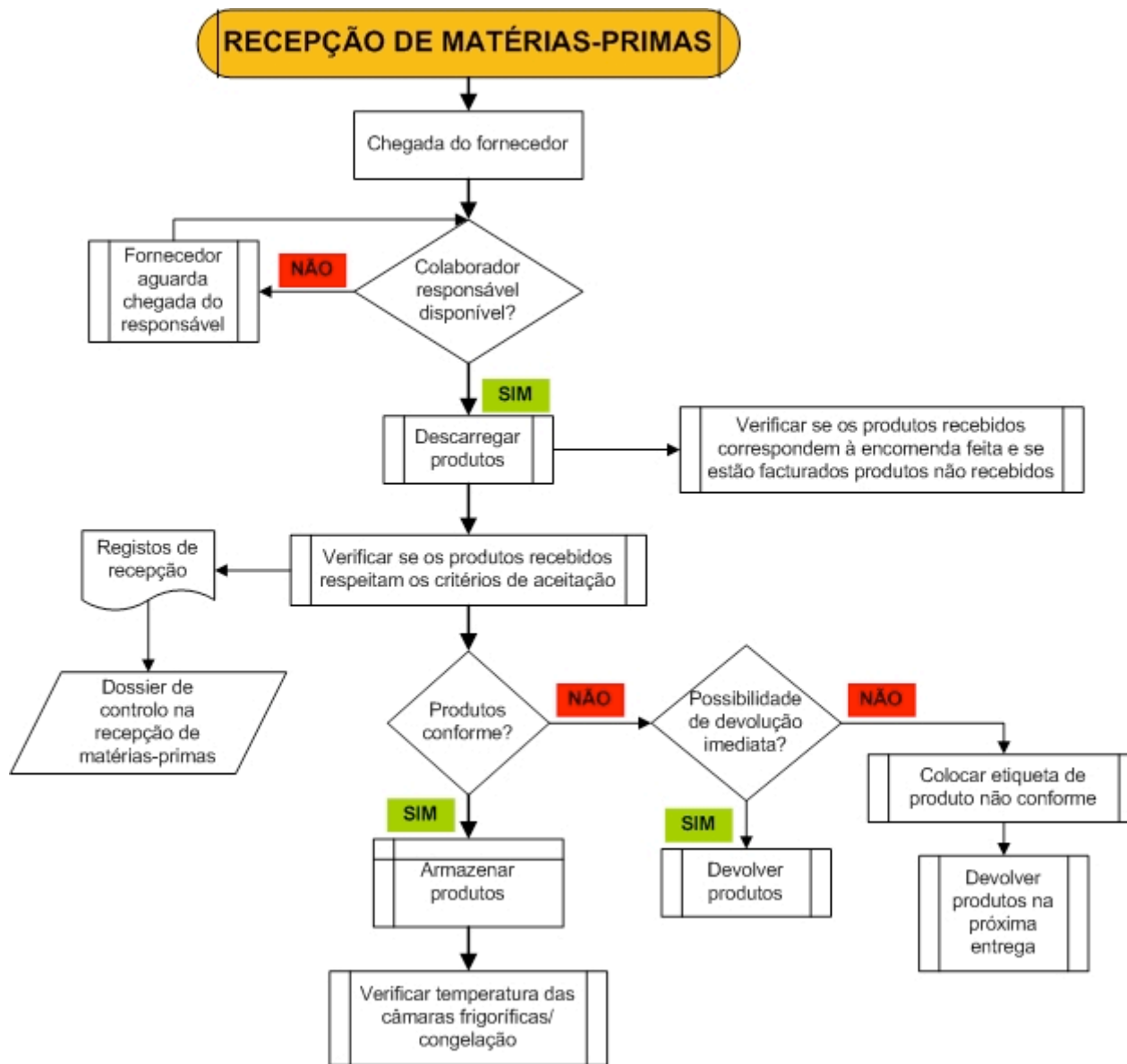
Os trabalhadores envolvidos e responsáveis pela área de segurança deverão ter acesso às informações constantes desta ficha de forma a garantir a segurança na armazenagem, manuseamento e transporte deste produto.

ANEXO VIII

Instrução de trabalho

II

PROCEDIMENTO DE RECEPÇÃO DE MATÉRIAS-PRIMAS



ANEXO IX

Ficha



de responsabilidade do Fornecedor

| | | |
|---|------------|-------------|
| CLIENTE (NOME DA EMPRESA) | | |
| CONFIRMA-SE A RECEPÇÃO DOS CRITÉRIOS DE ACEITAÇÃO DEFINIDOS PELA <i>SABORES DA VILA</i> | SIM | NÃO |
| | | |
| ACEITAM-SE OS CRITÉRIOS DEFINIDOS PELA <i>SABORES DA VILA</i> E ASSUME-SE RESPONSABILIDADE PELO CUMPRIMENTO DOS MESMOS | SIM | NÃO |
| | | |
| O PERÍODO DE TEMPO PREFERENCIAL PARA A ENTREGA DE ENCOMENDAS É: | DIA | HORA |
| | | |
| OBSERVAÇÕES | | |
| RESPONSÁVEL (ASS.) | | |
| DATA | - | - |



ANEXO X

Plano de manutenção preventiva






PROGRAMA DE PRÉ-REQUISITOS – CAPÍTULO 7
PLANO DE MANUTENÇÃO PREVENTIVA

| Equipamento | Periodicidade | | Procedimento (interno) | Responsável | Protecção | Registo |
|------------------------------|---------------|---|--|---|---|-----------|
| | INTERNA | EXTERNA | | | | |
| Armário de fermentação (AM1) | ANUAL | Quando o equipamento apresentar anomalias apenas reparáveis por técnico especializado | <p>1 – DESLIGAR O EQUIPAMENTO DA CORRENTE;</p> <p>2 – Desmontar o sistema de filtragem;</p> <p>3 – Limpar o sistema de filtragem;</p> <p>4 – Montar o sistema de filtragem;</p> <p>5 – Ligar o equipamento;</p> <p>6 – Olear portas se necessário</p> <p>(Se necessário contactar representante da marca)</p> | Responsável pela manutenção de equipamentos |   | FR nº 012 |
| Bancada frigorífica (BANF1) | | | <p>REALIZAR ESTA OPERAÇÃO O MAIS RAPIDAMENTE POSSÍVEL!</p> <p>1 – DESLIGAR O EQUIPAMENTO DA CORRENTE;</p> <p>2 – Desmontar o sistema de filtragem;</p> <p>3 – Limpar o sistema de filtragem;</p> <p>4 – Montar o sistema de filtragem;</p> <p>5 – Ligar o equipamento;</p> <p>6 – Olear portas se necessário</p> <p>(Se necessário contactar representante da marca)</p> | | | |




PROGRAMA DE PRÉ-REQUISITOS – CAPÍTULO 7
PLANO DE MANUTENÇÃO PREVENTIVA

| Equipamento | Periodicidade | | Procedimento (interno) | Responsável | Protecção | Registo |
|---------------------------------------|------------------|---|--|---|---|------------------|
| | INTERNA | EXTERNA | | | | |
| Refrigerador de água (REF1) | ANUAL | Quando o equipamento apresentar anomalias apenas reparáveis por técnico especializado | 1 – DESLIGAR O EQUIPAMENTO DA CORRENTE ; | Responsável pela manutenção de equipamentos |   | FR nº 012 |
| 2 – Desmontar o sistema de filtragem; | | | | | | |
| 3 – Limpar o sistema de filtragem; | | | | | | |
| Exaustor (EXS1) | BI-MENSAL | | 4 – Montar o sistema de filtragem; | | | |
| | | | 5 – Ligar o equipamento. (Se necessário contactar representante da marca) | | | |
| Amassadeira (AM1) | ANUAL | | 1 – Retirar e higienizar as placas do exaustor; | | | |
| | | | 2 – Ligar o sistema de exaustão e com o auxílio de um material leve (ex. pedaço de papel) verificar se o fluxo de ar demonstra ser eficaz; | | | |
| | | | 3 – Colocar as grelhas no exaustor; (Se necessário contactar representante da marca) | | | |
| | | | 1 – DESLIGAR O EQUIPAMENTO DA CORRENTE ; | | | |
| | | | 2 – Higienizar o equipamento eliminando quaisquer resíduos; | | | |
| | | | 3 – Verificar se todos as peças estão em boas condições de conservação e fixação; | | | |
| | | | 4 – Substituir/reparar peças se necessário; (Se necessário contactar representante da marca) | | | |


PROGRAMA DE PRÉ-REQUISITOS – CAPÍTULO 7
PLANO DE MANUTENÇÃO PREVENTIVA

| Equipamento | Periodicidade | | Procedimento (interno) | Responsável | Protecção | Registo |
|-------------------------------|---------------|---|---|---|--|-----------|
| | INTERNA | EXTERNA | | | | |
| Máquina refractária (MREF1) | - | | - | | - | |
| Máquina de vácuo (MVAC1) | ANUAL | Quando o equipamento apresentar anomalias apenas reparáveis por técnico especializado | <p>1 – DESLIGAR O EQUIPAMENTO DA CORRENTE;</p> <p>2 – Desmontar, higienizar e verificar o bom estado das peças do sistema de selagem (resistência);</p> <p>3 – Substituir/reparar peças se necessário;</p> <p>4 – Montar o equipamento;</p> <p>(Se necessário contactar representante da marca)</p> | Responsável pela manutenção de equipamentos |   | FR nº 012 |
| Insectocutores (INS 1, INS 2) | | | <p>1 – DESLIGAR O EQUIPAMENTO DA CORRENTE;</p> <p>2 – Desmontar, higienizar e verificar o bom estado das peças;</p> <p>3 – Substituir/reparar peças se necessário;</p> <p>4 – Retirar a banda adesiva e colocar uma nova;</p> <p>5 – Montar o equipamento;</p> <p>(Se necessário contactar representante da marca)</p> | |    | |

PROGRAMA DE PRÉ-REQUISITOS – CAPÍTULO 7
PLANO DE MANUTENÇÃO PREVENTIVA

| Equipamento | Periodicidade | | Procedimento (interno) | Responsável | Protecção | Registo |
|------------------------------|---------------|---|--|---|--|-----------|
| | INTERNA | EXTERNA | | | | |
| Forno (FRN1) | ANUAL | Quando o equipamento apresentar anomalias apenas reparáveis por técnico especializado | 1 – Ligar o equipamento; 2 – Verificar se as portas do forno fecham correctamente (a verificação realiza-se por perdas, ou não, de temperatura no interior do forno); 3 – Substituir/reparar peças se necessário DESLIGANDO PREVIAMENTE O EQUIPAMENTO; 4 – Desligar o equipamento (Se necessário contactar representante da marca) | Responsável pela manutenção de equipamentos |    | FR nº 012 |
| Placa a gás (PLA1) | | | AO REALIZAR ESTA OPERAÇÃO ATENÇÃO ÀS FONTES DE IGNIÇÃO! 1 – Ligar o equipamento; 2 – Verificar se existem fugas de gás; 3 – Substituir/reparar peças se necessário DESLIGANDO PREVIAMENTE O EQUIPAMENTO; 4 – Ligar e verificar o bom funcionamento do equipamento; 6 – Desligar o equipamento; (Se necessário contactar representante da marca) | | | |

PROGRAMA DE PRÉ-REQUISITOS – CAPÍTULO 7
PLANO DE MANUTENÇÃO PREVENTIVA

| Equipamento | Periodicidade | | Procedimento (interno) | Responsável | Protecção | Registo |
|---|---------------|---|--|---|---|------------------|
| | INTERNA | EXTERNA | | | | |
| Lava-mãos (LM 1 e LM 2) | ANUAL | Quando o equipamento apresentar anomalias apenas | 1 – Activar o equipamento (pressionar botão de activação do fluxo de água); 2 – Verificar se não existem fugas de água e se a torneira se encontra bem fixa; 3 – Substituir/reparar peças se necessário; (Se necessário contactar representante da marca) | Responsável pela manutenção de equipamentos |  | FR nº 012 |
| Divisora de massa semi-automática (DIVMASS1) | | reparáveis por técnico especializado | | | | |
| Balanças (BAL1 e BAL2) | | Calibração anual | - | - | - | |
| Embaladora (EMB1) | | Quando o equipamento apresentar anomalias apenas reparáveis por técnico especializado | | | | |

ANEXO XI

Instrução de trabalho

IV

ANTES DE REALIZAR A MANUTENÇÃO DE EQUIPAMENTOS SEGUIR OS SEGUINTESS PASSOS:

1. **DESLIGAR O EQUIPAMENTO;**
2. **DESLIGAR O EQUIPAMENTO DA CORRENTE;**
3. **CALÇAR LUVAS;**
4. **VERIFICAR NECESSIDADE DE HIGIENIZAÇÃO;**
5. **HIGIENIZAR O EQUIPAMENTO SE NECESSÁRIO;**
6. PROCEDER À MANUTENÇÃO SEGUINDO O PLANO DE MANUTENÇÃO;
7. REGISTRAR A INTERVENÇÃO NA RESPECTIVA FOLHA DE REGISTO (FR n.º12)

ANEXO XII

Registo

das operações

de manutenção

| EQUIPAMENTO | INTERVENÇÃO | DIA | RESPONSÁVEL |
|-------------|-------------|-----|-------------|
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

ANEXO XIII

Manuais

de Boas Práticas

Título: MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE BOLSO

Código: MBPb

Data: XXXXXX de 2010

Produzido: Gilberto Costa

Descrição: Manual de Boas Práticas de Higiene e de produção

| VERSÃO | ELABORADO | |
|---------------|-------------------|-------------------------|
| 01 | DATA: 03/ 2010 | NOME: Gilberto Costa |
| | Ass: | |

Índice

| | |
|---|----|
| ÂMBITO..... | 1 |
| INTRODUÇÃO..... | 1 |
| CAPÍTULO I - DEFINIÇÕES..... | 3 |
| CAP. II - PERIGOS..... | 11 |
| 2.1. Perigos Biológicos | 11 |
| 2.2. Perigos Físicos | 11 |
| 2.3. Perigos Químicos | 12 |
| CAP. III – REQUISITOS GERAIS..... | 13 |
| 3.1. Concepção de Infra-estruturas | 13 |
| 3.2. Colaboradores | 17 |
| CAP. IV - REQUISITOS DE HIGIENE..... | 19 |
| 4.1. Higiene pessoal | 19 |
| 4.2. Higiene dos equipamentos e utensílios | 25 |
| 4.3. Higiene e segurança dos processos | 28 |
| CAP. V - RECEPÇÃO E ARMAZENAMENTO DE ALIMENTOS..... | 32 |
| CAP. VI – TRANSPORTE DE ALIMENTOS..... | 33 |
| BIBLIOGRAFIA..... | 34 |

ÂMBITO

Tendo em conta os serviços prestados pela *Sabores da Vila*, a criação do presente Manual de Boas Práticas é fundamental para que os alimentos por nós preparados sejam consumidos pelo cliente num estado inócuo e seguro. Ao serem seguidas as regras aqui descritas, os manipuladores de alimentos estão a colaborar para que se assegure a qualidade e segurança dos produtos alimentares por nós produzidos.

Englobado na política da empresa, este manual complementa o regulamento interno, sendo que, o não cumprimento das regras aqui descritas concede à entidade patronal o direito de punir o colaborador que o faça.

INTRODUÇÃO

Tendo em conta a singularidade de cada estabelecimento, é necessário que para cada um se crie um Manual de Boas Práticas de Higiene e Produção. Assim sendo, tendo em conta as actividades da *Sabores da Vila*, o presente manual contempla todas as áreas necessárias para o correcto e melhor funcionamento de alguns dos nossos processos.

O Manual de Boas Práticas encontra-se dividido por secções, sendo elas, *definições*, *perigos*, *requisitos gerais*, *requisitos de higiene*, *aquisição e armazenamento de alimentos* e *transporte de alimentos*.

Em *definições* encontram-se algumas expressões que constam no manual. A compreensão de tais expressões é fundamental para evitar que existam dificuldades na interpretação do manual.

Em *perigos* pode-se consultar uma breve definição do que são estes, bem como, os diferentes tipos de perigos a considerar para as actividades da *Sabores da Vila*.

Na secção *requisitos gerais* encontram-se definidas as condições a que devem obedecer as infra-estruturas, de modo a facilitar a higienização das instalações e assim contribuir para uma maior Segurança Alimentar.

Em *requisitos de higiene* especificam-se algumas regras de higiene e de conduta a que o manipulador de alimentos tem de cumprir de modo a assegurar a inocuidade dos alimentos. Nesta secção encontram-se englobadas a higiene pessoal, higiene de equipamentos/utensílios e higiene no fabrico.

Na secção *aquisição e armazenamento de alimentos* são descritos procedimentos de avaliação de matérias-primas à chegada, bem como, os métodos de organização/disposição em armazém.

Quanto à *preparação e confecção de alimentos* podem ler-se alguns métodos que evitam que os alimentos manipulados se tornem impróprios para consumo.

Por fim, tendo em conta a distribuição dos produtos, encontra-se o capítulo *transporte de alimentos*, na qual se podem consultar algumas regras que devem ser seguidas para assegurar a segurança dos produtos transportados.

CAPÍTULO I - DEFINIÇÕES

ALIMENTO INÓCUO

Alimento que é seguro para consumo humano, de acordo com a utilização prevista.

AGENTE PATOGENICO

Agente (bactéria, fungo ou vírus) capaz de provocar doenças no ser humano (ex. *Escherichia coli* O157:H7).

ALIMENTOS DE ALTO RISCO

Alimentos que, pela sua origem, composição ou confecção são um meio nutritivo para a multiplicação de microrganismos patogênicos. Especificamente para a produção da *Sabores da Vila*, consideram-se todos os produtos como sendo propícios para o desenvolvimento microbiológico, exceptuando apenas o açúcar.

ALIMENTOS PERECÍVEIS

Alimentos que pelo seu elevado teor de água, combinado com um conjunto de nutrientes, são de rápida degradação/maturação, devendo estes (ovos, laticínios e alguns frutos) ser armazenados em condições especiais (temperatura e humidade baixas).

ANÁLISE DE PERIGOS

Recolha, síntese e avaliação de informação relativa aos potenciais perigos inerentes aos produtos ou processos e a sua origem. Os perigos determinados têm que constar no Plano APCPC.

ÁRVORE DE DECISÃO

Sequência de questões para avaliação dos perigos registados na análise de perigos. Esta árvore permite a identificação de Pontos Críticos de Controlo.

AUDITORIA HACCP

Análise feita a todos os processos com o objectivo de determinar se um sistema APCPC é cumprido, se encontra bem implementado e se é eficaz.

AVALIAÇÃO DE RISCO

Análise de determinado perigo, com o apoio de uma matriz na qual são relacionadas a ocorrência e a severidade determinando se o mesmo é, ou não, significativo.

BACTÉRIA

Ser vivo unicelular, invisível a olho nu, que rapidamente se desenvolve quando em condições favoráveis (temperatura, humidade, nutrientes) degradando os alimentos.

BOAS PRÁTICAS DE HIGIENE

Código de regras, condições e práticas que asseguram a higiene e que consequentemente contribuem para a segurança dos alimentos.

CARACTERÍSTICAS ORGANOLÉPTICAS

Propriedades sensoriais (textura, cor, sabor, aroma) de cada alimento.

CÓDIGO DE BOAS PRÁTICAS

Conjunto de regras que contribuem para a segurança e inocuidade dos alimentos.

CONTAMINAÇÃO

Qualquer substância estranha ao alimento - de origem química, física ou biológica - capaz de causar doença ao indivíduo, após a sua ingestão.

CONTAMINANTE

Qualquer agente biológico, físico ou químico, ou outra substância adicionada sem intenção aos alimentos, que possa comprometer a sua segurança e inocuidade.

CONTAMINAÇÃO CRUZADA

Transmissão de microrganismos patogénicos, que ocorre normalmente de alimentos crus para alimentos prontos a comer. Esta transmissão pode dar-se directamente quando o alimento ou seus fluidos entram em contacto com outro, ou de forma indirecta, através das mãos, equipamento, superfícies e/ou utensílios de cozinha.

CONTROLO

Avaliação dos processos de acordo com parâmetros e requisitos pré estabelecidos.

DETERGENTE

Composto químico utilizado para remover a sujidade e resíduos de matéria orgânica de uma superfície.

DESINFECÇÃO

Eliminar microrganismos, de superfícies ou alimentos, através de desinfectantes ou procedimentos físicos.

DESINFECTANTE

Composto químico que elimina, ou reduz, até a um nível seguro, os microrganismos indesejáveis.

DESVIO

Afastamento do limite crítico estabelecido.

ESPOROS

Estado físico (bacteriano ou fúngico) de resistência adoptado para defesa/protecção do meio ambiente e determinados agentes, como as altas/baixas temperaturas e as desinfecções.

ETAPA OPERACIONAL

Qualquer fase da produção de um alimento. É obrigatória a sua descrição em fluxograma.

FICHA TÉCNICA

Documento que evidencia todas as etapas de um processo relativo à transformação da matéria-prima em produto final.

FUNGOS

Grupo de microrganismos do qual fazem parte as leveduras e os bolores. Alguns deles podem ser observados a olho nu, como por exemplo o bolor do pão e do queijo.

HACCP “HAZARD ANALYSIS CRITICAL CONTROL POINTS” – ANÁLISE DE PERIGOS E CONTROLO DE PONTOS CRÍTICOS

Sistema de controlo dos processos ligados à produção alimentar, que tem como objectivo garantir a segurança alimentar.

HIGIENE ALIMENTAR

Conjunto de medidas que contribuem para garantir a segurança e salubridade dos produtos alimentares nas fases da produção, transformação, fabrico, armazenagem, transporte, distribuição, manutenção e consumo.

HIGIENIZAÇÃO

Sequência de passos de limpeza e desinfecção.

IMUNIDADE

Capacidade do organismo humano eliminar substâncias ou organismos estranhos.

IMUNODEPRIMIDO

Indivíduo com o sistema imunitário debilitado.

INTOXICAÇÃO ALIMENTAR

Doença que resulta após a ingestão de alimentos que contém determinada quantidade de microrganismos patogênicos capazes de produzir toxinas.

LAYOUT

Disposição de processos, pessoal, materiais, circuitos de água, e, luz e equipamentos.

LIMITE CRÍTICO

Valores que determinam se processos e alimentos se encontram satisfatórios.

LIMPEZA

Remoção de resíduos alimentares, sujidades, gordura ou qualquer outra substância.

MANIPULADOR DE ALIMENTOS

Todo o indivíduo que manipula (com mãos ou utensílios) alimentos. Engloba todo o indivíduo envolvido na produção, preparação, embalagem, armazenamento, transporte e distribuição.

MEDIDA DE CONTROLO

Medida tomada para minimizar o desvio de valores que condicionem o bom estado do alimento.

MARCHA EM FRENTE

Circuito que os alimentos e operadores devem seguir de forma a garantir que os produtos finais não se cruzem com as matérias-primas.

MEDIDA PREVENTIVA

Ação que visa minimizar, e, se possível, eliminar a ocorrência de determinado perigo.

METODOLOGIA *FIFO* (“FIRST IN FIRST OUT” – PRIMEIRO A ENTRAR PRIMEIRO A SAIR)

Método de armazenamento de produtos alimentares, sendo que, neste se mantém na frente os produtos com a data de validade mais curta e atrás os com data de validade mais longa.

MICROORGANISMO

Ser vivo - bactéria, fungo, vírus ou parasita - vulgarmente denominado de micróbio, visível apenas ao microscópio. Encontra-se em todos os habitats, como o ar, a água, o solo, os alimentos, os animais e o homem.

PARASITA

Ser vivo que se alimenta de outro (hospedeiro) acabando quase sempre o hospedeiro por sofrer danos a nível de saúde.

PCC (Ponto Crítico de Controlo)

Etapa monitorizada e controlada de modo a prevenir e se possível eliminar determinado perigo.

PERIGO

Qualquer agente biológico, químico ou físico - presente nos alimentos ou zonas onde estes se encontram - com potencial para causar efeitos adversos à saúde.

PLANO APCPC

Documento que, seguindo os princípios APCPC, reúne as ferramentas necessárias para o controlo dos perigos e a garantia de segurança dos alimentos.

PORTADOR

Indivíduo que detém microrganismos patogénicos no corpo. Quando não apresenta quaisquer sintomas é chamado de portador-são.

PRÉ-REQUISITOS

Conjunto de medidas preventivas e registros, que garantem uma maior segurança alimentar. São um grupo de regras e obrigações a cumprir para ser possível a implementação do Sistema APCPC.

REGISTO

Documento que contém informação relativa à aplicação e acompanhamento do sistema APCPC.

RISCO

Probabilidade de ocorrência de qualquer perigo.

SEGURANÇA ALIMENTAR

Garantia de que os alimentos não causarão danos ao consumidor quando preparados ou ingeridos de acordo com a sua utilização prevista.

SURTO

Quando duas ou mais pessoas são vítimas de uma doença após ingestão de alimentos inseguros.

TEMPO DE INCUBAÇÃO

Período que vai desde a ingestão do alimento até aos primeiros sintomas.

TOXI-INFECÇÃO ALIMENTAR

Doença causada pela ingestão de alimentos, ou bebidas, contaminados por microrganismos ou pelas suas substâncias tóxicas produzidas no alimento ou no interior do nosso organismo.

TOXINA

Substância tóxica produzida por alguns microrganismos.

VALIDAÇÃO HACCP

Confirmação da eficácia do sistema APCPC.

VERIFICAÇÃO HACCP

Exame sistemático que envolve auditorias, medições e monitorizações que determinam a eficácia e o cumprimento do plano APCPC.

VÍRUS

Ser vivo de dimensão inferior à das bactérias, que não se desenvolve no alimento, utilizando-o sim como meio de transporte para penetrar no organismo humano causando então a doença.

ZONA CRÍTICA

Intervalo de temperaturas, dos 5°C aos 65°C, onde os microrganismos se desenvolvem rapidamente.

CAP. II - PERIGOS

Um perigo é todo o composto, organismo, ou material anormal na composição de um produto alimentar, capaz de causar danos à saúde do consumidor após a sua ingestão.

2.1. Perigos Biológicos

Estes perigos representam o maior risco à segurança do alimento. Nestes englobam-se as bactérias, os fungos, os vírus, os parasitas e as toxinas. Estes organismos vivem e desenvolvem-se nos manipuladores de alimentos podendo ser transmitidos aos alimentos pelos mesmos. Outros organismos deste género encontram-se naturalmente no ambiente onde os alimentos são produzidos. Grande parte é destruída nos processamentos térmicos, podendo, no entanto, muitos destes ser controlados por boas práticas de armazenamento, manipulação, de higiene e fabrico, controlo adequado do tempo e temperatura de confecção. A dose mínima de microrganismos capaz de causar doenças varia de pessoa para pessoa, dependendo do estado de saúde, idade, entre outros factores. É necessário ter em especial atenção a existência de grupos de risco como são as crianças, os idosos, as mulheres grávidas e os indivíduos imunodeprimidos.

2.2. Perigos Físicos

Os perigos físicos vão desde objectos presentes em matérias-primas (poeiras, areias) até objectos que possam surgir nos produtos alimentares pelos processos a que estão sujeitos, ou pelos próprios manipuladores. Estes podem ter origem nos materiais de embalagem das matérias-primas, equipamentos, utensílios e nos próprios manipuladores. Os perigos físicos mais frequentes são os cabelos, unhas, vidros, madeiras, areia, metais, pedras, materiais de revestimento ou isolamento, plásticos, objectos de uso pessoal, ossos e espinhas.

2.3. Perigos Químicos

São um conjunto de perigos de origem diversa, podendo surgir durante o processo ou até mesmo estarem associados às características das próprias matérias-primas. Os perigos químicos abrangem os aditivos alimentares, pesticidas, medicamentos veterinários (antibióticos), metais pesados (ex. chumbo), toxinas naturais (ex. cogumelos), alérgenos (ex. lactose, glúten), substâncias naturais (ex. proteína do tomate) e químicos criados (ex. compostos polares) ou introduzidos no processo (ex. soluções cloradas).

CAP. III – REQUISITOS GERAIS

3.1. Conceção de Infra-estruturas

Para que os manipuladores de alimentos possam realizar o trabalho nas condições de higiene desejadas, é necessário que as instalações possuam boas condições de higiene. As instalações devem estar bem concebidas e em bom estado de conservação de modo a permitirem um alto nível de higiene. As instalações devem permitir que os alimentos, materiais e funcionários circulem ordenadamente entre áreas, sem haver o risco de cruzamento de diferentes etapas e assim evitar a contaminação cruzada. As áreas a considerar na higiene das infra-estruturas são:

- Zonas exteriores próximas da unidade;
- Edifícios;
- Tectos, pavimentos, paredes, escadas e portas;
- Janelas e ventiladores;
- Tubagens, depósitos de água e esgotos;
- Iluminação e insectocutores;
- Instalações sanitárias e vestiários;
- Armazéns e instalações frigoríficas;
- Zonas de lavagem de mãos;
- Lixos e pragas;
- Veículos de transporte de alimentos.

3.1.2. INSECTOCUTORES

Os insectocutores têm que estar instalados em locais adequados, preferencialmente sobre as entradas. Não podem estar colocados sobre as bancadas, mesas e equipamentos. Todos os insectocutores têm de possuir uma base de sustento de insectos mortos.

3.1.3. INSTALAÇÕES SANITÁRIAS

Estas devem ser de superfícies resistentes à humidade, lisas, planas e impermeáveis. As paredes devem ter cor clara e ser revestidas por material impermeável até, no mínimo, 1,5m de altura. As instalações sanitárias devem ter fácil acesso mas têm de estar afastadas das zonas de produção e salas de refeições. Devem estar sempre iluminadas, limpas e ventiladas. As portas exteriores devem estar fechadas, ocupar todo o vão e ter molas de fecho automático. Na antecâmara de ligação às zonas de trabalho tem de existir um equipamento de lavagem de mãos. Deve existir, por cada 10 utilizadores, um lavatório fixo com água quente e fria, com comando não manual, solução desinfectante e rolo de papel descartável. Junto a este deve existir um recipiente para o lixo com tampa accionável por pedal. Deve existir uma sanita por cada 15 mulheres ou 25 homens com papel higiénico sempre disponível. Os materiais e equipamentos utilizados para limpar estas áreas não podem ser usados noutras áreas.

3.1.4. VESTIÁRIOS

Os vestiários devem possuir 1 cabine de banho por cada 10 trabalhadores, lavatórios, bancos e armários com arejamento. Estes últimos devem ser individuais e com medidas estipuladas na lei. Recomenda-se que tenham porta dupla de modo a separar a roupa do dia-a-dia da farda de trabalho. Nos vestiários podem estar as normas de como se efectua o fardamento e cuidados a ter com o mesmo. O interior e o exterior dos armários deve ser higienizado quando os vestiários o são. Os vestiários devem estar próximos das instalações sanitárias.

3.1.5. ZONAS DE LAVAGEM DE MÃOS

Devem existir lavatórios de água para lavagem das mãos, com comando não manual e com água potável quente e fria, em locais estratégicos, tais como, em instalações sanitárias, vestiários, na zona de confeção e onde forem manipulados alimentos. Junto a cada lavatório deve existir sempre um suporte com solução desinfectante, rolo de papel descartável e um recipiente para o lixo com tampa accionável por pedal. Devem estar afixadas junto a estes, procedimentos de higienização das mãos.

3.1.6. ARMAZÉNS E INSTALAÇÕES FRIGORÍFICAS

A altura mínima dos armazéns e das instalações frigoríficas deve ser de 2,20m, devendo a sua ventilação ser adequada, com circulação directa de ar para o exterior e sua renovação permanente.

Devem existir os seguintes espaços de armazenamento separados:

- Matérias-primas;
- Produtos acabados;
- Materiais de embalagem;
- Materiais e produtos de limpeza;
- Produtos químicos e tóxicos.

Todas estas áreas devem encontrar-se sempre limpas e organizadas, não devendo nenhum produto alimentar estar em contacto com o chão, devendo ser colocado em estrados/prateleiras de material lavável, impermeável, e distar do chão e paredes no mínimo de 20cm. As prateleiras devem ser lisas, laváveis, impermeáveis, não devendo ser de madeira. Devem ser lavadas e desinfectadas com regularidade e devem estar dispostas de modo a facilitar o acondicionamento todos os produtos.

3.1.6.1. ARMAZENAMENTO FRIGORÍFICO

A temperatura das câmaras frigoríficas tem que garantir que a temperatura no centro do produto se mantém no nível térmico definido. Deve ser efectuado um registo gráfico permanente da temperatura das câmaras. Na impossibilidade de se efectuarem registos permanentes fazem-se registos manuais regularmente. Para isso é definido um colaborador que ficará responsável por esses registos, devendo verificar e registar a temperatura das câmaras, pelo menos duas vezes por dia. Esta prática permite detectar possíveis avarias e repará-las o mais rapidamente possível, além de que, se os produtos não mantiverem o seu nível térmico, terão que ser rapidamente consumidos ou então rejeitados. Devem evitar-se oscilações de temperatura superiores a 2°C, devendo haver o cuidado de fechar bem as portas das câmaras após a sua utilização, bem como, evitar mantê-las muito tempo abertas. Os termómetros de mercúrio e de vidro são proibidos.

As prateleiras das instalações frigoríficas devem ser lisas, de material resistente à corrosão e de fácil higienização.

3.1.7. CAIXOTES DE LIXO

Os caixotes de lixo que estejam no interior devem possuir tampa accionável por pedal, devendo estar sempre limpos e com um saco no seu interior. Os contentores exteriores deverão ser desinfectados quinzenalmente, de acordo com o processo de higienização, constante no Plano de Higienização. Os resíduos que constituem um meio de rápido crescimento microbiano (desperdícios da preparação de ovos, massas, etc.) devem ser



rapidamente removidos. Deve ser estabelecido um sistema para a recolha de lixos. No final do dia de trabalho não devem permanecer resíduos no interior do estabelecimento. Os caixotes devem situar-se em local definido e adequado de modo a que não exista contaminação cruzada dos alimentos.

3.1.8. PRAGAS

Nos locais onde se manipulam, armazenam, distribuem e expõem alimentos tem de se realizar sempre o controlo de insectos e roedores, pois estes são portadores de contaminações microbianas e de substâncias tóxicas. Embora pouco visíveis, em quase todas as instalações existem um número significativo de esconderijos (tectos falsos, tubagens, etc.) que facilitam a entrada de pragas. Para prevenir possíveis infestações devem manter-se as portas fechadas, inspeccionar-se os produtos quando estes chegam, remover detritos, tapar os contentores do lixo, rodar os stocks (metodologia *FIFO*) e assegurar uma higienização regular e eficaz. Se, se assegurar que as pragas não têm entrada nas instalações através de orifícios, janelas ou portas, estão-se a excluir as principais vias de entrada destes organismos

No caso das medidas citadas falharem, poder-se-á recorrer ao uso de pesticidas químicos, para sua destruição. A aplicação destes produtos deve ser cuidadosa e realizada por profissionais. Devem respeitar-se os tempos de acção de cada produto e proceder, logo que possível e seguro, a uma limpeza e desinfecção de modo a retirar insectos e roedores mortos, ou partes destes e eliminar os vestígios dos produtos químicos utilizados. Existem outras medidas de combate além dos pesticidas, tais como: insecticidas, insectocutores, estações com iscos, redes mosquiteiras nas janelas, sifões, entradas protegidas, manutenção das instalações e equipamentos, e limpeza.

3.1.19. MEIOS DE PREVENÇÃO DE INCÊNDIOS

Nas áreas de trabalho devem existir equipamentos para a extinção de incêndios, situados em locais acessíveis, devidamente assinalados e em bom estado de funcionamento, devendo todos os manipuladores ter instrução sobre o seu uso. Os sistemas de extracção de fumo devem ser limpos regularmente, pois são locais de acumulação de gorduras, sendo estas facilmente inflamáveis.

3.1.20. VEÍCULOS DE TRANSPORTE DE ALIMENTOS

Estes veículos têm de estar equipados um motor de refrigeração e congelação calibrados para as temperaturas desejadas. No caso de transporte de alimentos refrigerados a temperatura tem de estar entre os 2°C e os 5°C. No caso de o transporte ser de alimentos congelados a temperatura tem de ser inferior a -18°C. As câmaras dos veículos utilizados para o transporte de alimentos devem ser higienizadas semanalmente, segundo procedimentos definidos no plano de higienização. No caso de existir um derrame de qualquer produto alimentar, a câmara do veículo deverá então ser higienizada imediatamente, ou no final do dia de trabalho.

3.2. Colaboradores

Os colaboradores têm de estar sensibilizados relativamente à importância da higiene e segurança alimentar, para que os seus procedimentos e tarefas sejam desempenhados de acordo com os princípios enumerados neste manual. entre outros. Além de todos os

manipuladores de alimentos terem direito à consulta deste manual, a administração compromete-se a conceder, no mínimo, uma sessão mensal de formação. Nestas sessões de formação devem ser abordados os mais variados temas, tais como, higiene e segurança alimentar, APCPC, microbiologia alimentar, entre outros. Tendo em conta a actividade da *Sabores da Vila*, tem de existir entre a administração e os colaboradores um compromisso quanto ao cumprimento das boas práticas exigidas, como requisito para se ser colaborador desta empresa.

CAP. IV - REQUISITOS DE HIGIENE

4.1. Higiene pessoal

4.1.1. HIGIENE DAS MÃOS

Os manipuladores de alimentos devem manter as mãos limpas e sem feridas expostas. Os microrganismos têm tendência a desenvolverem-se nas feridas das mãos devido a ser um meio propício para tal. A lavagem das mãos deve ser frequente e correcta, devendo ser realizada num lavatório específico para este fim, não devendo este ser de comando manual. Deverá estar disponível, o mais perto possível, solução desinfectante, assim como rolo de papel descartável. O lavatório deverá conter água quente e fria. As unhas deverão apresentar-se sempre curtas, limpas e sem verniz, sendo proibido o uso de unhas postiças. É também desaconselhável que se roam as unhas, devendo-se alertar os manipuladores para este facto.

QUANDO LAVAR AS MÃOS?

- Sempre que iniciar o trabalho;
- Sempre que se apresentarem sujas;
- Sempre que mudar de tarefa;
- Depois de se manipularem alimentos crus;
- Sempre que tossir e espirrar;
- Sempre que utilizar as instalações sanitárias;
- Depois de mexer no cabelo, olhos, boca, ouvidos e nariz;
- Depois de comer;
- Depois de fumar;
- Depois de manipular e/ou transportar lixo;
- Depois de mexer em louça suja;
- Depois de se manipular produtos químicos (desinfectantes).

COMO LAVAR AS MÃOS?

1. Molhar muito bem as mãos e antebraços com água corrente, quente e potável;
2. Ensaboar as mãos com solução desinfectante, lavando bem os espaços interdigitais, as palmas das mãos, os polegares e os antebraços (deixá-lo actuar de 20 a 30 segundos);
3. Passar com água quente corrente e potável de modo a remover toda a espuma;
4. Passar abundantemente por água corrente, quente e potável;
5. Secar as mãos com toalhete de papel descartável.

4.1.2. USO DE ADORNOS

O uso de adornos (ganchos, brincos, anéis e colares) é proibido, sendo que a única excepção na legislação portuguesa é o uso da aliança. Caso o manipulador a use deve retirá-la durante a lavagem das mãos. Esta deve ser desinfectada, pois acumula muita sujidade e é uma grande fonte de contaminação. A aliança não deve ser larga, para não se soltar e incorporar no alimento. Deve evitar-se o uso de maquilhagem, cremes e perfumes de odor intenso. A incorporação de objectos físicos nos alimentos pode causar asfíxia, danos nos dentes e cortes no aparelho digestivo.

4.1.3. ROUPAS, PROTECÇÕES DE CABELO E SAPATOS

Durante o período de trabalho, os colaboradores devem ter a farda vestida, nunca podendo utilizar outras peças de vestuário sobre a mesma. O uso de farda deve restringir-se ao local de trabalho. Sempre que o manipulador abandone o local de trabalho, deve vestir as suas próprias roupas.

A FARDA UTILIZADA DEVE:

- Ser constituída por touca, bata, calças, calçado apropriado e avental;
- Ser de cor clara, de material resistente, confortável e adequada à tarefa;
- O calçado deve ser de cor clara, antiderrapante, confortável e fechado.

O PROCEDIMENTO DE COLOCAÇÃO DO FARDAMENTO DEVE SER:

1. Colocar primeiro a touca, cobrindo TOTALMENTE o cabelo;
2. Vestir a bata e as calças;
3. Calçar os sapatos (ou outros) específicos;
4. Se necessário colocar máscara na preparação de alimentos de risco;
5. No final, lavar bem as mãos.

No caso de os manipuladores possuírem barba ou bigode, deverão utilizar protecção adequada.

4.1.4. PROTECÇÃO DAS MÃOS

As mãos devem ser lavadas sempre que necessário, não se devendo recorrer ao uso de luvas. Caso seja necessário o uso de luvas (ex. fermento):

1. Devem ser desinfectadas com uma solução alcoólica antes de se iniciar o trabalho;
2. Devem ser descartáveis e impermeáveis;
3. Devem ser mantidas sempre limpas;
4. Devem ser trocadas entre utilizações;
5. Antes de serem utilizadas pelo manipulador, este deve higienizar correctamente as mãos.

As tarefas que impliquem o seu uso devem decorrer de forma contínua. Caso tal não se verifique, o manipulador deve lavar novamente as mãos e colocar novas luvas.

O USO DE LUVAS NÃO DISPENSA A CORRECTA HIGIENIZAÇÃO DAS MÃOS!

4.1.5. MANIPULAÇÃO DE PRODUTOS DE LIMPEZA, TÓXICOS OU PERIGOSOS

Estes produtos devem estar armazenados separadamente dos produtos alimentares, de modo a evitar a contaminação química dos alimentos. Estes produtos devem ser

utilizados segundo as especificações do fornecedor, respeitando os tempos de exposição e as condições de utilização. De modo a que todos os manipuladores tenham acesso a estas informações, devem existir fichas técnicas de produto em locais de fácil acesso.

Para o manuseamento destes produtos deve utilizar-se uma farda específica para esta função. A mesma deve ser retirada, antes de o manipulador entrar na unidade alimentar, tendo este que proceder depois a uma correcta higienização das mãos.

4.1.6. COMER, BEBER E MASCAR

Deve existir um local nas instalações reservado a estas acções, sendo estas proibidas no local de manuseamento e armazenagem de alimentos. Esta proibição favorece a Segurança Alimentar, visto que evita que objectos estranhos se incorporem nos alimentos. Após os manipuladores realizarem estas acções, devem proceder à correcta higienização das mãos.

4.1.7. CUSPIR E FUMAR

É proibido o acto de cuspir e/ou fumar em qualquer zona de manipulação ou armazenagem de alimentos. O único local onde o acto de cuspir é permitido é nas instalações sanitárias. O acto de fumar só é permitido fora das instalações e deve ser desencorajado nos manipuladores pois o fumo aumenta a tosse, sendo que, através desta se podem contaminar os alimentos. Existe ainda um risco de contaminação dos alimentos pelo contacto dos dedos que tocaram nos lábios e no cigarro, durante o acto de fumar.

4.1.8. TOSSE, ESPIRROS, LIMPEZA DO NARIZ E USO DE LENÇO

Sempre que tossir ou espirrar, o manipulador deve colocar um toalhete de papel descartável em frente à boca e ao nariz e deve desviar a cabeça para que não o faça sobre os alimentos. Antes de retomar a tarefa que estava a fazer, o manipulador deve proceder à higienização das mãos.

4.1.9. FERIDAS, QUEIMADURAS, GOLPES E USO DE PENSOS

Os manipuladores com feridas ou doenças não podem manipular directamente os alimentos. As feridas, mesmo que cobertas com pensos, representam uma grande fonte de contaminação. Caso a ferida, pústula ou queimadura não represente risco para o alimento, esta deve estar protegida com pensos estanques de cor viva (preferencialmente azul) e impermeáveis. Devem usar-se luvas ou dedeiras de borracha, de modo a impedir a contaminação dos alimentos.

4.1.10. DOENÇAS E ACOMPANHAMENTO MÉDICO

Existem doenças com as quais se podem contaminar os alimentos pelo que é de elevada importância conhecer o estado de saúde de todos os membros da equipa, pois nenhum pode sofrer de qualquer doença infecto-contagiosa. É então necessário que todos os elementos integrantes da equipa realizem exames médicos no início da sua actividade profissional, repeti-lo periodicamente e sempre que existam situações que justifiquem a realização de novos exames. É também muito importante que se comunique ao seu responsável sempre que se sofra de doenças ou sintomas, tais como: dores abdominais, diarreia, febre, náuseas, vómitos, anginas, tosse, corrimento nasal, inflamações do aparelho respiratório, lesões ou erupções cutâneas, feridas infectadas, entre outras.

4.1.11. CONDUTA PESSOAL

Para além do cuidado com a higiene, o manipulador de alimentos deve estar consciencializado para:

1. Nunca provar os alimentos na fase de preparação e condecção com o dedo, devendo em vez disso usar um utensílio higienizado;
2. Não mexer em dinheiro;
3. Não roer as unhas, mantendo-as curtas, limpas e sem verniz;
4. Evitar CONVERSAR enquanto se manipulam os alimentos. Apenas FALAR o necessário para que todo o trabalho decorra com ordem e eficiência;

5. Utilizar calçado próprio que permita ter os pés secos;
6. Os locais de trabalho devem manter-se limpos, desobstruídos e arrumados;
7. Devem agarrar-se sempre os utensílios pelo cabo;
8. Utilizar, sempre que possível, pinças para manipular os alimentos;
9. Evitar sair com a farda dos locais de manipulação e preparação de géneros alimentícios;
10. Deve manter-se sempre uma boa higienização pessoal, de todas as superfícies, equipamentos e materiais.

4.1.12. ESTOJO DE PRIMEIROS SOCORROS

Deverá existir pelo menos um manipulador com formação em primeiros socorros em cada unidade.

Deve existir um estojo de primeiros socorros de fácil acesso, com:

1. Algodão hidrófilo;
2. Água oxigenada;
3. Álcool etílico;
4. Tesoura;
5. Gaze estéril;
6. Desinfectante;
7. Dedeiras;
8. Luvas esterilizadas;
9. Adesivos;
10. Pensos estanques, impermeáveis e coloridos;
11. Máscara naso-bucal.

4.1.13. FORMAÇÃO PROFISSIONAL

Este é um pré-requisito fundamental para uma eficaz implementação do APCPC, visto que esta depende da motivação e consciencialização dos elementos da equipa. Esta formação deve estar inserida no âmbito da empresa e ser adequada às funções que

cada funcionário desempenha. Na formação devem abordar-se os temas de higiene e segurança no trabalho, entre muitos outros, de modo a contribuir para o melhor funcionamento da empresa. A formação é direccionada a todos os colaboradores da empresa independentemente do cargo ocupado.

4.2. Higiene dos equipamentos e utensílios

Paralelamente às infra-estruturas e colaboradores, os equipamentos e materiais são superfícies que têm de ser vistas como potenciais fontes de contaminação. Isto é um facto que facilmente pode ser controlado, bastando para isso que se sigam periodicamente os processos de higienização definidos, com agentes desinfectantes seleccionados. Assim, a seguir são descritas algumas regras que devem ser seguidas para a manutenção da higiene dos equipamentos e utensílios.

4.2.1. BALCÕES E SUPORTES DE CORTE

O equipamento da sala de produção deverá ser de um material liso, impermeável e resistente (alumínio ou inox). A madeira é um material desaconselhado uma vez que é mais difícil de higienizar, é de rápida degradação, facilmente inflamável e representa um foco de contaminação. Ao ser utilizada como superfície de corte, a madeira adquire numerosas fissuras nas quais os microrganismos e a matéria orgânica se concentram, desenvolvendo contaminações que podem entrar em contacto com os alimentos. As superfícies da sala de produção devem estar sempre limpas, devendo ser desinfectadas entre a manipulação de diferentes tipos de alimentos (ex. não manipular produto final no mesmo local onde se esteve a preparar a massa, sem que este seja desinfectado).

4.2.2. FRIGORÍFICOS E CÂMARAS DE REFRIGERAÇÃO

Estes equipamentos devem ser desocupados, limpos e desinfectados uma vez por semana. Os alimentos aqui armazenados devem encontrar-se embalados, protegidos com película aderente, ou dentro de caixas adequadas caso se tratem de pequenas

porções de alimento. Deve evitar-se a abertura frequente das portas dos frigoríficos e câmaras de refrigeração pois assim dificilmente se consegue assegurar a temperatura pretendida no seu interior. Nunca se devem encher ao máximo os frigoríficos, e câmaras de refrigeração, pois dificulta-se a circulação da corrente fria, diminuindo a conservação dos alimentos.

4.2.3. EXAUSTORES E EXTRACTORES DE AR

As grelhas deste tipo de aparelhos devem encontrar-se, sempre que possível, limpas. Os filtros dos mesmos devem ser mudados com a frequência indicada pelo fornecedor. No caso de não ser uma empresa externa a fazer a troca de filtros, devem ser registadas na folha de registo de manutenção do equipamento, todas as vezes que os mesmos forem trocados. Caso a troca dos filtros seja da responsabilidade de uma empresa externa deve ser igualmente registado na folha de registo de manutenção do equipamento, devendo incluir o nome da empresa e do funcionário responsável.

4.2.4. LOUÇA GROSSA

Estes utensílios (formas de massa, etc.) devem estar armazenados num local específico e único, devendo este ser um armário fechado e protegido da acumulação de pó e gordura. A lavagem destes utensílios deve ser feita com água quente e detergente, não devendo a secagem ser feita com panos mas sim ao ar.

4.2.5. FORNO E PLACA A GÁS

Apesar das elevadas temperaturas atingidas no interior do forno, este deve ser regularmente higienizado (como definido no plano de higienização) para evitar a deposição de gordura nas paredes do mesmo, podendo levar a um mau funcionamento. A placa a gás deve ser diariamente higienizada pois é inevitável que sobre este caiam e se depositem resíduos dos alimentos preparados. Sempre que estejam a ser preparados alimentos nestes locais deve estar o exaustor ligado para prevenir a acumulação de gorduras. Além da acumulação de gorduras nas superfícies, caso o exaustor não

estivesse ligado todos os alimentos presentes na sala poderiam adquirir cheiros e sabores não característicos.

4.2.6. BATEDEIRA

A bateadeira é uma potencial fonte de contaminação, uma vez que neste equipamento são sempre batidas matérias-primas cruas. Por este facto e para garantia da segurança dos produtos preparados na pastelaria, estes equipamentos devem ser regularmente submetidos a uma rigorosa higienização. Além da sua higienização, deve ser feita uma manutenção periódica destes equipamentos, uma vez que o seu bom funcionamento depende deste procedimento.

4.2.7. EMBALADORA

Este equipamento destina-se ao embalamento de produto final, especificamente o bolo lêvedo. Devem ser realizadas operações de higienização de acordo com o previsto no plano de higiene, não sendo este equipamento, no entanto, uma potencial fonte de contaminação. Dada a complexidade do equipamento, este apenas deve ser programado pelo colaborador responsável, evitando a ocorrência de acidentes com pessoal e até produto.

4.2.8. ARMÁRIO DE FERMENTAÇÃO

Este equipamento é utilizado para levedar os produtos, sendo um equipamento propício ao desenvolvimento microbiano, pelas suas temperaturas de funcionamento e humidade. Por esta razão, este equipamento deve ser rigorosamente higienizado, para evitar que nos produtos se desenvolvam culturas microbianas até níveis inaceitáveis.

4.2.9. BALANÇA

A balança é utilizada para a pesagem de matérias-primas, sendo que deverá ser higienizada entre a pesagem de diferentes produtos, e diariamente, de forma a evitar a

contaminação dos diferentes produtos e a acumulação de resíduos em zonas que afectem o funcionamento e precisão da mesma.

4.2.10. DIVISORA DE MASSA SEMI-AUTOMÁTICA

Este equipamento destina-se à separação de porções de massa correspondentes a unidades de produto. Uma vez que são separados dois tipos diferentes de massa (para bolo lêvedo e massa sovada) este equipamento requer uma higienização rigorosa para que sejam evitadas contaminações cruzadas e que fiquem depositados no equipamento resíduos de produto que irão, ao longo do tempo, fazer com que as porções não tenham o volume ou peso desejados.

4.2.11. MÁQUINA REFRACTÁRIA

Este equipamento destina-se ao embalamento de produto final, especificamente a massa sovada. Devem ser realizadas operações de higienização de acordo com o previsto no plano de higiene, não sendo este equipamento, no entanto, uma potencial fonte de contaminação. Dada a complexidade do equipamento, este apenas deve ser programado pelo colaborador responsável, evitando a ocorrência de acidentes com pessoal e até produto.

4.3. Higiene e segurança dos processos

A maior parte das doenças de origem alimentar é consequência do não cumprimento de boas práticas de higiene. As boas práticas de todos os colaboradores que manipulem e preparem alimentos devem fundamentar-se nos seguintes pontos:

4.3.1. LIMPAR

1. Lavar frequentemente as mãos e superfícies. Os microrganismos, em especial as bactérias, podem espalhar-se por todas as áreas de preparação/confecção de alimentos, nomeadamente, nas tábuas de corte, utensílios, toalhas, esponjas, torneiras e superfícies;

2. Lavar as mãos com água quente e sabão, durante 30 segundos, antes de iniciar o trabalho, antes e depois de manusear matérias-primas, depois da utilização das instalações sanitárias, depois de tocar em dinheiro, produtos tóxicos, lixos e depois de comer ou fumar;
3. Lavar as tábuas de corte, utensílios e superfícies da sala de produção com água quente e sabão depois da preparação de cada alimento e antes de iniciar o seguinte. Caso seja necessário, desinfetar com uma solução adequada;
4. Utilizar, sempre que possível, toalhas de papel. No caso de utilização de toalhas de pano lavá-las regular e frequentemente.

4.3.2. SEPARAR

Separar as matérias-primas é um princípio que evita a contaminação cruzada. A contaminação cruzada é um termo científico utilizado que define a propagação dos microrganismos patogénicos de um alimento para outro. Este processo ocorre, especialmente, quando se preparam matérias-primas próximo de produto final, ou com os utensílios. Assim sendo, devemos:

1. Manter as matérias-primas afastadas dos produtos finais;
2. Utilizar diferentes recipientes para as diferentes matérias-primas.

4.3.3. CONFECIONAR

Confeccionar os alimentos a temperaturas adequadas. Assegurar que os produtos ao serem confeccionados atinjam temperaturas, no seu interior, de 180°C.

Não provar matérias-primas com a mão. Utilizar uma colher e lavá-la em seguida.

4.3.4. ARMAZENAR À TEMPERATURA ADEQUADA

Armazenar rapidamente os produtos finais. Os produtos finais devem ser arrefecidos logo após a confecção, para serem rapidamente armazenados nas condições ideais de temperatura e humidade.

4.3.5. CIRCULAÇÃO DE COLABORADORES E OUTRAS PESSOAS

A circulação dos colaboradores deve acontecer de uma forma organizada e sem retrocessos. Deve seguir-se a marcha em frente, que se baseia na inexistência de retrocessos no processo de produção. Para que isto aconteça é necessário que se defina muito bem as tarefas que cada colaborador tem que desempenhar. Os colaboradores devem utilizar sempre a farda adequada à área onde se encontram a trabalhar e não devem circular com esta fora do local de trabalho.

As áreas de preparação de matérias-primas devem estar exclusivamente destinadas à circulação das pessoas que desempenham esta tarefa, não devendo haver circulação de outros colaboradores ou de clientes ou visitas.

4.3.6. SEGUIR O RÓTULO

Ler atentamente os rótulos dos produtos alimentares e respeitá-los, e, ter em atenção as seguintes menções: prazo de validade, (data de durabilidade mínima ou data limite de consumo), lista de ingredientes, informação nutricional, condições de conservação e modo de emprego ou utilização.

4.3.8. TRANSPORTE DE PRODUTO FINAL

Os produtos finais (bolo lêvedo e massa sovada) devem ser transportados em veículos dotados de caixas isotérmicas, com controlo de humidade e devem permanecer o menor período de tempo possível com as portas abertas, aquando as entregas de produto.

4.3.9. REJEITAR EM CASO DE DÚVIDA

A maioria dos microrganismos patogénicos não provoca alterações de cheiro, cor, aparência ou até sabor nos alimentos, apesar de os contaminar e tornar perigosos para a saúde humana. Em caso de dúvida, rejeitar os alimentos. Independentemente de tomar esta acção, numa situação suspeita de toxi-infecção alimentar, deve-se:

1. Tratar o grupo atingido, com os cuidados médicos adequados;
2. Registar os alimentos consumidos, hora e local:

3. Conservar os alimentos, restos de alimentos e embalagens associadas;
4. Contactar e colaborar com a Autoridade Sanitária, para se poder detectar a causa;
5. Esclarecer, corrigir e evitar a repetição, deste tipo de acontecimentos.

CAP. V - RECEPÇÃO E ARMAZENAMENTO DE ALIMENTOS

Dependendo da matéria-prima recebida, são tomados diferentes procedimentos de recepção. Podem então dividir-se as matérias-primas em três tipos e diferenciar os procedimentos de recepção e armazenamento para cada um deles.

MATÉRIAS-PRIMAS SECAS (A CONSERVAR À TEMPERATURA AMBIENTE E COM POUCA HUMIDADE; $A \pm 20^{\circ}C$)

1. Descarregar e colocar sobre o carro de transporte de matérias-primas;
2. Conferir os produtos, quantidade e observar as condições das embalagens;
3. Preencher folha de registo de controlo (factura) de recepção de matérias-primas;
4. Fechar a porta do cais de recepção;
5. Fazer a descartonagem (se necessário) e acondicionar os produtos em caixas adequadas;
6. Armazenar os produtos pela metodologia FIFO, em prateleiras ou armários.

MATÉRIAS-PRIMAS REFRIGERADAS (A CONSERVAR A $[2^{\circ}C; 5^{\circ}C]$)

1. Pedir ao fornecedor para não abrir a câmara de refrigeração do veículo até chegada do colaborador responsável pela recepção de matérias-primas;
2. Descarregar e colocar sobre o carro de transporte de matérias-primas;
3. Conferir os produtos, quantidade e observar as condições das embalagens;
4. Preencher folha de registo de controlo (factura) de recepção de matérias-primas;
5. Pedir registo de temperatura da câmara de refrigeração do veículo;
6. Fechar a porta do cais de recepção;
7. Fazer a descartonagem (se necessário) e acondicionar os produtos em caixas adequadas;
8. Armazenar os produtos pela metodologia FIFO, em prateleiras ou armários;
9. Verificar a temperatura da câmara de refrigeração.

CAP. VI – TRANSPORTE DE ALIMENTOS

Para um correcto transporte de alimentos devem ser seguidas as boas práticas definidas para este fim. Assim sendo, para o transporte de alimentos deve-se:

1. Transportar os produtos finais em veículos como especificado no ponto 4.3.9.;
2. Os alimentos que estejam já confeccionados devem estar protegidos, etiquetados e separados convenientemente dos alimentos crus/por preparar;
3. Os alimentos, ou embalagens dos mesmos, que estejam prontos para carregar, mas que se apresentem degradados ou danificados devem ser rejeitados;
4. Os colaboradores responsáveis pelo transporte de alimentos devem conduzir de forma cautelosa e prudente, não só para sua segurança, como também para preservação da qualidade dos alimentos que transportam;
5. Os veículos de transporte de alimentos devem ser higienizados periodicamente segundo o definido no plano de higienização de veículos.

BIBLIOGRAFIA

- ARESP – Associação de Restauração e Similares de Portugal, Higiene e Segurança Alimentar – Código de Boas práticas de Pastelarias e padarias;
- Alho F.; Campos, M.; Romano, J.; Manual de Apoio às Unidades de Restauração e Bebidas, 1ªEdição, Figueira da Foz, 2005;
- CODEX ALIMENTARIUS (CAC/RCP 1-1969, Rev.4- 2003; CAC/RCP 47-2001);
- Dias, A., Definição, Identificação e análise do Perigo no Projecto do Produto, 4ºCBGDP, RS, Brasil, 2003;
- Franchini, B.; Graça, P.; Rodrigues, L.; Vaz de Almeida, M. D., Guia de Segurança Alimentar em Ambiente Escolar, 3ª Edição, Lisboa, Sogapal, 2005, ISBN 972-8715-18-8.

Título: MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE BOLSO

Código: MBPb

Data: XXXXXX de 2010

Produzido: Gilberto Costa

Descrição: Manual de Boas Práticas de Higiene e de produção

| VERSÃO | ELABORADO | |
|---------------|-------------------|-------------------------|
| 01 | DATA: 03/ 2010 | NOME: Gilberto Costa |
| | Ass: | |

Índice

| | |
|---|----|
| ÂMBITO..... | 1 |
| INTRODUÇÃO..... | 1 |
| CAPÍTULO I - DEFINIÇÕES..... | 3 |
| CAP. II - PERIGOS..... | 11 |
| 2.1. Perigos Biológicos | 11 |
| 2.2. Perigos Físicos | 11 |
| 2.3. Perigos Químicos | 12 |
| CAP. III – REQUISITOS GERAIS..... | 13 |
| 3.1. Concepção de Infra-estruturas | 13 |
| 3.2. Colaboradores | 17 |
| CAP. IV - REQUISITOS DE HIGIENE..... | 19 |
| 4.1. Higiene pessoal | 19 |
| 4.2. Higiene dos equipamentos e utensílios | 25 |
| 4.3. Higiene e segurança dos processos | 28 |
| CAP. V - RECEPÇÃO E ARMAZENAMENTO DE ALIMENTOS..... | 32 |
| CAP. VI – TRANSPORTE DE ALIMENTOS..... | 33 |
| BIBLIOGRAFIA..... | 34 |

ÂMBITO

Tendo em conta os serviços prestados pela *Sabores da Vila*, a criação do presente Manual de Boas Práticas é fundamental para que os alimentos por nós preparados sejam consumidos pelo cliente num estado inócuo e seguro. Ao serem seguidas as regras aqui descritas, os manipuladores de alimentos estão a colaborar para que se assegure a qualidade e segurança dos produtos alimentares por nós produzidos.

Englobado na política da empresa, este manual complementa o regulamento interno, sendo que, o não cumprimento das regras aqui descritas concede à entidade patronal o direito de punir o colaborador que o faça.

INTRODUÇÃO

Tendo em conta a singularidade de cada estabelecimento, é necessário que para cada um se crie um Manual de Boas Práticas de Higiene e Produção. Assim sendo, tendo em conta as actividades da *Sabores da Vila*, o presente manual contempla todas as áreas necessárias para o correcto e melhor funcionamento de alguns dos nossos processos.

O Manual de Boas Práticas encontra-se dividido por secções, sendo elas, *definições*, *perigos*, *requisitos gerais*, *requisitos de higiene*, *aquisição e armazenamento de alimentos* e *transporte de alimentos*.

Em *definições* encontram-se algumas expressões que constam no manual. A compreensão de tais expressões é fundamental para evitar que existam dificuldades na interpretação do manual.

Em *perigos* pode-se consultar uma breve definição do que são estes, bem como, os diferentes tipos de perigos a considerar para as actividades da *Sabores da Vila*.

Na secção *requisitos gerais* encontram-se definidas as condições a que devem obedecer as infra-estruturas, de modo a facilitar a higienização das instalações e assim contribuir para uma maior Segurança Alimentar.

Em *requisitos de higiene* especificam-se algumas regras de higiene e de conduta a que o manipulador de alimentos tem de cumprir de modo a assegurar a inocuidade dos alimentos. Nesta secção encontram-se englobadas a higiene pessoal, higiene de equipamentos/utensílios e higiene no fabrico.

Na secção *aquisição e armazenamento de alimentos* são descritos procedimentos de avaliação de matérias-primas à chegada, bem como, os métodos de organização/disposição em armazém.

Quanto à *preparação e confecção de alimentos* podem ler-se alguns métodos que evitam que os alimentos manipulados se tornem impróprios para consumo.

Por fim, tendo em conta a distribuição dos produtos, encontra-se o capítulo *transporte de alimentos*, na qual se podem consultar algumas regras que devem ser seguidas para assegurar a segurança dos produtos transportados.

CAPÍTULO I - DEFINIÇÕES

ALIMENTO INÓCUO

Alimento que é seguro para consumo humano, de acordo com a utilização prevista.

AGENTE PATOGENICO

Agente (bactéria, fungo ou vírus) capaz de provocar doenças no ser humano (ex. *Escherichia coli* O157:H7).

ALIMENTOS DE ALTO RISCO

Alimentos que, pela sua origem, composição ou confecção são um meio nutritivo para a multiplicação de microrganismos patogênicos. Especificamente para a produção da *Sabores da Vila*, consideram-se todos os produtos como sendo propícios para o desenvolvimento microbiológico, exceptuando apenas o açúcar.

ALIMENTOS PERECÍVEIS

Alimentos que pelo seu elevado teor de água, combinado com um conjunto de nutrientes, são de rápida degradação/maturação, devendo estes (ovos, laticínios e alguns frutos) ser armazenados em condições especiais (temperatura e humidade baixas).

ANÁLISE DE PERIGOS

Recolha, síntese e avaliação de informação relativa aos potenciais perigos inerentes aos produtos ou processos e a sua origem. Os perigos determinados têm que constar no Plano APCPC.

ÁRVORE DE DECISÃO

Sequência de questões para avaliação dos perigos registados na análise de perigos. Esta árvore permite a identificação de Pontos Críticos de Controlo.

AUDITORIA HACCP

Análise feita a todos os processos com o objectivo de determinar se um sistema APCPC é cumprido, se encontra bem implementado e se é eficaz.

AVALIAÇÃO DE RISCO

Análise de determinado perigo, com o apoio de uma matriz na qual são relacionadas a ocorrência e a severidade determinando se o mesmo é, ou não, significativo.

BACTÉRIA

Ser vivo unicelular, invisível a olho nu, que rapidamente se desenvolve quando em condições favoráveis (temperatura, humidade, nutrientes) degradando os alimentos.

BOAS PRÁTICAS DE HIGIENE

Código de regras, condições e práticas que asseguram a higiene e que consequentemente contribuem para a segurança dos alimentos.

CARACTERÍSTICAS ORGANOLÉPTICAS

Propriedades sensoriais (textura, cor, sabor, aroma) de cada alimento.

CÓDIGO DE BOAS PRÁTICAS

Conjunto de regras que contribuem para a segurança e inocuidade dos alimentos.

CONTAMINAÇÃO

Qualquer substância estranha ao alimento - de origem química, física ou biológica - capaz de causar doença ao indivíduo, após a sua ingestão.

CONTAMINANTE

Qualquer agente biológico, físico ou químico, ou outra substância adicionada sem intenção aos alimentos, que possa comprometer a sua segurança e inocuidade.

CONTAMINAÇÃO CRUZADA

Transmissão de microrganismos patogénicos, que ocorre normalmente de alimentos crus para alimentos prontos a comer. Esta transmissão pode dar-se directamente quando o alimento ou seus fluidos entram em contacto com outro, ou de forma indirecta, através das mãos, equipamento, superfícies e/ou utensílios de cozinha.

CONTROLO

Avaliação dos processos de acordo com parâmetros e requisitos pré estabelecidos.

DETERGENTE

Composto químico utilizado para remover a sujidade e resíduos de matéria orgânica de uma superfície.

DESINFECÇÃO

Eliminar microrganismos, de superfícies ou alimentos, através de desinfectantes ou procedimentos físicos.

DESINFECTANTE

Composto químico que elimina, ou reduz, até a um nível seguro, os microrganismos indesejáveis.

DESVIO

Afastamento do limite crítico estabelecido.

ESPOROS

Estado físico (bacteriano ou fúngico) de resistência adoptado para defesa/protecção do meio ambiente e determinados agentes, como as altas/baixas temperaturas e as desinfecções.

ETAPA OPERACIONAL

Qualquer fase da produção de um alimento. É obrigatória a sua descrição em fluxograma.

FICHA TÉCNICA

Documento que evidencia todas as etapas de um processo relativo à transformação da matéria-prima em produto final.

FUNGOS

Grupo de microrganismos do qual fazem parte as leveduras e os bolores. Alguns deles podem ser observados a olho nu, como por exemplo o bolor do pão e do queijo.

HACCP “HAZARD ANALYSIS CRITICAL CONTROL POINTS” – ANÁLISE DE PERIGOS E CONTROLO DE PONTOS CRÍTICOS

Sistema de controlo dos processos ligados à produção alimentar, que tem como objectivo garantir a segurança alimentar.

HIGIENE ALIMENTAR

Conjunto de medidas que contribuem para garantir a segurança e salubridade dos produtos alimentares nas fases da produção, transformação, fabrico, armazenagem, transporte, distribuição, manutenção e consumo.

HIGIENIZAÇÃO

Sequência de passos de limpeza e desinfecção.

IMUNIDADE

Capacidade do organismo humano eliminar substâncias ou organismos estranhos.

IMUNODEPRIMIDO

Indivíduo com o sistema imunitário debilitado.

INTOXICAÇÃO ALIMENTAR

Doença que resulta após a ingestão de alimentos que contém determinada quantidade de microrganismos patogênicos capazes de produzir toxinas.

LAYOUT

Disposição de processos, pessoal, materiais, circuitos de água, e, luz e equipamentos.

LIMITE CRÍTICO

Valores que determinam se processos e alimentos se encontram satisfatórios.

LIMPEZA

Remoção de resíduos alimentares, sujidades, gordura ou qualquer outra substância.

MANIPULADOR DE ALIMENTOS

Todo o indivíduo que manipula (com mãos ou utensílios) alimentos. Engloba todo o indivíduo envolvido na produção, preparação, embalagem, armazenamento, transporte e distribuição.

MEDIDA DE CONTROLO

Medida tomada para minimizar o desvio de valores que condicionem o bom estado do alimento.

MARCHA EM FRENTE

Circuito que os alimentos e operadores devem seguir de forma a garantir que os produtos finais não se cruzem com as matérias-primas.

MEDIDA PREVENTIVA

Ação que visa minimizar, e, se possível, eliminar a ocorrência de determinado perigo.

METODOLOGIA *FIFO* (“FIRST IN FIRST OUT” – PRIMEIRO A ENTRAR PRIMEIRO A SAIR)

Método de armazenamento de produtos alimentares, sendo que, neste se mantém na frente os produtos com a data de validade mais curta e atrás os com data de validade mais longa.

MICROORGANISMO

Ser vivo - bactéria, fungo, vírus ou parasita - vulgarmente denominado de micróbio, visível apenas ao microscópio. Encontra-se em todos os habitats, como o ar, a água, o solo, os alimentos, os animais e o homem.

PARASITA

Ser vivo que se alimenta de outro (hospedeiro) acabando quase sempre o hospedeiro por sofrer danos a nível de saúde.

PCC (Ponto Crítico de Controlo)

Etapa monitorizada e controlada de modo a prevenir e se possível eliminar determinado perigo.

PERIGO

Qualquer agente biológico, químico ou físico - presente nos alimentos ou zonas onde estes se encontram - com potencial para causar efeitos adversos à saúde.

PLANO APCPC

Documento que, seguindo os princípios APCPC, reúne as ferramentas necessárias para o controlo dos perigos e a garantia de segurança dos alimentos.

PORTADOR

Indivíduo que detém microrganismos patogénicos no corpo. Quando não apresenta quaisquer sintomas é chamado de portador-são.

PRÉ-REQUISITOS

Conjunto de medidas preventivas e registros, que garantem uma maior segurança alimentar. São um grupo de regras e obrigações a cumprir para ser possível a implementação do Sistema APCPC.

REGISTO

Documento que contém informação relativa à aplicação e acompanhamento do sistema APCPC.

RISCO

Probabilidade de ocorrência de qualquer perigo.

SEGURANÇA ALIMENTAR

Garantia de que os alimentos não causarão danos ao consumidor quando preparados ou ingeridos de acordo com a sua utilização prevista.

SURTO

Quando duas ou mais pessoas são vítimas de uma doença após ingestão de alimentos inseguros.

TEMPO DE INCUBAÇÃO

Período que vai desde a ingestão do alimento até aos primeiros sintomas.

TOXI-INFECÇÃO ALIMENTAR

Doença causada pela ingestão de alimentos, ou bebidas, contaminados por microrganismos ou pelas suas substâncias tóxicas produzidas no alimento ou no interior do nosso organismo.

TOXINA

Substância tóxica produzida por alguns microrganismos.

VALIDAÇÃO HACCP

Confirmação da eficácia do sistema APCPC.

VERIFICAÇÃO HACCP

Exame sistemático que envolve auditorias, medições e monitorizações que determinam a eficácia e o cumprimento do plano APCPC.

VÍRUS

Ser vivo de dimensão inferior à das bactérias, que não se desenvolve no alimento, utilizando-o sim como meio de transporte para penetrar no organismo humano causando então a doença.

ZONA CRÍTICA

Intervalo de temperaturas, dos 5°C aos 65°C, onde os microrganismos se desenvolvem rapidamente.

CAP. II - PERIGOS

Um perigo é todo o composto, organismo, ou material anormal na composição de um produto alimentar, capaz de causar danos à saúde do consumidor após a sua ingestão.

2.1. Perigos Biológicos

Estes perigos representam o maior risco à segurança do alimento. Nestes englobam-se as bactérias, os fungos, os vírus, os parasitas e as toxinas. Estes organismos vivem e desenvolvem-se nos manipuladores de alimentos podendo ser transmitidos aos alimentos pelos mesmos. Outros organismos deste género encontram-se naturalmente no ambiente onde os alimentos são produzidos. Grande parte é destruída nos processamentos térmicos, podendo, no entanto, muitos destes ser controlados por boas práticas de armazenamento, manipulação, de higiene e fabrico, controlo adequado do tempo e temperatura de confecção. A dose mínima de microrganismos capaz de causar doenças varia de pessoa para pessoa, dependendo do estado de saúde, idade, entre outros factores. É necessário ter em especial atenção a existência de grupos de risco como são as crianças, os idosos, as mulheres grávidas e os indivíduos imunodeprimidos.

2.2. Perigos Físicos

Os perigos físicos vão desde objectos presentes em matérias-primas (poeiras, areias) até objectos que possam surgir nos produtos alimentares pelos processos a que estão sujeitos, ou pelos próprios manipuladores. Estes podem ter origem nos materiais de embalagem das matérias-primas, equipamentos, utensílios e nos próprios manipuladores. Os perigos físicos mais frequentes são os cabelos, unhas, vidros, madeiras, areia, metais, pedras, materiais de revestimento ou isolamento, plásticos, objectos de uso pessoal, ossos e espinhas.

2.3. Perigos Químicos

São um conjunto de perigos de origem diversa, podendo surgir durante o processo ou até mesmo estarem associados às características das próprias matérias-primas. Os perigos químicos abrangem os aditivos alimentares, pesticidas, medicamentos veterinários (antibióticos), metais pesados (ex. chumbo), toxinas naturais (ex. cogumelos), alérgenos (ex. lactose, glúten), substâncias naturais (ex. proteína do tomate) e químicos criados (ex. compostos polares) ou introduzidos no processo (ex. soluções cloradas).

CAP. III – REQUISITOS GERAIS

3.1. Concepção de Infra-estruturas

Para que os manipuladores de alimentos possam realizar o trabalho nas condições de higiene desejadas, é necessário que as instalações possuam boas condições de higiene. As instalações devem estar bem concebidas e em bom estado de conservação de modo a permitirem um alto nível de higiene. As instalações devem permitir que os alimentos, materiais e funcionários circulem ordenadamente entre áreas, sem haver o risco de cruzamento de diferentes etapas e assim evitar a contaminação cruzada. As áreas a considerar na higiene das infra-estruturas são:

- Zonas exteriores próximas da unidade;
- Edifícios;
- Tectos, pavimentos, paredes, escadas e portas;
- Janelas e ventiladores;
- Tubagens, depósitos de água e esgotos;
- Iluminação e insectocutores;
- Instalações sanitárias e vestiários;
- Armazéns e instalações frigoríficas;
- Zonas de lavagem de mãos;
- Lixos e pragas;
- Veículos de transporte de alimentos.

3.1.2. INSECTOCUTORES

Os insectocutores têm que estar instalados em locais adequados, preferencialmente sobre as entradas. Não podem estar colocados sobre as bancadas, mesas e equipamentos. Todos os insectocutores têm de possuir uma base de sustento de insectos mortos.

3.1.3. INSTALAÇÕES SANITÁRIAS

Estas devem ser de superfícies resistentes à humidade, lisas, planas e impermeáveis. As paredes devem ter cor clara e ser revestidas por material impermeável até, no mínimo, 1,5m de altura. As instalações sanitárias devem ter fácil acesso mas têm de estar afastadas das zonas de produção e salas de refeições. Devem estar sempre iluminadas, limpas e ventiladas. As portas exteriores devem estar fechadas, ocupar todo o vão e ter molas de fecho automático. Na antecâmara de ligação às zonas de trabalho tem de existir um equipamento de lavagem de mãos. Deve existir, por cada 10 utilizadores, um lavatório fixo com água quente e fria, com comando não manual, solução desinfectante e rolo de papel descartável. Junto a este deve existir um recipiente para o lixo com tampa accionável por pedal. Deve existir uma sanita por cada 15 mulheres ou 25 homens com papel higiénico sempre disponível. Os materiais e equipamentos utilizados para limpar estas áreas não podem ser usados noutras áreas.

3.1.4. VESTIÁRIOS

Os vestiários devem possuir 1 cabine de banho por cada 10 trabalhadores, lavatórios, bancos e armários com arejamento. Estes últimos devem ser individuais e com medidas estipuladas na lei. Recomenda-se que tenham porta dupla de modo a separar a roupa do dia-a-dia da farda de trabalho. Nos vestiários podem estar as normas de como se efectua o fardamento e cuidados a ter com o mesmo. O interior e o exterior dos armários deve ser higienizado quando os vestiários o são. Os vestiários devem estar próximos das instalações sanitárias.

3.1.5. ZONAS DE LAVAGEM DE MÃOS

Devem existir lavatórios de água para lavagem das mãos, com comando não manual e com água potável quente e fria, em locais estratégicos, tais como, em instalações sanitárias, vestiários, na zona de confeção e onde forem manipulados alimentos. Junto a cada lavatório deve existir sempre um suporte com solução desinfectante, rolo de papel descartável e um recipiente para o lixo com tampa accionável por pedal. Devem estar afixadas junto a estes, procedimentos de higienização das mãos.

3.1.6. ARMAZÉNS E INSTALAÇÕES FRIGORÍFICAS

A altura mínima dos armazéns e das instalações frigoríficas deve ser de 2,20m, devendo a sua ventilação ser adequada, com circulação directa de ar para o exterior e sua renovação permanente.

Devem existir os seguintes espaços de armazenamento separados:

- Matérias-primas;
- Produtos acabados;
- Materiais de embalagem;
- Materiais e produtos de limpeza;
- Produtos químicos e tóxicos.

Todas estas áreas devem encontrar-se sempre limpas e organizadas, não devendo nenhum produto alimentar estar em contacto com o chão, devendo ser colocado em estrados/prateleiras de material lavável, impermeável, e distar do chão e paredes no mínimo de 20cm. As prateleiras devem ser lisas, laváveis, impermeáveis, não devendo ser de madeira. Devem ser lavadas e desinfectadas com regularidade e devem estar dispostas de modo a facilitar o acondicionamento todos os produtos.

3.1.6.1. ARMAZENAMENTO FRIGORÍFICO

A temperatura das câmaras frigoríficas tem que garantir que a temperatura no centro do produto se mantém no nível térmico definido. Deve ser efectuado um registo gráfico permanente da temperatura das câmaras. Na impossibilidade de se efectuarem registos permanentes fazem-se registos manuais regularmente. Para isso é definido um colaborador que ficará responsável por esses registos, devendo verificar e registar a temperatura das câmaras, pelo menos duas vezes por dia. Esta prática permite detectar possíveis avarias e repará-las o mais rapidamente possível, além de que, se os produtos não mantiverem o seu nível térmico, terão que ser rapidamente consumidos ou então rejeitados. Devem evitar-se oscilações de temperatura superiores a 2°C, devendo haver o cuidado de fechar bem as portas das câmaras após a sua utilização, bem como, evitar mantê-las muito tempo abertas. Os termómetros de mercúrio e de vidro são proibidos.

As prateleiras das instalações frigoríficas devem ser lisas, de material resistente à corrosão e de fácil higienização.

3.1.7. CAIXOTES DE LIXO

Os caixotes de lixo que estejam no interior devem possuir tampa accionável por pedal, devendo estar sempre limpos e com um saco no seu interior. Os contentores exteriores deverão ser desinfectados quinzenalmente, de acordo com o processo de higienização, constante no Plano de Higienização. Os resíduos que constituem um meio de rápido crescimento microbiano (desperdícios da preparação de ovos, massas, etc.) devem ser



rapidamente removidos. Deve ser estabelecido um sistema para a recolha de lixos. No final do dia de trabalho não devem permanecer resíduos no interior do estabelecimento. Os caixotes devem situar-se em local definido e adequado de modo a que não exista contaminação cruzada dos alimentos.

3.1.8. PRAGAS

Nos locais onde se manipulam, armazenam, distribuem e expõem alimentos tem de se realizar sempre o controlo de insectos e roedores, pois estes são portadores de contaminações microbianas e de substâncias tóxicas. Embora pouco visíveis, em quase todas as instalações existem um número significativo de esconderijos (tectos falsos, tubagens, etc.) que facilitam a entrada de pragas. Para prevenir possíveis infestações devem manter-se as portas fechadas, inspeccionar-se os produtos quando estes chegam, remover detritos, tapar os contentores do lixo, rodar os stocks (metodologia *FIFO*) e assegurar uma higienização regular e eficaz. Se, se assegurar que as pragas não têm entrada nas instalações através de orifícios, janelas ou portas, estão-se a excluir as principais vias de entrada destes organismos

No caso das medidas citadas falharem, poder-se-á recorrer ao uso de pesticidas químicos, para sua destruição. A aplicação destes produtos deve ser cuidadosa e realizada por profissionais. Devem respeitar-se os tempos de acção de cada produto e proceder, logo que possível e seguro, a uma limpeza e desinfecção de modo a retirar insectos e roedores mortos, ou partes destes e eliminar os vestígios dos produtos químicos utilizados. Existem outras medidas de combate além dos pesticidas, tais como: insecticidas, insectocutores, estações com iscos, redes mosquiteiras nas janelas, sifões, entradas protegidas, manutenção das instalações e equipamentos, e limpeza.

3.1.19. MEIOS DE PREVENÇÃO DE INCÊNDIOS

Nas áreas de trabalho devem existir equipamentos para a extinção de incêndios, situados em locais acessíveis, devidamente assinalados e em bom estado de funcionamento, devendo todos os manipuladores ter instrução sobre o seu uso. Os sistemas de extracção de fumo devem ser limpos regularmente, pois são locais de acumulação de gorduras, sendo estas facilmente inflamáveis.

3.1.20. VEÍCULOS DE TRANSPORTE DE ALIMENTOS

Estes veículos têm de estar equipados um motor de refrigeração e congelação calibrados para as temperaturas desejadas. No caso de transporte de alimentos refrigerados a temperatura tem de estar entre os 2°C e os 5°C. No caso de o transporte ser de alimentos congelados a temperatura tem de ser inferior a -18°C. As câmaras dos veículos utilizados para o transporte de alimentos devem ser higienizadas semanalmente, segundo procedimentos definidos no plano de higienização. No caso de existir um derrame de qualquer produto alimentar, a câmara do veículo deverá então ser higienizada imediatamente, ou no final do dia de trabalho.

3.2. Colaboradores

Os colaboradores têm de estar sensibilizados relativamente à importância da higiene e segurança alimentar, para que os seus procedimentos e tarefas sejam desempenhados de acordo com os princípios enumerados neste manual. entre outros. Além de todos os

manipuladores de alimentos terem direito à consulta deste manual, a administração compromete-se a conceder, no mínimo, uma sessão mensal de formação. Nestas sessões de formação devem ser abordados os mais variados temas, tais como, higiene e segurança alimentar, APCPC, microbiologia alimentar, entre outros. Tendo em conta a actividade da *Sabores da Vila*, tem de existir entre a administração e os colaboradores um compromisso quanto ao cumprimento das boas práticas exigidas, como requisito para se ser colaborador desta empresa.

CAP. IV - REQUISITOS DE HIGIENE

4.1. Higiene pessoal

4.1.1. HIGIENE DAS MÃOS

Os manipuladores de alimentos devem manter as mãos limpas e sem feridas expostas. Os microrganismos têm tendência a desenvolverem-se nas feridas das mãos devido a ser um meio propício para tal. A lavagem das mãos deve ser frequente e correcta, devendo ser realizada num lavatório específico para este fim, não devendo este ser de comando manual. Deverá estar disponível, o mais perto possível, solução desinfectante, assim como rolo de papel descartável. O lavatório deverá conter água quente e fria. As unhas deverão apresentar-se sempre curtas, limpas e sem verniz, sendo proibido o uso de unhas postiças. É também desaconselhável que se roam as unhas, devendo-se alertar os manipuladores para este facto.

QUANDO LAVAR AS MÃOS?

- Sempre que iniciar o trabalho;
- Sempre que se apresentarem sujas;
- Sempre que mudar de tarefa;
- Depois de se manipularem alimentos crus;
- Sempre que tossir e espirrar;
- Sempre que utilizar as instalações sanitárias;
- Depois de mexer no cabelo, olhos, boca, ouvidos e nariz;
- Depois de comer;
- Depois de fumar;
- Depois de manipular e/ou transportar lixo;
- Depois de mexer em louça suja;
- Depois de se manipular produtos químicos (desinfectantes).

COMO LAVAR AS MÃOS?

1. Molhar muito bem as mãos e antebraços com água corrente, quente e potável;
2. Ensaboar as mãos com solução desinfectante, lavando bem os espaços interdigitais, as palmas das mãos, os polegares e os antebraços (deixá-lo actuar de 20 a 30 segundos);
3. Passar com água quente corrente e potável de modo a remover toda a espuma;
4. Passar abundantemente por água corrente, quente e potável;
5. Secar as mãos com toalhete de papel descartável.

4.1.2. USO DE ADORNOS

O uso de adornos (ganchos, brincos, anéis e colares) é proibido, sendo que a única excepção na legislação portuguesa é o uso da aliança. Caso o manipulador a use deve retirá-la durante a lavagem das mãos. Esta deve ser desinfectada, pois acumula muita sujidade e é uma grande fonte de contaminação. A aliança não deve ser larga, para não se soltar e incorporar no alimento. Deve evitar-se o uso de maquilhagem, cremes e perfumes de odor intenso. A incorporação de objectos físicos nos alimentos pode causar asfíxia, danos nos dentes e cortes no aparelho digestivo.

4.1.3. ROUPAS, PROTECÇÕES DE CABELO E SAPATOS

Durante o período de trabalho, os colaboradores devem ter a farda vestida, nunca podendo utilizar outras peças de vestuário sobre a mesma. O uso de farda deve restringir-se ao local de trabalho. Sempre que o manipulador abandone o local de trabalho, deve vestir as suas próprias roupas.

A FARDA UTILIZADA DEVE:

- Ser constituída por touca, bata, calças, calçado apropriado e avental;
- Ser de cor clara, de material resistente, confortável e adequada à tarefa;
- O calçado deve ser de cor clara, antiderrapante, confortável e fechado.

O PROCEDIMENTO DE COLOCAÇÃO DO FARDAMENTO DEVE SER:

1. Colocar primeiro a touca, cobrindo TOTALMENTE o cabelo;
2. Vestir a bata e as calças;
3. Calçar os sapatos (ou outros) específicos;
4. Se necessário colocar máscara na preparação de alimentos de risco;
5. No final, lavar bem as mãos.

No caso de os manipuladores possuírem barba ou bigode, deverão utilizar protecção adequada.

4.1.4. PROTECÇÃO DAS MÃOS

As mãos devem ser lavadas sempre que necessário, não se devendo recorrer ao uso de luvas. Caso seja necessário o uso de luvas (ex. fermento):

1. Devem ser desinfectadas com uma solução alcoólica antes de se iniciar o trabalho;
2. Devem ser descartáveis e impermeáveis;
3. Devem ser mantidas sempre limpas;
4. Devem ser trocadas entre utilizações;
5. Antes de serem utilizadas pelo manipulador, este deve higienizar correctamente as mãos.

As tarefas que impliquem o seu uso devem decorrer de forma contínua. Caso tal não se verifique, o manipulador deve lavar novamente as mãos e colocar novas luvas.

O USO DE LUVAS NÃO DISPENSA A CORRECTA HIGIENIZAÇÃO DAS MÃOS!

4.1.5. MANIPULAÇÃO DE PRODUTOS DE LIMPEZA, TÓXICOS OU PERIGOSOS

Estes produtos devem estar armazenados separadamente dos produtos alimentares, de modo a evitar a contaminação química dos alimentos. Estes produtos devem ser

utilizados segundo as especificações do fornecedor, respeitando os tempos de exposição e as condições de utilização. De modo a que todos os manipuladores tenham acesso a estas informações, devem existir fichas técnicas de produto em locais de fácil acesso.

Para o manuseamento destes produtos deve utilizar-se uma farda específica para esta função. A mesma deve ser retirada, antes de o manipulador entrar na unidade alimentar, tendo este que proceder depois a uma correcta higienização das mãos.

4.1.6. COMER, BEBER E MASCAR

Deve existir um local nas instalações reservado a estas acções, sendo estas proibidas no local de manuseamento e armazenagem de alimentos. Esta proibição favorece a Segurança Alimentar, visto que evita que objectos estranhos se incorporem nos alimentos. Após os manipuladores realizarem estas acções, devem proceder à correcta higienização das mãos.

4.1.7. CUSPIR E FUMAR

É proibido o acto de cuspir e/ou fumar em qualquer zona de manipulação ou armazenagem de alimentos. O único local onde o acto de cuspir é permitido é nas instalações sanitárias. O acto de fumar só é permitido fora das instalações e deve ser desencorajado nos manipuladores pois o fumo aumenta a tosse, sendo que, através desta se podem contaminar os alimentos. Existe ainda um risco de contaminação dos alimentos pelo contacto dos dedos que tocaram nos lábios e no cigarro, durante o acto de fumar.

4.1.8. TOSSE, ESPIRROS, LIMPEZA DO NARIZ E USO DE LENÇO

Sempre que tossir ou espirrar, o manipulador deve colocar um toalhete de papel descartável em frente à boca e ao nariz e deve desviar a cabeça para que não o faça sobre os alimentos. Antes de retomar a tarefa que estava a fazer, o manipulador deve proceder à higienização das mãos.

4.1.9. FERIDAS, QUEIMADURAS, GOLPES E USO DE PENSOS

Os manipuladores com feridas ou doenças não podem manipular directamente os alimentos. As feridas, mesmo que cobertas com pensos, representam uma grande fonte de contaminação. Caso a ferida, pústula ou queimadura não represente risco para o alimento, esta deve estar protegida com pensos estanques de cor viva (preferencialmente azul) e impermeáveis. Devem usar-se luvas ou dedeiras de borracha, de modo a impedir a contaminação dos alimentos.

4.1.10. DOENÇAS E ACOMPANHAMENTO MÉDICO

Existem doenças com as quais se podem contaminar os alimentos pelo que é de elevada importância conhecer o estado de saúde de todos os membros da equipa, pois nenhum pode sofrer de qualquer doença infecto-contagiosa. É então necessário que todos os elementos integrantes da equipa realizem exames médicos no início da sua actividade profissional, repeti-lo periodicamente e sempre que existam situações que justifiquem a realização de novos exames. É também muito importante que se comunique ao seu responsável sempre que se sofra de doenças ou sintomas, tais como: dores abdominais, diarreia, febre, náuseas, vómitos, anginas, tosse, corrimento nasal, inflamações do aparelho respiratório, lesões ou erupções cutâneas, feridas infectadas, entre outras.

4.1.11. CONDUTA PESSOAL

Para além do cuidado com a higiene, o manipulador de alimentos deve estar consciencializado para:

1. Nunca provar os alimentos na fase de preparação e condecção com o dedo, devendo em vez disso usar um utensílio higienizado;
2. Não mexer em dinheiro;
3. Não roer as unhas, mantendo-as curtas, limpas e sem verniz;
4. Evitar CONVERSAR enquanto se manipulam os alimentos. Apenas FALAR o necessário para que todo o trabalho decorra com ordem e eficiência;

5. Utilizar calçado próprio que permita ter os pés secos;
6. Os locais de trabalho devem manter-se limpos, desobstruídos e arrumados;
7. Devem agarrar-se sempre os utensílios pelo cabo;
8. Utilizar, sempre que possível, pinças para manipular os alimentos;
9. Evitar sair com a farda dos locais de manipulação e preparação de géneros alimentícios;
10. Deve manter-se sempre uma boa higienização pessoal, de todas as superfícies, equipamentos e materiais.

4.1.12. ESTOJO DE PRIMEIROS SOCORROS

Deverá existir pelo menos um manipulador com formação em primeiros socorros em cada unidade.

Deve existir um estojo de primeiros socorros de fácil acesso, com:

1. Algodão hidrófilo;
2. Água oxigenada;
3. Álcool etílico;
4. Tesoura;
5. Gaze estéril;
6. Desinfectante;
7. Dedeiras;
8. Luvas esterilizadas;
9. Adesivos;
10. Pensos estanques, impermeáveis e coloridos;
11. Máscara naso-bucal.

4.1.13. FORMAÇÃO PROFISSIONAL

Este é um pré-requisito fundamental para uma eficaz implementação do APCPC, visto que esta depende da motivação e consciencialização dos elementos da equipa. Esta formação deve estar inserida no âmbito da empresa e ser adequada às funções que

cada funcionário desempenha. Na formação devem abordar-se os temas de higiene e segurança no trabalho, entre muitos outros, de modo a contribuir para o melhor funcionamento da empresa. A formação é direccionada a todos os colaboradores da empresa independentemente do cargo ocupado.

4.2. Higiene dos equipamentos e utensílios

Paralelamente às infra-estruturas e colaboradores, os equipamentos e materiais são superfícies que têm de ser vistas como potenciais fontes de contaminação. Isto é um facto que facilmente pode ser controlado, bastando para isso que se sigam periodicamente os processos de higienização definidos, com agentes desinfectantes seleccionados. Assim, a seguir são descritas algumas regras que devem ser seguidas para a manutenção da higiene dos equipamentos e utensílios.

4.2.1. BALCÕES E SUPORTES DE CORTE

O equipamento da sala de produção deverá ser de um material liso, impermeável e resistente (alumínio ou inox). A madeira é um material desaconselhado uma vez que é mais difícil de higienizar, é de rápida degradação, facilmente inflamável e representa um foco de contaminação. Ao ser utilizada como superfície de corte, a madeira adquire numerosas fissuras nas quais os microrganismos e a matéria orgânica se concentram, desenvolvendo contaminações que podem entrar em contacto com os alimentos. As superfícies da sala de produção devem estar sempre limpas, devendo ser desinfectadas entre a manipulação de diferentes tipos de alimentos (ex. não manipular produto final no mesmo local onde se esteve a preparar a massa, sem que este seja desinfectado).

4.2.2. FRIGORÍFICOS E CÂMARAS DE REFRIGERAÇÃO

Estes equipamentos devem ser desocupados, limpos e desinfectados uma vez por semana. Os alimentos aqui armazenados devem encontrar-se embalados, protegidos com película aderente, ou dentro de caixas adequadas caso se tratem de pequenas

porções de alimento. Deve evitar-se a abertura frequente das portas dos frigoríficos e câmaras de refrigeração pois assim dificilmente se consegue assegurar a temperatura pretendida no seu interior. Nunca se devem encher ao máximo os frigoríficos, e câmaras de refrigeração, pois dificulta-se a circulação da corrente fria, diminuindo a conservação dos alimentos.

4.2.3. EXAUSTORES E EXTRACTORES DE AR

As grelhas deste tipo de aparelhos devem encontrar-se, sempre que possível, limpas. Os filtros dos mesmos devem ser mudados com a frequência indicada pelo fornecedor. No caso de não ser uma empresa externa a fazer a troca de filtros, devem ser registadas na folha de registo de manutenção do equipamento, todas as vezes que os mesmos forem trocados. Caso a troca dos filtros seja da responsabilidade de uma empresa externa deve ser igualmente registado na folha de registo de manutenção do equipamento, devendo incluir o nome da empresa e do funcionário responsável.

4.2.4. LOUÇA GROSSA

Estes utensílios (formas de massa, etc.) devem estar armazenados num local específico e único, devendo este ser um armário fechado e protegido da acumulação de pó e gordura. A lavagem destes utensílios deve ser feita com água quente e detergente, não devendo a secagem ser feita com panos mas sim ao ar.

4.2.5. FORNO E PLACA A GÁS

Apesar das elevadas temperaturas atingidas no interior do forno, este deve ser regularmente higienizado (como definido no plano de higienização) para evitar a deposição de gordura nas paredes do mesmo, podendo levar a um mau funcionamento. A placa a gás deve ser diariamente higienizada pois é inevitável que sobre este caiam e se depositem resíduos dos alimentos preparados. Sempre que estejam a ser preparados alimentos nestes locais deve estar o exaustor ligado para prevenir a acumulação de gorduras. Além da acumulação de gorduras nas superfícies, caso o exaustor não

estivesse ligado todos os alimentos presentes na sala poderiam adquirir cheiros e sabores não característicos.

4.2.6. BATEDEIRA

A bateadeira é uma potencial fonte de contaminação, uma vez que neste equipamento são sempre batidas matérias-primas cruas. Por este facto e para garantia da segurança dos produtos preparados na pastelaria, estes equipamentos devem ser regularmente submetidos a uma rigorosa higienização. Além da sua higienização, deve ser feita uma manutenção periódica destes equipamentos, uma vez que o seu bom funcionamento depende deste procedimento.

4.2.7. EMBALADORA

Este equipamento destina-se ao embalamento de produto final, especificamente o bolo lêvedo. Devem ser realizadas operações de higienização de acordo com o previsto no plano de higiene, não sendo este equipamento, no entanto, uma potencial fonte de contaminação. Dada a complexidade do equipamento, este apenas deve ser programado pelo colaborador responsável, evitando a ocorrência de acidentes com pessoal e até produto.

4.2.8. ARMÁRIO DE FERMENTAÇÃO

Este equipamento é utilizado para levedar os produtos, sendo um equipamento propício ao desenvolvimento microbiano, pelas suas temperaturas de funcionamento e humidade. Por esta razão, este equipamento deve ser rigorosamente higienizado, para evitar que nos produtos se desenvolvam culturas microbianas até níveis inaceitáveis.

4.2.9. BALANÇA

A balança é utilizada para a pesagem de matérias-primas, sendo que deverá ser higienizada entre a pesagem de diferentes produtos, e diariamente, de forma a evitar a

contaminação dos diferentes produtos e a acumulação de resíduos em zonas que afectem o funcionamento e precisão da mesma.

4.2.10. DIVISORA DE MASSA SEMI-AUTOMÁTICA

Este equipamento destina-se à separação de porções de massa correspondentes a unidades de produto. Uma vez que são separados dois tipos diferentes de massa (para bolo lêvedo e massa sovada) este equipamento requer uma higienização rigorosa para que sejam evitadas contaminações cruzadas e que fiquem depositados no equipamento resíduos de produto que irão, ao longo do tempo, fazer com que as porções não tenham o volume ou peso desejados.

4.2.11. MÁQUINA REFRACTÁRIA

Este equipamento destina-se ao embalamento de produto final, especificamente a massa sovada. Devem ser realizadas operações de higienização de acordo com o previsto no plano de higiene, não sendo este equipamento, no entanto, uma potencial fonte de contaminação. Dada a complexidade do equipamento, este apenas deve ser programado pelo colaborador responsável, evitando a ocorrência de acidentes com pessoal e até produto.

4.3. Higiene e segurança dos processos

A maior parte das doenças de origem alimentar é consequência do não cumprimento de boas práticas de higiene. As boas práticas de todos os colaboradores que manipulem e preparem alimentos devem fundamentar-se nos seguintes pontos:

4.3.1. LIMPAR

1. Lavar frequentemente as mãos e superfícies. Os microrganismos, em especial as bactérias, podem espalhar-se por todas as áreas de preparação/confecção de alimentos, nomeadamente, nas tábuas de corte, utensílios, toalhas, esponjas, torneiras e superfícies;

2. Lavar as mãos com água quente e sabão, durante 30 segundos, antes de iniciar o trabalho, antes e depois de manusear matérias-primas, depois da utilização das instalações sanitárias, depois de tocar em dinheiro, produtos tóxicos, lixos e depois de comer ou fumar;
3. Lavar as tábuas de corte, utensílios e superfícies da sala de produção com água quente e sabão depois da preparação de cada alimento e antes de iniciar o seguinte. Caso seja necessário, desinfetar com uma solução adequada;
4. Utilizar, sempre que possível, toalhas de papel. No caso de utilização de toalhas de pano lavá-las regular e frequentemente.

4.3.2. SEPARAR

Separar as matérias-primas é um princípio que evita a contaminação cruzada. A contaminação cruzada é um termo científico utilizado que define a propagação dos microrganismos patogénicos de um alimento para outro. Este processo ocorre, especialmente, quando se preparam matérias-primas próximo de produto final, ou com os utensílios. Assim sendo, devemos:

1. Manter as matérias-primas afastadas dos produtos finais;
2. Utilizar diferentes recipientes para as diferentes matérias-primas.

4.3.3. CONFECCIONAR

Confeccionar os alimentos a temperaturas adequadas. Assegurar que os produtos ao serem confeccionados atinjam temperaturas, no seu interior, de 180°C.

Não provar matérias-primas com a mão. Utilizar uma colher e lavá-la em seguida.

4.3.4. ARMAZENAR À TEMPERATURA ADEQUADA

Armazenar rapidamente os produtos finais. Os produtos finais devem ser arrefecidos logo após a confecção, para serem rapidamente armazenados nas condições ideais de temperatura e humidade.

4.3.5. CIRCULAÇÃO DE COLABORADORES E OUTRAS PESSOAS

A circulação dos colaboradores deve acontecer de uma forma organizada e sem retrocessos. Deve seguir-se a marcha em frente, que se baseia na inexistência de retrocessos no processo de produção. Para que isto aconteça é necessário que se defina muito bem as tarefas que cada colaborador tem que desempenhar. Os colaboradores devem utilizar sempre a farda adequada à área onde se encontram a trabalhar e não devem circular com esta fora do local de trabalho.

As áreas de preparação de matérias-primas devem estar exclusivamente destinadas à circulação das pessoas que desempenham esta tarefa, não devendo haver circulação de outros colaboradores ou de clientes ou visitas.

4.3.6. SEGUIR O RÓTULO

Ler atentamente os rótulos dos produtos alimentares e respeitá-los, e, ter em atenção as seguintes menções: prazo de validade, (data de durabilidade mínima ou data limite de consumo), lista de ingredientes, informação nutricional, condições de conservação e modo de emprego ou utilização.

4.3.8. TRANSPORTE DE PRODUTO FINAL

Os produtos finais (bolo lêvedo e massa sovada) devem ser transportados em veículos dotados de caixas isotérmicas, com controlo de humidade e devem permanecer o menor período de tempo possível com as portas abertas, aquando as entregas de produto.

4.3.9. REJEITAR EM CASO DE DÚVIDA

A maioria dos microrganismos patogénicos não provoca alterações de cheiro, cor, aparência ou até sabor nos alimentos, apesar de os contaminar e tornar perigosos para a saúde humana. Em caso de dúvida, rejeitar os alimentos. Independentemente de tomar esta acção, numa situação suspeita de toxi-infecção alimentar, deve-se:

1. Tratar o grupo atingido, com os cuidados médicos adequados;
2. Registar os alimentos consumidos, hora e local:

3. Conservar os alimentos, restos de alimentos e embalagens associadas;
4. Contactar e colaborar com a Autoridade Sanitária, para se poder detectar a causa;
5. Esclarecer, corrigir e evitar a repetição, deste tipo de acontecimentos.

CAP. V - RECEPÇÃO E ARMAZENAMENTO DE ALIMENTOS

Dependendo da matéria-prima recebida, são tomados diferentes procedimentos de recepção. Podem então dividir-se as matérias-primas em três tipos e diferenciar os procedimentos de recepção e armazenamento para cada um deles.

MATÉRIAS-PRIMAS SECAS (A CONSERVAR À TEMPERATURA AMBIENTE E COM POUCA HUMIDADE; $A \pm 20^{\circ}C$)

1. Descarregar e colocar sobre o carro de transporte de matérias-primas;
2. Conferir os produtos, quantidade e observar as condições das embalagens;
3. Preencher folha de registo de controlo (factura) de recepção de matérias-primas;
4. Fechar a porta do cais de recepção;
5. Fazer a descartonagem (se necessário) e acondicionar os produtos em caixas adequadas;
6. Armazenar os produtos pela metodologia FIFO, em prateleiras ou armários.

MATÉRIAS-PRIMAS REFRIGERADAS (A CONSERVAR A $[2^{\circ}C; 5^{\circ}C]$)

1. Pedir ao fornecedor para não abrir a câmara de refrigeração do veículo até chegada do colaborador responsável pela recepção de matérias-primas;
2. Descarregar e colocar sobre o carro de transporte de matérias-primas;
3. Conferir os produtos, quantidade e observar as condições das embalagens;
4. Preencher folha de registo de controlo (factura) de recepção de matérias-primas;
5. Pedir registo de temperatura da câmara de refrigeração do veículo;
6. Fechar a porta do cais de recepção;
7. Fazer a descartonagem (se necessário) e acondicionar os produtos em caixas adequadas;
8. Armazenar os produtos pela metodologia FIFO, em prateleiras ou armários;
9. Verificar a temperatura da câmara de refrigeração.

CAP. VI – TRANSPORTE DE ALIMENTOS

Para um correcto transporte de alimentos devem ser seguidas as boas práticas definidas para este fim. Assim sendo, para o transporte de alimentos deve-se:

1. Transportar os produtos finais em veículos como especificado no ponto 4.3.9.;
2. Os alimentos que estejam já confeccionados devem estar protegidos, etiquetados e separados convenientemente dos alimentos crus/por preparar;
3. Os alimentos, ou embalagens dos mesmos, que estejam prontos para carregar, mas que se apresentem degradados ou danificados devem ser rejeitados;
4. Os colaboradores responsáveis pelo transporte de alimentos devem conduzir de forma cautelosa e prudente, não só para sua segurança, como também para preservação da qualidade dos alimentos que transportam;
5. Os veículos de transporte de alimentos devem ser higienizados periodicamente segundo o definido no plano de higienização de veículos.

BIBLIOGRAFIA

- ARESP – Associação de Restauração e Similares de Portugal, Higiene e Segurança Alimentar – Código de Boas práticas de Pastelarias e padarias;
- Alho F.; Campos, M.; Romano, J.; Manual de Apoio às Unidades de Restauração e Bebidas, 1ªEdição, Figueira da Foz, 2005;
- CODEX ALIMENTARIUS (CAC/RCP 1-1969, Rev.4- 2003; CAC/RCP 47-2001);
- Dias, A., Definição, Identificação e análise do Perigo no Projecto do Produto, 4ºCBGDP, RS, Brasil, 2003;
- Franchini, B.; Graça, P.; Rodrigues, L.; Vaz de Almeida, M. D., Guia de Segurança Alimentar em Ambiente Escolar, 3ª Edição, Lisboa, Sogapal, 2005, ISBN 972-8715-18-8.

Título: **MANUAL DE BOAS PRÁTICAS**

Código: MBP

Data: XXXXXX de 2010

Produzido: Gilberto Costa

Descrição: Manual de Boas Práticas de Higiene e de produção

| VERSÃO | ELABORADO | |
|---------------|-------------------|-------------------------|
| 01 | DATA: 03/ 2010 | NOME: Gilberto Costa |
| | Ass: | |

Índice

| | |
|---|----|
| ÂMBITO..... | 1 |
| INTRODUÇÃO..... | 1 |
| CAPÍTULO I - DEFINIÇÕES | 2 |
| CAP. II - PERIGOS | 8 |
| 2.1. Perigos Biológicos | 8 |
| 2.2. Perigos Físicos | 8 |
| 2.3. Perigos Químicos | 8 |
| CAP. III – REQUISITOS GERAIS | 9 |
| 3.1. Concepção de Infra-estruturas | 9 |
| 3.2. Colaboradores | 15 |
| CAP. IV - REQUISITOS DE HIGIENE | 16 |
| 4.1. Higiene pessoal | 16 |
| 4.2. Higiene dos equipamentos e utensílios | 21 |
| 4.3. Higiene e segurança dos processos | 23 |
| CAP. V - RECEPÇÃO E ARMAZENAMENTO DE ALIMENTOS..... | 26 |
| CAP. VI – TRANSPORTE DE ALIMENTOS | 27 |
| BIBLIOGRAFIA..... | 28 |

ÂMBITO

Tendo em conta os serviços prestados pela *Sabores da Vila*, a criação do presente Manual de Boas Práticas é fundamental para que os alimentos por nós preparados sejam consumidos pelo cliente num estado inócuo e seguro. Ao serem seguidas as regras aqui descritas, os manipuladores de alimentos estão a colaborar para que se assegure a qualidade e segurança dos produtos alimentares por nós produzidos.

Englobado na política da empresa, este manual complementa o regulamento interno, sendo que, o não cumprimento das regras aqui descritas concede à entidade patronal o direito de punir o colaborador que o faça.

INTRODUÇÃO

Tendo em conta a singularidade de cada estabelecimento, é necessário que para cada um se crie um Manual de Boas Práticas de Higiene e Produção. Assim sendo, tendo em conta as actividades da *Sabores da Vila*, o presente manual contempla todas as áreas necessárias para o correcto e melhor funcionamento de alguns dos nossos processos.

O Manual de Boas Práticas encontra-se dividido por secções, sendo elas, *definições, perigos, requisitos gerais, requisitos de higiene, aquisição e armazenamento de alimentos e transporte de alimentos*.

Em *definições* encontram-se algumas expressões que constam no manual. A compreensão de tais expressões é fundamental para evitar que existam dificuldades na interpretação do manual.

Em *perigos* pode-se consultar uma breve definição do que são estes, bem como, os diferentes tipos de perigos a considerar para as actividades da *Sabores da Vila*.

Na secção *requisitos gerais* encontram-se definidas as condições a que devem obedecer as infra-estruturas, de modo a facilitar a higienização das instalações e assim contribuir para uma maior Segurança Alimentar.

Em *requisitos de higiene* especificam-se algumas regras de higiene e de conduta a que o manipulador de alimentos tem de cumprir de modo a assegurar a inocuidade dos alimentos. Nesta secção encontram-se englobadas a higiene pessoal, higiene de equipamentos/utensílios e higiene no fabrico.

Na secção *aquisição e armazenamento de alimentos* são descritos procedimentos de avaliação de matérias-primas à chegada, bem como, os métodos de organização/disposição em armazém.

Quanto à *preparação e confecção de alimentos* podem ler-se alguns métodos que evitam que os alimentos manipulados se tornem impróprios para consumo.

Por fim, tendo em conta a distribuição dos produtos, encontra-se o capítulo *transporte de alimentos*, na qual se podem consultar algumas regras que devem ser seguidas para assegurar a segurança dos produtos transportados.

CAPÍTULO I - DEFINIÇÕES

ALIMENTO INÓCUO

Alimento que é seguro para consumo humano, de acordo com a utilização prevista.

AGENTE PATOGENICO

Agente (bactéria, fungo ou vírus) capaz de provocar doenças no ser humano (ex. *Escherichia coli* O157:H7).

ALIMENTOS DE ALTO RISCO

Alimentos que, pela sua origem, composição ou confecção são um meio nutritivo para a multiplicação de microrganismos patogénicos. Especificamente para a produção da *Sabores da Vila*, consideram-se todos os produtos como sendo propícios para o desenvolvimento microbiológico, exceptuando apenas o açúcar.

ALIMENTOS PERECÍVEIS

Alimentos que pelo seu elevado teor de água, combinado com um conjunto de nutrientes, são de rápida degradação/maturação, devendo estes (ovos, lacticínios e alguns frutos) ser armazenados em condições especiais (temperatura e humidade baixas).

ANÁLISE DE PERIGOS

Recolha, síntese e avaliação de informação relativa aos potenciais perigos inerentes aos produtos ou processos e a sua origem. Os perigos determinados têm que constar no Plano APCPC.

ÁRVORE DE DECISÃO

Sequência de questões para a avaliação dos perigos registados na análise de perigos. Esta árvore permite a identificação dos Pontos Críticos de Controlo (PCC).

AUDITORIA HACCP

Análise feita a todos os processos com o objectivo de determinar se um sistema APCPC é cumprido, se encontra bem implementado e se é eficaz.

AVALIAÇÃO DE RISCO

Análise de determinado perigo, com o apoio de uma matriz na qual são relacionadas a ocorrência e a severidade determinando se o mesmo é, ou não, significativo.

BACTÉRIA

Ser vivo unicelular, invisível a olho nu, que rapidamente se desenvolve quando em condições favoráveis (temperatura, humidade, nutrientes) degradando os alimentos.

BOAS PRÁTICAS DE HIGIENE

Código de regras, condições e práticas que asseguram a higiene e que conseqüentemente contribuem para a segurança dos alimentos.

CARACTERÍSTICAS ORGANOLÉPTICAS

Propriedades sensoriais (textura, cor, sabor, aroma) de cada alimento.

CÓDIGO DE BOAS PRÁTICAS

Conjunto de regras que contribuem para a segurança e inocuidade dos alimentos.

CONTAMINAÇÃO

Qualquer substância estranha ao alimento - de origem química, física ou biológica - capaz de causar doença ao indivíduo, após a sua ingestão.

CONTAMINANTE

Qualquer agente biológico, físico ou químico, ou outra substância adicionada sem intenção aos alimentos, que possa comprometer a sua segurança e inocuidade.

CONTAMINAÇÃO CRUZADA

Transmissão de microrganismos patogénicos, que ocorre normalmente de alimentos crus para alimentos prontos a comer. Esta transmissão pode dar-se directamente quando o alimento ou seus fluidos entram em contacto com outro, ou de forma indirecta, através das mãos, equipamento, superfícies e/ou utensílios de cozinha.

CONTROLO

Avaliação dos processos de acordo com parâmetros e requisitos pré estabelecidos.

DETERGENTE

Composto químico utilizado para remover a sujidade e resíduos de matéria orgânica de uma superfície.

DESINFECÇÃO

Eliminar microrganismos, de superfícies ou alimentos, através de desinfectantes ou procedimentos físicos.

DESINFECTANTE

Composto químico que elimina, ou reduz, até a um nível seguro, os microrganismos indesejáveis.

DESVIO

Afastamento do limite crítico estabelecido.

ESPOROS

Estado físico (bacteriano ou fúngico) de resistência adoptado para defesa/protecção do meio ambiente e determinados agentes, como as altas/baixas temperaturas e as desinfecções.

ETAPA OPERACIONAL

Qualquer fase da produção de um alimento. É obrigatória a sua descrição em fluxograma.

FICHA TÉCNICA

Documento que evidencia todas as etapas de um processo relativo à transformação da matéria-prima em produto final.

FUNGOS

Grupo de microrganismos do qual fazem parte as leveduras e os bolores. Alguns deles podem ser observados a olho nu, como por exemplo o bolor do pão e do queijo.

HACCP “HAZARD ANALYSIS CRITICAL CONTROL POINTS” – ANÁLISE DE PERIGOS E CONTROLO DE PONTOS CRÍTICOS

Sistema de controlo dos processos ligados à produção alimentar, que tem como objectivo garantir a segurança alimentar.

HIGIENE ALIMENTAR

Conjunto de medidas que contribuem para garantir a segurança e salubridade dos produtos alimentares nas fases da produção, transformação, fabrico, armazenagem, transporte, distribuição, manutenção e consumo.

HIGIENIZAÇÃO

Sequência de passos de limpeza e desinfecção.

IMUNIDADE

Capacidade do organismo humano eliminar substâncias ou organismos estranhos.

IMUNODEPRIMIDO

Indivíduo com o sistema imunitário debilitado.

INTOXICAÇÃO ALIMENTAR

Doença que resulta após a ingestão de alimentos que contém determinada quantidade de microrganismos patogênicos capazes de produzir toxinas.

LAYOUT

Disposição de processos, pessoal, materiais, circuitos de água, e, luz e equipamentos.

LIMITE CRÍTICO

Valores que determinam se processos e alimentos se encontram satisfatórios.

LIMPEZA

Remoção de resíduos alimentares, sujidades, gordura ou qualquer outra substância.

MANIPULADOR DE ALIMENTOS

Todo o indivíduo que manipula (com mãos ou utensílios) alimentos. Engloba todo o indivíduo envolvido na produção, preparação, embalagem, armazenamento, transporte e distribuição.

MEDIDA DE CONTROLO

Medida tomada para minimizar o desvio de valores que condicionem o bom estado do alimento.

MARCHA EM FRENTE

Circuito que os alimentos e operadores devem seguir de forma a garantir que os produtos finais não se cruzem com as matérias-primas.

MEDIDA PREVENTIVA

Ação que visa minimizar, e, se possível, eliminar a ocorrência de determinado perigo.

METODOLOGIA *FIFO* (“FIRST IN FIRST OUT” – PRIMEIRO A ENTRAR PRIMEIRO A SAIR)

Método de armazenamento de produtos alimentares, sendo que, neste se mantém na frente os produtos com a data de validade mais curta e atrás os com data de validade mais longa.

MICROORGANISMO

Ser vivo - bactéria, fungo, vírus ou parasita - vulgarmente denominado de micróbio, visível apenas ao microscópio. Encontra-se em todos os habitats, como o ar, a água, o solo, os alimentos, os animais e o homem.

PARASITA

Ser vivo que se alimenta de outro (hospedeiro) acabando quase sempre o hospedeiro por sofrer danos a nível de saúde.

PCC (Ponto Crítico de Controlo)

Etapa monitorizada e controlada de modo a prevenir e se possível eliminar determinado perigo.

PERIGO

Qualquer agente biológico, químico ou físico - presente nos alimentos ou zonas onde estes se encontram - com potencial para causar efeitos adversos á saúde.

PLANO APCPC

Documento que, seguindo os princípios APCPC, reúne as ferramentas necessárias para o controlo dos perigos e a garantia de segurança dos alimentos.

PORTADOR

Indivíduo que detém microrganismos patogénicos no corpo. Quando não apresenta quaisquer sintomas é chamado de portador-são.

PRÉ-REQUISITOS

Conjunto de medidas preventivas e registos, que garantem uma maior segurança alimentar. São um grupo de regras e obrigações a cumprir para ser possível a implementação do Sistema APCPC.

REGISTO

Documento que contem informação relativa à aplicação e acompanhamento do sistema APCPC.

RISCO

Probabilidade de ocorrência de qualquer perigo.

SEGURANÇA ALIMENTAR

Garantia de que os alimentos não causarão danos ao consumidor quando preparados ou ingeridos de acordo com a sua utilização prevista.

SURTO

Quando duas ou mais pessoas são vítimas de uma doença após ingestão de alimentos inseguros.

TEMPO DE INCUBAÇÃO

Período que vai desde a ingestão do alimento até aos primeiros sintomas.

TOXI-INFECÇÃO ALIMENTAR

Doença causada pela ingestão de alimentos, ou bebidas, contaminados por microrganismos ou pelas suas substâncias tóxicas produzidas no alimento ou no interior do nosso organismo.

TOXINA

Substância tóxica produzida por alguns microrganismos.

VALIDAÇÃO HACCP

Confirmação da eficácia do sistema APCPC.

VERIFICAÇÃO HACCP

Exame sistemático que envolve auditorias, medições e monitorizações que determinam a eficácia e o cumprimento do plano APCPC.

VÍRUS

Ser vivo de dimensão inferior à das bactérias, que não se desenvolve no alimento, utilizando-o sim como meio de transporte para penetrar no organismo humano causando então a doença.

ZONA CRÍTICA

Intervalo de temperaturas, dos 5°C aos 65°C, onde os microrganismos se desenvolvem rapidamente.

CAP. II - PERIGOS

Um perigo é todo o composto, organismo, ou material anormal na composição de um produto alimentar, capaz de causar danos à saúde do consumidor após a sua ingestão.

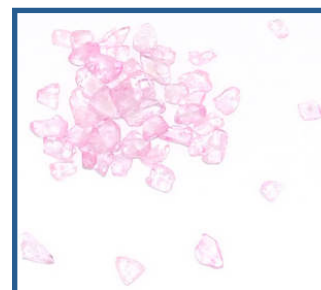
2.1. Perigos Biológicos

Estes perigos representam o maior risco à segurança do alimento. Nestes englobam-se as bactérias, os fungos, os vírus, os parasitas e as toxinas. Estes organismos vivem e desenvolvem-se nos manipuladores de alimentos podendo ser transmitidos aos alimentos pelos mesmos. Outros organismos deste género encontram-se naturalmente no ambiente onde os alimentos são produzidos. Grande parte é destruída nos processamentos térmicos, podendo, no entanto, muitos destes ser controlados por boas práticas de armazenamento, manipulação, de higiene e fabrico, controlo adequado do tempo e temperatura de confecção. A dose mínima de microrganismos capaz de causar doenças varia de pessoa para pessoa, dependendo do estado de saúde, idade, entre outros factores. É necessário ter em especial atenção a existência de grupos de risco como são as crianças, os idosos, as mulheres grávidas e os indivíduos imunodeprimidos.



2.2. Perigos Físicos

Os perigos físicos vão desde objectos presentes em matérias-primas (poeiras, areias) até objectos que possam surgir nos produtos alimentares pelos processos a que estão sujeitos, ou pelos próprios manipuladores. Estes podem ter origem nos materiais de embalagem das matérias-primas, equipamentos, utensílios e nos próprios manipuladores. Os perigos físicos mais frequentes são os cabelos, unhas, vidros, madeiras, areia, metais, pedras, materiais de revestimento ou isolamento, plásticos, objectos de uso pessoal, ossos e espinhas.



2.3. Perigos Químicos

São um conjunto de perigos de origem diversa, podendo surgir durante o processo ou até mesmo estarem associados às características das próprias matérias-primas. Os perigos químicos abrangem os aditivos alimentares, pesticidas, medicamentos veterinários (antibióticos), metais pesados (ex. chumbo), toxinas naturais (ex. cogumelos), alérgenos (ex. lactose, glúten), substâncias naturais (ex. proteína do tomate) e químicos criados (ex. compostos polares) ou introduzidos no processo (ex. soluções cloradas).

CAP. III – REQUISITOS GERAIS

3.1. Concepção de Infra-estruturas

Para que os manipuladores de alimentos possam realizar o trabalho nas condições de higiene desejadas, é necessário que as instalações possuam boas condições de higiene. As instalações devem estar bem concebidas e em bom estado de conservação de modo a permitirem um alto nível de higiene. As instalações devem permitir que os alimentos, materiais e funcionários circulem ordenadamente entre áreas, sem haver o risco de cruzamento de diferentes etapas e assim evitar a contaminação cruzada. As áreas a considerar na higiene das infra-estruturas são:

- Zonas exteriores próximas da unidade;
- Edifícios;
- Tectos, pavimentos, paredes, escadas e portas;
- Janelas e ventiladores;
- Tubagens, depósitos de água e esgotos;
- Iluminação e insectocutores;
- Instalações sanitárias e vestiários;
- Armazéns e instalações frigoríficas;
- Zonas de lavagem de mãos;
- Lixos e pragas;
- Veículos de transporte de alimentos.

3.1.1. EDIFÍCIOS

Os edifícios devem ter boa iluminação, a partir de entradas de luz natural indirecta ou boa iluminação artificial. Devem existir entradas para ventilação, com ar limpo, isento de fumos ou poeiras. As áreas de trabalho fechadas devem ter suficiente ar limpo para as tarefas que lá se executam. Têm que existir áreas adequadas e separadas onde se faça o armazenamento de matérias-primas, produtos acabados e produtos químicos. Os cantos entre paredes, piso e tecto devem ser vedados, impermeáveis e arredondados para permitirem uma correcta higienização.

3.1.2. TECTOS

Os tectos, tectos falsos e equipamentos neles suspensos, devem estar construídos e dispostos de modo a evitar a acumulação de sujidade, a evitar o desenvolvimento de bolores e a queda de partículas. O material de construção deve ser liso, impermeável e ser de cor clara, não devendo apresentar humidade, bolores e sinais de pragas (ex. teias de aranha). Se existirem condutas atravessadas, estas devem estar a determinada distância do tecto para facilitar a higienização do mesmo. Tendo em conta a quantidade de vapores e substâncias que são emitidas, os tectos devem ser limpos e pintados periodicamente.

3.1.3. PAVIMENTO

O pavimento deve ser resistente, impermeável, antiderrapante e de fácil lavagem. Não deve ter saliências nem aberturas, devendo ser inclinado para o sistema de escoamento. O pavimento da área interior deve ser de altura superior à cota do pavimento exterior, para evitar inundações e facilitar o escoamento. Todos os ralos com ligação aos esgotos devem ter sifões e grelhas de protecção fixas, para evitar a entrada de ratos. Qualquer zona danificada deve ser prontamente reparada. Deve evitar-se a queda de matérias-primas para o chão, devendo remover-se os desperdícios que caíem, não os utilizando após terem caído. O chão deve ser limpo regularmente, não se devendo usar vassouras, pois estas levantam poeiras e detritos que podem depositar-se nas bancadas de trabalho ou em alimentos que estejam expostos, em preparação. No final, o chão deve ficar bem seco pois a água é um meio favorável ao crescimento microbiano.

3.1.4 ESCADAS

As escadas devem ser seguras e concebidas de modo a serem facilmente higienizadas. Devem ser construídas com materiais impermeáveis e ser vedadas lateralmente. As escadas que pela sua concepção possam apresentar cavidades ou orifícios deverão ter estes extremamente bem vedados, de modo a evitar que nestes se acumule sujidade.

3.1.5. PAREDES

Devem ser de cor clara, impermeáveis, e com uma superfície lisa, impermeável e facilmente lavável até uma altura mínima de 1,5m. A partir desta altura, até ao tecto, as paredes devem ser pintadas com tinta de cor clara e impermeável. Os materiais de revestimento das paredes devem também ser resistentes ao calor e à humidade. As paredes têm de ser limpas regularmente e sempre que se verifique sujidade nas mesmas.

3.1.6. PORTAS

Devem apresentar uma largura mínima de 1,20m para permitir uma boa circulação, bem como, possibilitar a substituição de equipamentos. O material das portas deve ser impermeável, resistente e de fácil limpeza, devendo conter, nas extremidades, um isolamento de borracha para minimizar a entrada de sujidade e evitar a entrada de insectos e roedores. As portas para o exterior só deverão ser abertas para cargas e descargas, fechando-as após realizadas estas operações. As portas interiores, que dão acesso à zona de confecção, devem ter um sistema de mola e não uma maçaneta. As portas devem ser limpas regularmente pelo elevado número de vezes que os colaboradores têm contacto com as mesmas.

3.1.7. JANELAS

Na zona de confecção de alimentos deve evitar-se, sempre que possível, a existência de janelas que abram. As janelas e todas as outras aberturas devem ser protegidas com redes removíveis para limpeza e devem estar concebidas para que se evite acumulação de sujidade. As janelas devem permanecer fechadas durante a confecção, para evitar a entrada de poeiras, que contaminem os alimentos. Os caixilhos das janelas devem ser resistentes à corrosão e os parapeitos exteriores devem ser ligeiramente inclinados, de modo a que a água seja facilmente escoada. Se algum vidro se partir, deve ser rapidamente substituído e a zona em redor ser imediatamente limpa, devendo todos os alimentos próximos dessa zona ser rejeitados.

3.1.8. ILUMINAÇÃO

Nas áreas de recepção de matérias-primas, áreas de produção e acondicionamento, a luminosidade deverá ser superior a 540 lux, não devendo também ser muito intensa pois pode mascarar alguns aspectos visuais de conformidade. Nas outras áreas, a intensidade mínima pode ser de 300 lux. Toda a iluminação interior tem de possuir protecção para evitar que quando se quebrem as lâmpadas, estas contaminem os alimentos. Esta protecção deve ser removível e de fácil limpeza.

3.1.9. VENTILAÇÃO

Todas as áreas das instalações devem ser ventiladas de modo a evitar a acumulação de humidade e calor. Todas as entradas de ar, nas áreas de manipulação de alimentos, devem ter um bom sistema de filtração de partículas que possam contaminar o produto ou o ambiente. Os sistemas de ventilação devem ser concebidos para que se tenha um fácil acesso aos filtros e outras partes que necessitem de ser higienizadas ou substituídas. Os filtros dos sistemas de ventilação acumulam uma grande quantidade de resíduos, sendo isto um factor de crescimento microbiano e de risco de fogo. Por isto, os filtros devem ser facilmente removíveis para higienização e substituição.

3.1.10. TUBAGENS

As tubagens de circulação de ar devem ser curtas, devendo ter pontos de fácil acesso, para que possam ser regularmente higienizadas. As tubagens são uma fonte de contaminação, devendo por isso ser limpas regularmente e protegidas com grelha ou rede adequadas.



3.1.11. ESGOTOS

As infra-estruturas devem apresentar uma rede interna de esgotos, com ligação ao saneamento público. Os esgotos e sistemas de escoamento têm que possuir sifões e estarem protegidos com grades fixas e em bom estado, para evitar maus odores e entrada de roedores. Os canais de drenagem devem ser limpos regularmente e as instalações de esgotos têm de estar vedadas e sempre limpas.

3.1.12. INSECTOCUTORES

Os insectocutores têm que estar instalados em locais adequados, preferencialmente sobre as entradas. Não podem estar colocados sobre as bancadas, mesas e equipamentos. Todos os insectocutores têm de possuir uma base de sustento de insectos mortos.



3.1.13. INSTALAÇÕES SANITÁRIAS

Estas devem ser de superfícies resistentes à humidade, lisas, planas e impermeáveis. As paredes devem ter cor clara e ser revestidas por material impermeável até, no mínimo, 1,5m de altura. As instalações sanitárias devem ter fácil acesso mas têm de estar afastadas das zonas de produção e salas de refeições. Devem estar sempre iluminadas, limpas e ventiladas. As portas exteriores devem estar fechadas, ocupar todo o vão e ter molas de fecho automático. Na antecâmara de ligação às zonas de trabalho tem de existir um equipamento de lavagem de mãos. Deve existir, por cada 10 utilizadores, um lavatório fixo com água quente e fria, com comando não manual, solução desinfectante e rolo de papel descartável. Junto a este deve existir um recipiente para o lixo com tampa accionável por pedal. Deve existir uma sanita por cada 15 mulheres ou 25 homens com papel higiénico sempre disponível. Os materiais e equipamentos utilizados para limpar estas áreas não podem ser usados noutras áreas.

3.1.14. VESTIÁRIOS

Os vestiários devem possuir 1 cabine de banho por cada 10 trabalhadores, lavatórios, bancos e armários com arejamento. Estes últimos devem ser individuais e com medidas estipuladas na lei. Recomenda-se que tenham porta dupla de modo a separar a roupa do dia-a-dia da farda de

trabalho. Nos vestiários podem estar as normas de como se efectua o fardamento e cuidados a ter com o mesmo. O interior e o exterior dos armários deve ser higienizado quando os vestiários o são. Os vestiários devem estar próximos das instalações sanitárias.



3.1.15. ZONAS DE LAVAGEM DE MÃOS

Devem existir lavatórios de água para lavagem das mãos, com comando não manual e com água potável quente e fria, em locais estratégicos, tais como, em instalações sanitárias, vestiários, na zona de confeção e onde forem manipulados alimentos. Junto a cada lavatório deve existir sempre um suporte com solução desinfectante, rolo de papel descartável e um recipiente para o lixo com tampa accionável por pedal. Devem estar afixadas junto a estes, procedimentos de higienização das mãos.

3.1.16. ARMAZÉNS E INSTALAÇÕES FRIGORÍFICAS

A altura mínima dos armazéns e das instalações frigoríficas deve ser de 2,20m, devendo a sua ventilação ser adequada, com circulação directa de ar para o exterior e sua renovação permanente.

Devem existir os seguintes espaços de armazenamento separados:

- Matérias-primas;
- Produtos acabados;
- Materiais de embalagem;
- Materiais e produtos de limpeza;
- Produtos químicos e tóxicos.

Todas estas áreas devem encontrar-se sempre limpas e organizadas, não devendo nenhum produto alimentar estar em contacto com o chão, devendo ser colocado em estrados/prateleiras de material lavável, impermeável, e distar do chão e paredes no mínimo de 20cm. As prateleiras devem ser lisas, laváveis, impermeáveis, não devendo ser de madeira. Devem ser lavadas e desinfectadas com regularidade e devem estar dispostas de modo a facilitar o acondicionamento todos os produtos.

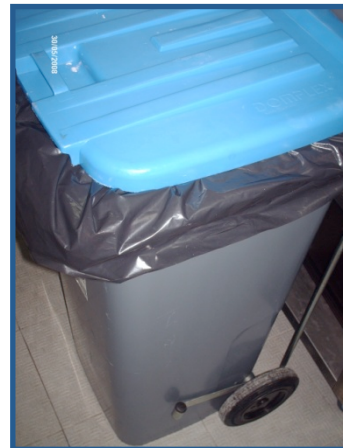
3.1.16.1. ARMAZENAMENTO FRIGORÍFICO

A temperatura das câmaras frigoríficas tem que garantir que a temperatura no centro do produto se mantém no nível térmico definido. Deve ser efectuado um registo gráfico permanente da temperatura das câmaras. Na impossibilidade de se efectuarem registos permanentes fazem-se registos manuais regularmente. Para isso é definido um colaborador que ficará responsável por esses registos, devendo verificar e registar a temperatura das câmaras, pelo menos duas vezes por dia. Esta prática permite detectar possíveis avarias e repará-las o mais rapidamente possível, além de que, se os produtos não mantiverem o seu nível térmico, terão que ser rapidamente consumidos

ou então rejeitados. Devem evitar-se oscilações de temperatura superiores a 2°C, devendo haver o cuidado de fechar bem as portas das câmaras após a sua utilização, bem como, evitar mantê-las muito tempo abertas. Os termómetros de mercúrio e de vidro são proibidos. As prateleiras das instalações frigoríficas devem ser lisas, de material resistente à corrosão e de fácil higienização.

3.1.17. CAIXOTES DE LIXO

Os caixotes de lixo que estejam no interior devem possuir tampa accionável por pedal, devendo estar sempre limpos e com um saco no seu interior. Os contentores exteriores deverão ser desinfectados quinzenalmente, de acordo com o processo de higienização, constante no Plano de Higienização. Os resíduos que constituem um meio de rápido crescimento microbiano (desperdícios da preparação de ovos, massas, etc.) devem ser rapidamente removidos. Deve ser estabelecido um sistema para a recolha de lixos. No final do dia de trabalho não devem permanecer resíduos no interior do estabelecimento. Os caixotes devem situar-se em local definido e adequado de modo a que não exista contaminação cruzada dos alimentos.



3.1.18. PRAGAS

Nos locais onde se manipulam, armazenam, distribuem e expõem alimentos tem de se realizar sempre o controlo de insectos e roedores, pois estes são portadores de contaminações microbianas e de substâncias tóxicas. Embora pouco visíveis, em quase todas as instalações existem um número significativo de esconderijos (tectos falsos, tubagens, etc.) que facilitam a entrada de pragas. Para prevenir possíveis infestações devem manter-se as portas fechadas, inspeccionar-se os produtos quando estes chegam, remover detritos, tapar os contentores do lixo, rodar os stocks (metodologia *FIFO*) e assegurar uma higienização regular e eficaz. Se, se assegurar que as pragas não têm entrada nas instalações através de orifícios, janelas ou portas, estão-se a excluir as principais vias de entrada destes organismos.

No caso das medidas citadas falharem, poder-se-á recorrer ao uso de pesticidas químicos, para sua destruição. A aplicação destes produtos deve ser cuidadosa e realizada por profissionais. Devem respeitar-se os tempos de acção de cada produto e proceder, logo que possível e seguro, a uma limpeza e desinfecção de modo a retirar insectos e roedores mortos, ou partes destes e eliminar os vestígios dos produtos químicos utilizados. Existem outras medidas de combate além dos pesticidas, tais como: insecticidas, insectocutores, estações com iscos, redes mosquiteiras nas janelas, sifões, entradas protegidas, manutenção das instalações e equipamentos, e limpeza.

3.1.19. MEIOS DE PREVENÇÃO DE INCÊNDIOS



Nas áreas de trabalho devem existir equipamentos para a extinção de incêndios, situados em locais acessíveis, devidamente assinalados e em bom estado de funcionamento, devendo todos os manipuladores ter instrução sobre o seu uso. Os sistemas de extracção de fumo devem ser limpos regularmente, pois são locais de acumulação de gorduras, sendo estas facilmente inflamáveis.

3.1.20. VEÍCULOS DE TRANSPORTE DE ALIMENTOS

Estes veículos têm de estar equipados um motor de refrigeração e congelação calibrados para as temperaturas desejadas. No caso de transporte de alimentos refrigerados a temperatura tem de estar entre os 2°C e os 5°C. No caso de o transporte ser de alimentos congelados a temperatura tem de ser inferior a -18°C. As câmaras dos veículos utilizados para o transporte de alimentos devem ser higienizadas semanalmente, segundo procedimentos definidos no plano de higienização. No caso de existir um derrame de qualquer produto alimentar, a câmara do veículo deverá então ser higienizada imediatamente, ou no final do dia de trabalho.

3.2. Colaboradores

Os colaboradores têm de estar sensibilizados relativamente à importância da higiene e segurança alimentar, para que os seus procedimentos e tarefas sejam desempenhados de acordo com os



princípios enumerados neste manual, entre outros. Além de todos os manipuladores de alimentos terem direito à consulta deste manual, a administração compromete-se a conceder, no mínimo, uma sessão mensal de formação. Nestas sessões de formação devem ser abordados os mais variados temas, tais como, higiene e segurança alimentar, APCPC, microbiologia alimentar, entre outros. Tendo em conta a actividade da *Sabores da Vila*, tem de existir entre a administração e os colaboradores um compromisso quanto ao cumprimento das boas práticas exigidas, como requisito para se ser colaborador desta empresa.

CAP. IV - REQUISITOS DE HIGIENE

4.1. Higiene pessoal

4.1.1. HIGIENE DAS MÃOS

Os manipuladores de alimentos devem manter as mãos limpas e sem feridas expostas. Os microrganismos têm tendência a desenvolverem-se nas feridas das mãos devido a ser um meio propício para tal. A lavagem das mãos deve ser frequente e correcta, devendo ser realizada num lavatório específico para este fim, não devendo este ser de comando manual. Deverá estar disponível, o mais perto possível, solução desinfectante, assim como rolo de papel descartável. O lavatório deverá conter água quente e fria. As unhas deverão apresentar-se sempre curtas, limpas e sem verniz, sendo proibido o uso de unhas postiças. É também desaconselhável que se roam as unhas, devendo-se alertar os manipuladores para este facto.

QUANDO LAVAR AS MÃOS?

- Sempre que iniciar o trabalho;
- Sempre que se apresentarem sujas;
- Sempre que mudar de tarefa;
- Depois de se manipularem alimentos crus;
- Sempre que tossir e espirrar;
- Sempre que utilizar as instalações sanitárias;
- Depois de mexer no cabelo, olhos, boca, ouvidos e nariz;
- Depois de comer;
- Depois de fumar;
- Depois de manipular e/ou transportar lixo;
- Depois de mexer em louça suja;
- Depois de se manipular produtos químicos (desinfectantes).

COMO LAVAR AS MÃOS?

1. Molhar muito bem as mãos e antebraços com água corrente, quente e potável;
2. Ensaboar as mãos com solução desinfectante, lavando bem os espaços interdigitais, as palmas das mãos, os polegares e os antebraços (deixá-lo actuar de 20 a 30 segundos);
3. Passar com água quente corrente e potável de modo a remover toda a espuma;
4. Passar abundantemente por água corrente, quente e potável;
5. Secar as mãos com toalhete de papel descartável.

4.1.2. USO DE ADORNOS

O uso de adornos (ganchos, brincos, anéis e colares) é proibido, sendo que a única excepção na legislação portuguesa é o uso da aliança. Caso o manipulador a use deve retirá-la durante a lavagem das mãos. Esta deve ser desinfectada, pois acumula muita sujidade e é uma grande fonte de contaminação. A aliança não deve ser larga, para não se soltar e incorporar no alimento. Deve evitar-se o uso de maquilhagem, cremes e perfumes de odor intenso. A incorporação de objectos físicos nos alimentos pode causar asfixia, danos nos dentes e cortes no aparelho digestivo.

4.1.3. ROUPAS, PROTECÇÕES DE CABELO E SAPATOS

Durante o período de trabalho, os colaboradores devem ter a farda vestida, nunca podendo utilizar outras peças de vestuário sobre a mesma. O uso de farda deve restringir-se ao local de trabalho. Sempre que o manipulador abandone o local de trabalho, deve vestir as suas próprias roupas.

A FARDA UTILIZADA DEVE:

- Ser constituída por touca, bata, calças, calçado apropriado e avental;
- Ser de cor clara, de material resistente, confortável e adequada à tarefa;
- O calçado deve ser de cor clara, antiderrapante, confortável e fechado à frente.

O PROCEDIMENTO DE COLOCAÇÃO DO FARDAMENTO DEVE SER:

1. Colocar primeiro a touca, cobrindo TOTALMENTE o cabelo;
2. Vestir a bata e as calças;
3. Calçar os sapatos (ou outros) específicos;
4. Se necessário colocar máscara na preparação de alimentos de risco;
5. No final, lavar bem as mãos.

No caso de os manipuladores possuírem barba ou bigode, deverão utilizar protecção adequada.

4.1.4. PROTECÇÃO DAS MÃOS

As mãos devem ser lavadas sempre que necessário, não se devendo recorrer ao uso de luvas. Caso seja necessário o uso de luvas (ex. ferimento):

1. Devem ser desinfectadas com uma solução alcoólica antes de se iniciar o trabalho;
2. Devem ser descartáveis e impermeáveis;
3. Devem ser mantidas sempre limpas;
4. Devem ser trocadas entre utilizações;
5. Antes de serem utilizadas pelo manipulador, este deve higienizar correctamente as mãos.

As tarefas que impliquem o seu uso devem decorrer de forma contínua. Caso tal não se verifique, o manipulador deve lavar novamente as mãos e colocar novas luvas.

O USO DE LUVAS NÃO DISPENSA A CORRECTA HIGIENIZAÇÃO DAS MÃOS!**4.1.5. MANIPULAÇÃO DE PRODUTOS DE LIMPEZA, TÓXICOS OU PERIGOSOS**

Estes produtos devem estar armazenados separadamente dos produtos alimentares, de modo a evitar a contaminação química dos alimentos. Estes produtos devem ser utilizados segundo as especificações do fornecedor, respeitando os tempos de exposição e as condições de utilização. De modo a que todos os manipuladores tenham acesso a estas informações, devem existir fichas técnicas de produto em locais de fácil acesso.

Para o manuseamento destes produtos deve utilizar-se uma farda específica para esta função. A mesma deve ser retirada, antes de o manipulador entrar na unidade alimentar, tendo este que proceder depois a uma correcta higienização das mãos.

4.1.6. COMER, BEBER E MASCAR

Deve existir um local nas instalações reservado a estas acções, sendo estas proibidas no local de manuseamento e armazenagem de alimentos. Esta proibição favorece a Segurança Alimentar, visto que evita que objectos estranhos se incorporem nos alimentos. Após os manipuladores realizarem estas acções, devem proceder à correcta higienização das mãos.

4.1.7. CUSPIR E FUMAR

É proibido o acto de cuspir e/ou fumar em qualquer zona de manipulação ou armazenagem de alimentos. O único local onde o acto de cuspir é permitido é nas instalações sanitárias. O acto de fumar só é permitido fora das instalações e deve ser desencorajado nos manipuladores pois o fumo aumenta a tosse, sendo que, através desta se podem contaminar os alimentos. Existe ainda um risco de contaminação dos alimentos pelo contacto dos dedos que tocam nos lábios e no cigarro, durante o acto de fumar.

4.1.8. TOSSE, ESPIRROS, LIMPEZA DO NARIZ E USO DE LENÇO

Sempre que tossir ou espirrar, o manipulador deve colocar um toalhete de papel descartável em frente à boca e ao nariz e deve desviar a cabeça para que não o faça sobre os alimentos. Antes de retomar a tarefa que estava a fazer, o manipulador deve proceder à higienização das mãos.

4.1.9. FERIDAS, QUEIMADURAS, GOLPES E USO DE PENSOS

Os manipuladores com feridas ou doenças não podem manipular directamente os alimentos. As feridas, mesmo que cobertas com pensos, representam uma grande fonte de contaminação. Caso a ferida, pústula ou queimadura não represente risco para o alimento, esta deve estar protegida com pensos estanques de cor viva (preferencialmente azul) e impermeáveis. Devem usar-se luvas ou dedeiras de borracha, de modo a impedir a contaminação dos alimentos.

4.1.10. DOENÇAS E ACOMPANHAMENTO MÉDICO

Existem doenças com as quais se podem contaminar os alimentos pelo que é de elevada importância conhecer o estado de saúde de todos os membros da equipa, pois nenhum pode sofrer de qualquer doença infecto-contagiosa. É então necessário que todos os elementos integrantes da equipa realizem exames médicos no início da sua actividade profissional, repeti-lo periodicamente e sempre que existam situações que justifiquem a realização de novos exames. É também muito importante que se comunique ao seu responsável sempre que se sofra de doenças ou sintomas, tais como: dores abdominais, diarreia, febre, náuseas, vômitos, anginas, tosse, corrimento nasal, inflamações do aparelho respiratório, lesões ou erupções cutâneas, feridas infectadas, entre outras.

4.1.11. CONDUTA PESSOAL

Para além do cuidado com a higiene, o manipulador de alimentos deve estar consciencializado para:

1. Nunca provar os alimentos na fase de preparação e condecoração com o dedo, devendo em vez disso usar um utensílio higienizado;
2. Não mexer em dinheiro;
3. Não roer as unhas, mantendo-as curtas, limpas e sem verniz;
4. Evitar CONVERSAR enquanto se manipulam os alimentos. Apenas FALAR o necessário para que todo o trabalho decorra com ordem e eficiência;
5. Utilizar calçado próprio que permita ter os pés secos;
6. Os locais de trabalho devem manter-se limpos, desobstruídos e arrumados;
7. Devem agarrar-se sempre os utensílios pelo cabo;
8. Utilizar, sempre que possível, pinças para manipular os alimentos;
9. Evitar sair com a farda dos locais de manipulação e preparação de géneros alimentícios;
10. Deve manter-se sempre uma boa higienização pessoal, de todas as superfícies, equipamentos e materiais.

4.1.12. ESTOJO DE PRIMEIROS SOCORROS

Deverá existir pelo menos um manipulador com formação em primeiros socorros em cada unidade.

Deve existir um estojo de primeiros socorros com fácil acesso. Este deve conter:

1. Algodão hidrófilo;
2. Água oxigenada;
3. Álcool etílico;
4. Tesoura;
5. Gaze estéril;
6. Desinfectante;
7. Dedeiras;
8. Luvas esterilizadas;
9. Adesivos;
10. Pensos estanques, impermeáveis e coloridos;
11. Máscara naso-bucal.

4.1.13. FORMAÇÃO PROFISSIONAL

Este é um pré-requisito fundamental para uma eficaz implementação do APCPC, visto que esta depende da motivação e consciencialização dos elementos da equipa. Esta formação deve estar inserida no âmbito da empresa e ser adequada às funções que cada funcionário desempenha. Na formação devem abordar-se os temas de higiene e segurança no trabalho, entre muitos outros, de modo a contribuir para o melhor funcionamento da empresa. A formação é direccionada a todos os colaboradores da empresa independentemente do cargo ocupado.

4.2. Higiene dos equipamentos e utensílios

Paralelamente às infra-estruturas e colaboradores, os equipamentos e materiais são superfícies que têm de ser vistas como potenciais fontes de contaminação. Isto é um facto que facilmente pode ser controlado, bastando para isso que se sigam periodicamente os processos de higienização definidos, com agentes desinfectantes seleccionados. Assim, a seguir são descritas algumas regras que devem ser seguidas para a manutenção da higiene dos equipamentos e utensílios.

4.2.1. BALCÕES E SUPORTES DE CORTE

O equipamento da sala de produção deverá ser de um material liso, impermeável e resistente (alumínio ou inox). A madeira é um material desaconselhado uma vez que é mais difícil de higienizar, é de rápida degradação, facilmente inflamável e representa um foco de contaminação. Ao ser utilizada como superfície de corte, a madeira adquire numerosas fissuras nas quais os microrganismos e a matéria orgânica se concentram, desenvolvendo contaminações que podem entrar em contacto com os alimentos. As superfícies da sala de produção devem estar sempre limpas, devendo ser desinfectadas entre a manipulação de diferentes tipos de alimentos (ex. não manipular produto final no mesmo local onde se esteve a preparar a massa, sem que este seja desinfectado).

4.2.2. FRIGORÍFICOS E CÂMARAS DE REFRIGERAÇÃO

Estes equipamentos devem ser desocupados, limpos e desinfectados uma vez por semana. Os alimentos aqui armazenados devem encontrar-se embalados, protegidos com película aderente, ou dentro de caixas adequadas caso se tratem de pequenas porções de alimento. Deve evitar-se a abertura frequente das portas dos frigoríficos e câmaras de refrigeração pois assim dificilmente se consegue assegurar a temperatura pretendida no seu interior. Nunca se devem encher ao máximo os frigoríficos, e câmaras de refrigeração, pois dificulta-se a circulação da corrente fria, diminuindo a conservação dos alimentos.

4.2.3. EXAUSTORES E EXTRACTORES DE AR

As grelhas deste tipo de aparelhos devem encontrar-se, sempre que possível, limpas. Os filtros dos mesmos devem ser mudados com a frequência indicada pelo fornecedor. No caso de não ser uma empresa externa a fazer a troca de filtros, devem ser registadas na folha de registo de manutenção do equipamento, todas as vezes que os mesmos forem trocados. Caso a troca dos filtros seja da responsabilidade de uma empresa externa deve ser igualmente registado na folha de registo de manutenção do equipamento, devendo incluir o nome da empresa e do funcionário responsável.

4.2.4. LOUÇA GROSSA

Estes utensílios (formas de massa, etc.) devem estar armazenados num local específico e único, devendo este ser um armário fechado e protegido da acumulação de pó e gordura. A lavagem destes utensílios deve ser feita com água quente e detergente, não devendo a secagem ser feita com panos mas sim ao ar.

4.2.5. FORNO E PLACA A GÁS

Apesar das elevadas temperaturas atingidas no interior do forno, este deve ser regularmente higienizado (como definido no plano de higienização) para evitar a deposição de gordura nas paredes do mesmo, podendo levar a um mau funcionamento. A placa a gás deve ser diariamente higienizada pois é inevitável que sobre este caiam e se depositem resíduos dos alimentos preparados. Sempre que estejam a ser preparados alimentos nestes locais deve estar o exaustor ligado para prevenir a acumulação de gorduras. Além da acumulação de gorduras nas superfícies, caso o exaustor não estivesse ligado todos os alimentos presentes na sala poderiam adquirir cheiros e sabores não característicos.

4.2.6. BATEDEIRA

A batedeira é uma potencial fonte de contaminação, uma vez que neste equipamento são sempre batidas matérias-primas cruas. Por este facto e para garantia da segurança dos produtos preparados na pastelaria, estes equipamentos devem ser regularmente submetidos a uma rigorosa higienização. Além da sua higienização, deve ser feita uma manutenção periódica destes equipamentos, uma vez que o seu bom funcionamento depende deste procedimento.



4.2.7. EMBALADORA

Este equipamento destina-se ao embalamento de produto final, especificamente o bolo lêvedo. Devem ser realizadas operações de higienização de acordo com o previsto no plano de higiene, não sendo este equipamento, no entanto, uma potencial fonte de contaminação. Dada a complexidade do equipamento, este apenas deve ser programado pelo colaborador responsável, evitando a ocorrência de acidentes com pessoal e até produto.

4.2.8. ARMÁRIO DE FERMENTAÇÃO

Este equipamento é utilizado para levedar os produtos, sendo um equipamento propício ao desenvolvimento microbiano, pelas suas temperaturas de funcionamento e humidade. Por esta

razão, este equipamento deve ser rigorosamente higienizado, para evitar que nos produtos se desenvolvam culturas microbianas até níveis inaceitáveis.

4.2.9. BALANÇA

A balança é utilizada para a pesagem de matérias-primas, sendo que deverá ser higienizada entre a pesagem de diferentes produtos, e diariamente, de forma a evitar a contaminação dos diferentes produtos e a acumulação de resíduos em zonas que afectem o funcionamento e precisão da mesma.

4.2.10. DIVISORA DE MASSA SEMI-AUTOMÁTICA

Este equipamento destina-se à separação de porções de massa correspondentes a unidades de produto. Uma vez que são separados dois tipos diferentes de massa (para bolo lêvedo e massa sovada) este equipamento requer uma higienização rigorosa para que sejam evitadas contaminações cruzadas e que fiquem depositados no equipamento resíduos de produto que irão, ao longo do tempo, fazer com que as porções não tenham o volume ou peso desejados.

4.2.11. MÁQUINA REFRACTÁRIA

Este equipamento destina-se ao embalamento de produto final, especificamente a massa sovada. Devem ser realizadas operações de higienização de acordo com o previsto no plano de higiene, não sendo este equipamento, no entanto, uma potencial fonte de contaminação. Dada a complexidade do equipamento, este apenas deve ser programado pelo colaborador responsável, evitando a ocorrência de acidentes com pessoal e até produto.

4.3. Higiene e segurança dos processos

A maior parte das doenças de origem alimentar é consequência do não cumprimento de boas práticas de higiene. As boas práticas de todos os colaboradores que manipulem e preparem alimentos devem fundamentar-se nos seguintes pontos:

4.3.1. LIMPAR

1. Lavar frequentemente as mãos e superfícies. Os microrganismos, em especial as bactérias, podem espalhar-se por todas as áreas de preparação/confecção de alimentos, nomeadamente, nas tábuas de corte, utensílios, toalhas, esponjas, torneiras e superfícies
2. Lavar as mãos com água quente e sabão, durante 30 segundos, antes de iniciar o trabalho, antes e depois de manusear matérias-primas, depois da utilização das instalações sanitárias, depois de tocar em dinheiro, produtos tóxicos, lixos e depois de comer ou fumar;

3. Lavar as tábuas de corte, utensílios e superfícies da sala de produção com água quente e sabão depois da preparação de cada alimento e antes de iniciar o seguinte. Caso seja necessário, desinfetar com uma solução adequada;
4. Utilizar, sempre que possível, toalhas de papel. No caso de utilização de toalhas de pano lavá-las regular e frequentemente.

4.3.2. SEPARAR

Separar as matérias-primas é um princípio que evita a contaminação cruzada. A contaminação cruzada é um termo científico utilizado que define a propagação dos microrganismos patogênicos de um alimento para outro. Este processo ocorre, especialmente, quando se preparam matérias-primas próximo de produto final, ou com os utensílios. Assim sendo, devemos:

1. Manter as matérias-primas afastadas dos produtos finais;
2. Utilizar diferentes recipientes para as diferentes matérias-primas.

4.3.3. CONFECCIONAR

Confeccionar os alimentos a temperaturas adequadas. Assegurar que os produtos ao serem confeccionados atinjam temperaturas, no seu interior, de 180°C.

NÃO PROVAR MATÉRIAS-PRIMAS COM A MÃO. UTILIZAR UMA COLHER E LAVÁ-LA EM SEGUIDA.

4.3.4. ARMAZENAR À TEMPERATURA ADEQUADA

Armazenar rapidamente os produtos finais. Os produtos finais devem ser arrefecidos logo após a confecção, para serem rapidamente armazenados nas condições ideais de temperatura e humidade.

4.3.5. CIRCULAÇÃO DE COLABORADORES E OUTRAS PESSOAS

A circulação dos colaboradores deve acontecer de uma forma organizada e sem retrocessos. Deve seguir-se a marcha em frente, que se baseia na inexistência de retrocessos no processo de produção. Para que isto aconteça é necessário que se defina muito bem as tarefas que cada colaborador tem que desempenhar. Os colaboradores devem utilizar sempre a farda adequada à área onde se encontram a trabalhar e não devem circular com esta fora do local de trabalho.

As áreas de preparação de matérias-primas devem estar exclusivamente destinadas à circulação das pessoas que desempenham esta tarefa, não devendo haver circulação de outros colaboradores ou de clientes ou visitas.

4.3.6. SEGUIR O RÓTULO

Ler atentamente os rótulos dos produtos alimentares e respeitá-los, e, ter em atenção as seguintes menções: prazo de validade, (data de durabilidade mínima ou data limite de consumo), lista de ingredientes, informação nutricional, condições de conservação e modo de emprego ou utilização.

4.3.8. TRANSPORTE DE PRODUTO FINAL

Os produtos finais (bolo lêvedo e massa sovada) devem ser transportados em veículos dotados de caixas isotérmicas, com controlo de humidade e devem permanecer o menor período de tempo possível com as portas abertas, aquando as entregas de produto.

4.3.9. REJEITAR EM CASO DE DÚVIDA

A maioria dos microrganismos patogénicos não provoca alterações de cheiro, cor, aparência ou até sabor nos alimentos, apesar de os contaminar e tornar perigosos para a saúde humana. Em caso de dúvida, rejeitar os alimentos. Independentemente de tomar esta acção, numa situação suspeita de toxi-infecção alimentar, deve-se:

1. Tratar o grupo atingido, com os cuidados médicos adequados;
2. Registar os alimentos consumidos, hora e local;
3. Conservar os alimentos, restos de alimentos e embalagens associadas;
4. Contactar e colaborar com a Autoridade Sanitária, para se poder detectar a causa;
5. Esclarecer, corrigir e evitar a repetição, deste tipo de acontecimentos.

CAP. V - RECEPÇÃO E ARMAZENAMENTO DE ALIMENTOS

Dependendo da matéria-prima recebida, são tomados diferentes procedimentos de recepção. Podem então dividir-se as matérias-primas em três tipos e diferenciar os procedimentos de recepção e armazenamento para cada um deles.

MATÉRIAS-PRIMAS SECAS (A CONSERVAR À TEMPERATURA AMBIENTE E COM POUCA HUMIDADE; A $\pm 20^{\circ}\text{C}$)

1. Descarregar e colocar sobre o carro de transporte de matérias-primas;
2. Conferir os produtos, quantidade e observar as condições das embalagens;
3. Preencher folha de registo de controlo (factura) de recepção de matérias-primas;
4. Fechar a porta do cais de recepção;
5. Fazer a descartonagem (se necessário) e acondicionar os produtos em caixas adequadas;
6. Armazenar os produtos pela metodologia FIFO, em prateleiras ou armários.

MATÉRIAS-PRIMAS REFRIGERADAS (A CONSERVAR A $[2^{\circ}\text{C}; 5^{\circ}\text{C}]$)

1. Pedir ao fornecedor para não abrir a câmara de refrigeração do veículo até chegada do colaborador responsável pela recepção de matérias-primas;
2. Descarregar e colocar sobre o carro de transporte de matérias-primas;
3. Conferir os produtos, quantidade e observar as condições das embalagens;
4. Preencher folha de registo de controlo (factura) de recepção de matérias-primas;
5. Pedir registo de temperatura da câmara de refrigeração do veículo;
6. Fechar a porta do cais de recepção;
7. Fazer a descartonagem (se necessário) e acondicionar os produtos em caixas adequadas;
8. Armazenar os produtos pela metodologia FIFO, em prateleiras ou armários;
9. Verificar a temperatura da câmara de refrigeração.

CAP. VI – TRANSPORTE DE ALIMENTOS

Para um correcto transporte de alimentos devem ser seguidas as boas práticas definidas para este fim. Assim sendo, para o transporte de alimentos deve-se:

1. Transportar os produtos finais em veículos como especificado no ponto 4.3.9;
2. Os alimentos que estejam já confeccionados devem estar protegidos, etiquetados e separados convenientemente dos alimentos crus/por preparar;
3. Os alimentos, ou embalagens dos mesmos, que estejam prontos para carregar, mas que se apresentem degradados ou danificados devem ser rejeitados;
4. Os colaboradores responsáveis pelo transporte de alimentos devem conduzir de forma cautelosa e prudente, não só para sua segurança, como também para preservação da qualidade dos alimentos que transportam;
5. Os veículos de transporte de alimentos devem ser higienizados periodicamente segundo o definido no plano de higienização de veículos.

BIBLIOGRAFIA

- ARESP – Associação de Restauração e Similares de Portugal, Higiene e Segurança Alimentar – Código de Boas práticas de Pastelarias e padarias;
- Alho F.; Campos, M.; Romano, J.; Manual de Apoio às Unidades de Restauração e Bebidas, 1ª Edição, Figueira da Foz, 2005;
- CODEX ALIMENTARIUS (CAC/RCP 1-1969, Rev.4- 2003; CAC/RCP 47-2001);
- Dias, A., Definição, Identificação e análise do Perigo no Projecto do Produto, 4º CBGDP, RS, Brasil, 2003;
- Franchini, B.; Graça, P.; Rodrigues, L.; Vaz de Almeida, M. D., Guia de Segurança Alimentar em Ambiente Escolar, 3ª Edição, Lisboa, Sogapal, 2005, ISBN 9728715-18-8.

ANEXO XIV

Registos de formação

ANEXO XV

Registos de leitura dos M. B. P.

ANEXO XVI

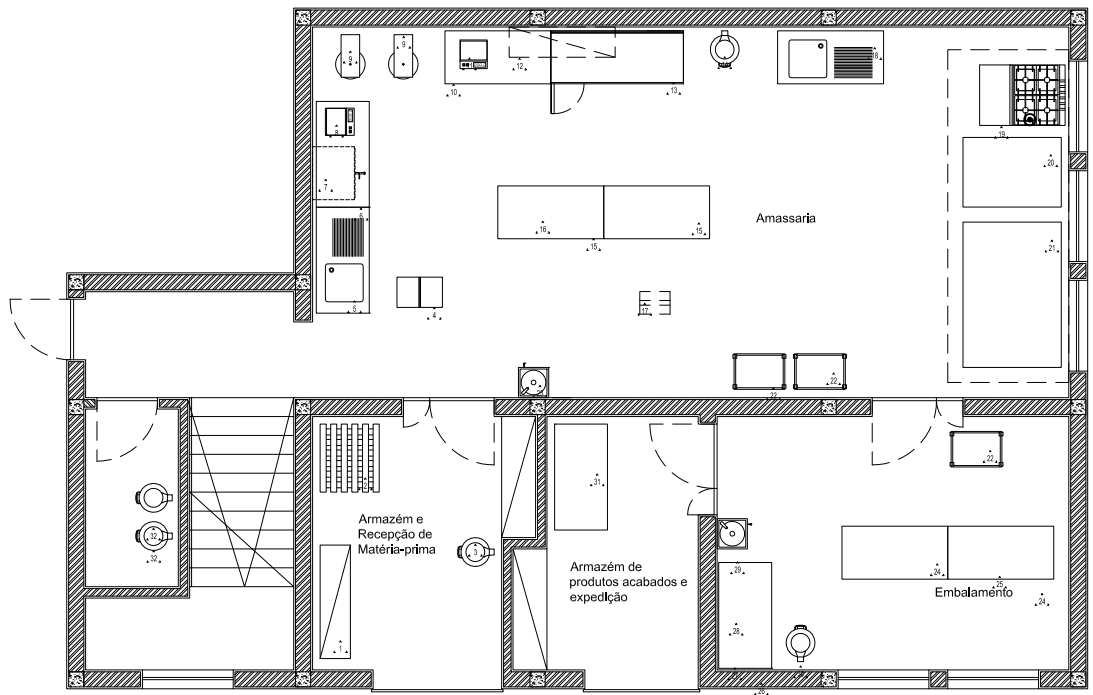
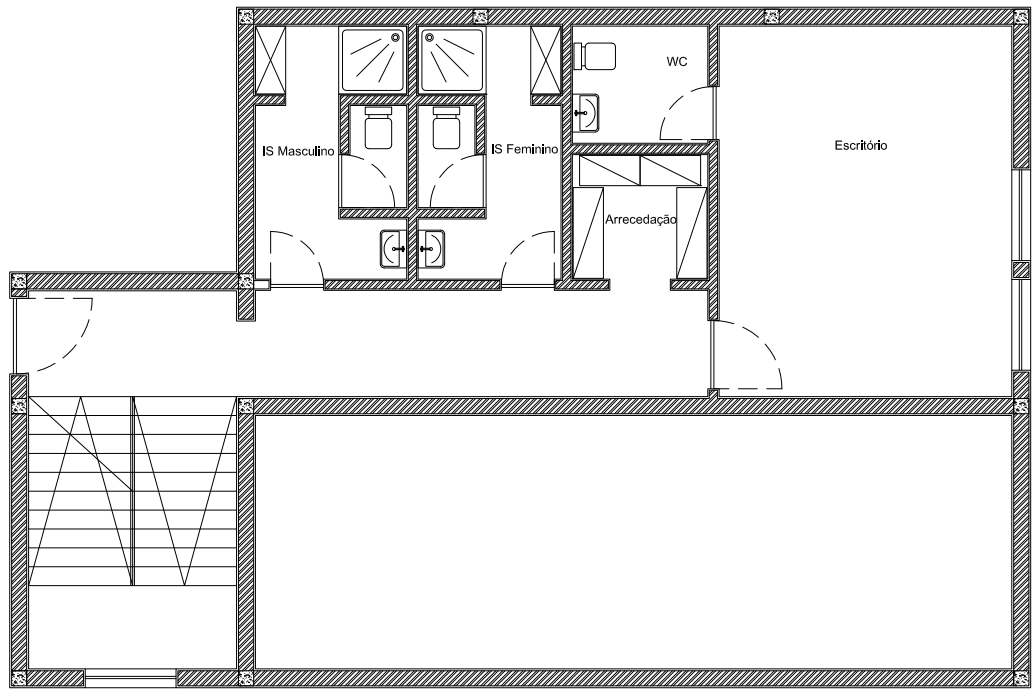
Planos de formação

ANEXO XVII

Folha de avaliação de formação

ANEXO XVIII

Planta com localização do armazém dos diferentes produtos



cliente

Gilberto Costa

título do estudo

Fábrica de Bolos Lêvedos

designação do desenho

Equipamento

local

Açores

projectista

número do desenho

1/2

escalas

1/100

data

31.Mai.2010

fase do estudo

Pré-estudo

revisão

| Quantidade | Descrição do Equipamento | Electricidade | | | | | Gás | | | | Águas de Consumo | | | Esgotos | | |
|---|---|---------------|---------------|------------------|---------------------|-------------------------|---------------|---------------|---------------------|-------------------------|------------------|-----------------|--------------------|-------------------------|-------------------|-------------------------|
| | | Tensão [V] | Potência [kW] | Tipo de Ligação* | Terra Equipotencial | Altura ao pavimento [m] | Pressão [bar] | Potência [kW] | Diâmetro de Ligação | Altura ao pavimento [m] | Ligação Água F. | Ligação Água Q. | Tipo de Torneira** | Altura ao pavimento [m] | Tubo para ligação | Altura ao pavimento [m] |
| Armazém e recepção de mercadoria | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Estante 1,50m x 0,40 m | | | | S | 0,3 | | | | | | | | | | |
| 1 | Estrado para sacas de farinha | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Balde de lixo com pedal | | | | | | | | | | | | | | | |
| Amassaria | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Carinho para farinha com tampa bipartida em aço inox | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Cuba 0,50m x 0,50m em bancada 0,70m x 1,40m em aço inox | | | | S | ,30 | | | | 1/2" | TEF | 0,50 | PVC40 | 0,40 | | |
| 1 | Bancada 0,70m x 1,40m em aço inox | | | | S | 0,30 | | | | | | | | | | |
| 1 | Arrefecedor de água | 230 | 1,00 | T | | 2,20 | | | | 1/2" | TME | 2,00 | | | | |
| 1 | Balança electrónica para a matéria-prima | 230 | 0,05 | T | | 1,20 | | | | | | | | | | |
| 2 | Amassadeira de 15 L com cuba amovível | 400 | 2,00 | T | | 1,20 | | | | | | | | | | |
| 1 | Bancada 0,70m x 1,40m em aço inox | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Balança electrónica para massas | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Armário mural 1,40m x 0,40m x 0,62m em aço inox | | | | S | 2,00 | | | | | | | | | | |
| 1 | Bancada frigorífica temp. positiva 300 Lts | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Balde de lixo com pedal | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | Bancada 0,70m x 1,40m em aço inox | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Divisora de massa semi-automática | 400 | ??? | CT | | 0,00 | | | | | | | | | | |
| 1 | Electrocolador de insectos | 230 | 0,05 | T | | tecto | | | | | | | | | | |
| 1 | Cuba 0,50m x 0,50m em bancada 0,70m x 1,40m em aço inox | | | | | | | | | 1/2" | 1/2" | TMD | 0,50 | PVC40 | 0,40 | |
| 1 | Fogão a gás com 4 queimadores | | | | | | 20 | 4 x 5,5 | 3/4" | 0,10 | | | | | | |
| 1 | Estufa de fermentação | 400 | 2,00 | D | | 1,60 | | | | 1/2" | TME | 0,50 | PVCPP50 | 0,00 | | |
| 1 | Forno de pastelaria 3 níveis, câmara 1,20m x 0,60m | 230 | 2 | T | | 0,30 | 20 | 3 x 15 | 3/4" | 0,10 | 1/2" | TME | 0,30 | PVCPP 50 | 0,00 | |
| 3 | Carrinhos porta-tabeleiros de pastelaria | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Lava-mãos de pedal | | | | | | | | | 1/2" | 1/2" | TME | 0,30 | PVC40 | 0,30 | |
| Embalamento | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | Bancada 0,70m x 1,40m em aço inox | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Embaladora | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Bancada 0,70m x 1,40m em aço inox | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Máquina de vácuo | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Máquina refractária | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Lava-mãos de pedal | | | | S | 0,30 | | | | 1/2" | 1/2" | TME | 0,30 | PVC40 | 0,30 | |
| 1 | Balde do lixo com pedal | | | | | | | | | | | | | | | |
| Armazém de produtos acabados e expedição | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Bancada 0,70m x 1,40m em aço inox | | | | | | | | | | | | | | | |
| Zona de lixos | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | Balde do lixo com pedal | | | | | | | | | | | | | | | |

* DM: Díjuntor Motor c/ térmicos, T: Tomada, CT: Cx. Terminal estanque, D: Directa

** TEF: T. esquadria c/ filtro, TME: T. meia-esquadria, TMMC: T. misturadora mono-comando por cotovelo, TMD: T. misturadora de duche, TMS: T. misturadora de sensor, LD: Ligação directa

cliente

Gilberto Costa

título do estudo

Fábrica de Bolos Lêvedos

designação do desenho

Listagem de Equipamento

local

Açores

projectista

número do desenho

2/2

escalas

1/100

data

31.Mai.2010

fase do estudo

Pré-estudo

revisão

ANEXO XIX

Registos de tratamento dos resultados analíticos

| MÉTODO DE ANÁLISE | DETERMINAÇÃO | DATA E LOCAL DA COLHEITA | RESULTADO | | | OBSERVAÇÕES/ ACÇÕES CORRECTIVAS | RESPONSÁVEL |
|-------------------|--------------|--------------------------|-----------|--|--|---------------------------------|-------------|
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

ANEXO XX

Instrução de trabalho

V

ANTES DE FAZER A RECOLHA DA AMOSTRA TESTEMUNHA HIGIENIZAR CORRECTAMENTE AS MÃOS PARA EVITAR A CONTAMINAÇÃO DA MESMA.

- 1. AGUARDAR (NO MÁXIMO 10 MIN) QUE O PRODUTO, DEPOIS DE COZIDO, ARREFEÇA;**
- 2. PREPARAR OS UTENSÍLIOS NECESSÁRIOS PARA A RECOLHA (SACO ESTERILIZADO, MARCADOR);**
- 3. APÓS ARREFECIDO O PRODUTO, COLOCAR O MESMO NO SACO DE RECOLHA, SELANDO-O DEVIDAMENTE;**
- 4. IDENTIFICAR CADA SACO DE RECOLHA COM:**
 - a. NOME DO PRODUTO;
 - b. LOTE DO PRODUTO;
 - c. DATA DE RECOLHA.
- 5. COLOCAR A AMOSTRA EM REFRIGERAÇÃO E CONSERVÁ-LA DURANTE 13 DIAS.**

ANEXO XXI

Plano de controlo de Qualidade

PLANO DO CONTROLO DA QUALIDADE

| AMOSTRA | MÉTODO | PARÂMETRO | MONITORIZAÇÃO | | PERIODICIDADE | RESPONSÁVEL |
|--|---|--|---------------|---------|---------------|----------------|
| | | | INTERNA | EXTERNA | | |
| SUPERFÍCIE DA SALA DE PRODUÇÃO (EX. BANCADA, PAREDE, ETC.) | NP 4405: 02 | Contagem de mesófilos | | X | Trimestral | Gilberto Costa |
| BANF1 | ISO 2158-2: 04 | Contagem de <i>Enterobacteriaceae</i> | | | Semestral | |
| SUPERFÍCIES DO ARMAZÉM DE MATÉRIAS-PRIMAS | ISO 21527-1 | Pesquisa de bolores | | X | Semestral | |
| SUPERFÍCIE DA SALA DE PRODUÇÃO (EX. BANCADA, PAREDE, ETC.) | KIT <i>EASY CHECK</i> | Resíduos de proteína | X | | Bimensal | |
| MANIPULADOR | ISO 2158-2: 04 NP 4400: 02 | Contagem de <i>Enterobacteriaceae</i> Contagem de <i>Staphylococcus coagulase positiva</i> | | X | Trimestral | |
| PRODUTO ACABADO | ISO 21528-2: 04 NP 4400: 02 NF V 08-053: 02 NP 4405: 02 PAM 55.5 PAM 16.1 NP 3277-1 e 2 | Contagem de <i>Enterobacteriaceae</i> Contagem de <i>Staphylococcus coagulase positiva</i> Contagem de <i>Escherichia coli</i> Contagem de mesófilos Pesquisa de <i>Salmonella spp</i> Pesquisa de <i>Listeria monocytogenes</i> Pesquisa de bolores e leveduras | | X | Semestral | |

ANEXO XXII

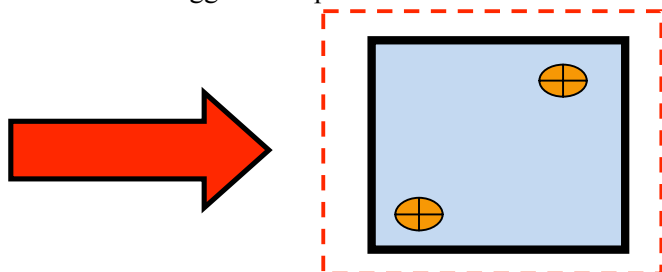
Instrução de trabalho

III

1. CALIBRAÇÃO DE ESPAÇOS REFRIGERADOS:

Para *determinação do erro associado às temperaturas medidas pelos termômetros dos espaços de temperatura controlada* segue-se o seguinte procedimento:

1. Colocar o datalogger em 2 pontos da câmara de acordo com o esquema seguinte:



2. Correr a leitura de cada ponto por um período de 48 horas;
3. Calcular a média das leituras do datalogger e dos registos manuais do mês correspondente;
4. Calcular o erro associado à temperatura das câmaras de refrigeração e de congelação;
5. Registrar os resultados na folha de registo correspondente (FR n°014).

Exemplo:

| Leitura | Erro datalogger (E_d) | Média da leitura datalogger (\bar{x}_d) | Temperatura real datalogger ($T_{rd}) = \bar{x}_d \pm E_d$ | Média de temperaturas da câmara (\bar{x}_c) | ERRO $E_c = (\bar{x}_d - \bar{x}_c \pm E_d)$ |
|---------|---------------------------|---|---|---|--|
| 1 | $\pm 0,06^\circ\text{C}$ | $4,5^\circ\text{C}$ | $4,5^\circ\text{C} \pm 0,06^\circ\text{C}$ | $4,3^\circ\text{C}$ | $\pm 0,26^\circ\text{C}$ |

APÓS CALCULADO O ERRO (DIFERENÇA ENTRE AS TEMPERATURAS DO DATALOGGER E OS TERMÓMETROS DOS ESPAÇOS REFRIGERADOS) É POSSÍVEL DETERMINAR SE O INTERVALO MÉDIO DE TEMPERATURAS GARANTE A SEGURANÇA DOS PRODUTOS ARMAZEADOS, CONSULTANDO A TABELA EXISTENTE NA INSTRUÇÃO DO PRÉ-REQUISITO 17.

ANEXO XXIII

Registo de calibração

| Dia/mês | Equipamento | Erro datalogger (E _d) | Incerteza (I) | Média da leitura datalogger $\bar{x}_d = \bar{x}_d - E_d$ | Temperatura média real datalogger $T_{rd} = (\bar{x}_d \pm I)$ | Média de temperaturas da câmara (\bar{x}_c) | ERRO $E_c = (\bar{x}_d - \bar{x}_c \pm I)$ | Responsável |
|---------|-------------|-----------------------------------|---------------|--|---|---|--|-------------|
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

ANEXO XXIV

Registo de não conformidades

| DIA / MÊS | PRODUTO / LOTE | DESCRIÇÃO DA NÃO CONFORMIDADE | ACÇÃO | RESPONSÁVEL |
|-----------|-------------------|----------------------------------|-------|-------------|
| | | | | |
| | | | | |

ANEXO XXV


Fichas técnicas

FICHA TÉCNICA

| | |
|----------------|---------------------------|
| PRODUTO | Bolo Lêvedo (100g) |
|----------------|---------------------------|

| N.º | INGREDIENTE | QUANTIDADE (g) | CONDIÇÕES DE CONSERVAÇÃO (°C) |
|-----|---------------------------------|----------------|-------------------------------|
| 1 | Açúcar | 13,40 | [15; 25] |
| 2 | Farinha | 53,50 | [15; 25] |
| 3 | Fermento de padeiro liofilizado | 0,18 | [15; 25] |
| 4 | Leite | 26,80 | [15; 25] |
| 5 | Manteiga | 3,60 | [2; 5] |
| 6 | Ovo | 5,40 | [2; 5] |
| 7 | Raspa de limão | 0,18 | [2; 5] |

| ESPECIFICAÇÕES MICROBIOLÓGICAS | | |
|-----------------------------------|----------------|-----------|
| PARÂMETRO | MÉTODO | LIMITES |
| <i>Enterobacteriaceae</i> | ISO 21528-2:04 | A definir |
| <i>Escherichia coli</i> | NF V 08-053:02 | A definir |
| Microrganismos a 30°C (mesófilos) | NP-4405:02 | A definir |
| Staphylococcus coagulase-positiva | NP-4400-2:02 | A definir |
| <i>Listeria monocytogenes</i> | PAM 16.1 | A definir |
| <i>Salmonella spp</i> | PAM 55.5 | A definir |

| MÉTODO DE PREPARAÇÃO | APRESENTAÇÃO | |
|--|--|------|
| AMASSAR TODOS OS INGREDIENTES |  | |
| DEIXAR A MASSA LEVEDAR ATÉ ADQUIRIR O DOBRO DO VOLUME INICIAL | | |
| TENDER EM FORMA DE DISCO | | |
| COLOCAR OS BOLOS A LEVEDAR NA ESTUFA A 30°C/40°C POR 2 HORAS | | |
| COZER OS BOLOS, DE AMBOS OS LADOS, NA SERTÃ POLVILHADA COM FARINHA | | |
| COLOCAR OS BOLOS EM TABULEIROS A ARREFECER (30 min.) | | |
| EMBALAR OS BOLOS | | |
| CARACTERÍSTICAS NUTRICIONAIS (por 100g) | | |
| Glicídios (g) | | 54,4 |
| Lípidos (g) | | 4,4 |
| Proteínas (g) | 5,7 | |
| kCal (J) | 280,5 | |

| CONDIÇÕES DE CONSERVAÇÃO APÓS PRODUÇÃO |
|---|
| Manter à temperatura ambiente (15°C a 25°C) |

| CONDIÇÕES DE TRANSPORTE | Validade | Rotulagem |
|------------------------------|----------|--|
| Veículo com caixa isotérmica | 10 dias | PARÂMETROS OBRIGATORIOS DEFINIDOS NOS nº 1 e 2, ART. 3º DO DEC.-LEI 560/99 |


| | | | |
|----------------|----------------|--------|-----------|
| Elaborado por: | Gilberto Costa | Ed. 1 | FT nº.001 |
| | | Rev. 0 | |

FICHA TÉCNICA

| | |
|----------------|-----------------------------|
| PRODUTO | Massa Sovada (1000g) |
|----------------|-----------------------------|

| N.º | INGREDIENTE | QUANTIDADE (g) | CONDIÇÕES DE CONSERVAÇÃO (°C) |
|-----|---------------------------------|----------------|-------------------------------|
| 1 | Açúcar | 150 | [15; 25] |
| 2 | Farinha | 500 | [15; 25] |
| 3 | Fermento de padeiro liofilizado | 2 | [15; 25] |
| 4 | Leite | 20 | [15; 25] |
| 5 | Manteiga | 13 | [2; 5] |
| 6 | Banha | 32 | [2; 5] |
| 7 | Ovo | 150 | [2; 5] |
| 8 | Raspa de limão | 1 | [2; 5] |

| ESPECIFICAÇÕES MICROBIOLÓGICAS | | |
|------------------------------------|----------------|-----------|
| PARÂMETRO | MÉTODO | LIMITES |
| <i>Enterobacteriaceae</i> | ISO 21528-2:04 | A definir |
| <i>Escherichia coli</i> | NF V 08-053:02 | A definir |
| Microorganismos a 30°C (mesófilos) | NP-4405:02 | A definir |
| Staphylococcus coagulase-positiva | NP-4400-2:02 | A definir |
| <i>Listeria monocytogenes</i> | PAM 16.1 | A definir |
| <i>Salmonella spp</i> | PAM 55.5 | A definir |

| MÉTODO DE PREPARAÇÃO | APRESENTAÇÃO |
|---|--|
| AMASSAR TODOS OS INGREDIENTES |  |
| DEIXAR A MASSA LEVEDAR ATÉ ADQUIRIR O DOBRO DO VOLUME INICIAL | |
| BATER A MASSA PARA PERDER O VOLUME | |
| ENROLAR A MASSA E COLOCÁ-LA NA FORMA UNTADA | |
| COLOCAR OS BOLOS A LEVEDAR NA ESTUFA A 32°C/35°C POR 3 HORAS | |
| LEVAR AO FORNO A 180°C POR 1 HORA | |
| COLOCAR O BOLO EM TABULEIRO A ARREFECER | |
| EMBALAR O BOLO | |
| CARACTERÍSTICAS NUTRICIONAIS (por 100g) | |
| Glicídios (g) | |
| Lípidos (g) | 6,5 |
| Proteínas (g) | 6,3 |
| kCal (J) | 295,8 |

| CONDIÇÕES DE CONSERVAÇÃO APÓS PRODUÇÃO |
|---|
| Manter à temperatura ambiente (15°C a 25°C) |

| CONDIÇÕES DE TRANSPORTE | Validade | Rotulagem |
|------------------------------|----------|--|
| Veículo com caixa isotérmica | 12 dias | PARÂMETROS OBRIGATÓRIOS DEFINIDOS NOS nº 1 e 2, ART. 3º DO DEC.-LEI 560/99 |

| | | | |
|----------------|----------------|--------|-----------|
| Elaborado por: | Gilberto Costa | Ed. 1 | FT nº.002 |
| | | Rev. 0 | |

ANEXO XXVI

Folhas de controlo de temperaturas

Mês: _____

| Dia | Manhã | | Tarde | | Observações |
|-----|------------|-------------|------------|-------------|-------------|
| | Temp. (°C) | Responsável | Temp. (°C) | Responsável | |
| 1 | | | | | |
| 2 | | | | | |
| 3 | | | | | |
| 4 | | | | | |
| 5 | | | | | |
| 6 | | | | | |
| 7 | | | | | |
| 8 | | | | | |
| 9 | | | | | |
| 10 | | | | | |
| 11 | | | | | |
| 12 | | | | | |
| 13 | | | | | |
| 14 | | | | | |
| 15 | | | | | |
| 16 | | | | | |
| 17 | | | | | |
| 18 | | | | | |
| 19 | | | | | |
| 20 | | | | | |
| 21 | | | | | |
| 22 | | | | | |
| 23 | | | | | |
| 24 | | | | | |
| 25 | | | | | |
| 26 | | | | | |
| 27 | | | | | |
| 28 | | | | | |
| 29 | | | | | |
| 30 | | | | | |
| 31 | | | | | |

ANEXO XXVII

Questionário de avaliação de fornecedores

Vila Franca do Campo, xx de xxxxxx de 20xxxx

Exmos. Srs.

A *Sabores da Vila* encontra-se em implementação de um Sistema de Segurança Alimentar baseado nos 7 princípios HACCP (*Hazard Analysis and Critical Control Points*). Para tal, e segundo os critérios por nós determinados, é imprescindível assegurar a qualidade dos produtos alimentares por vós fornecidos.

Solicitamos desta forma, o envio dos seguintes documentos:

- Certificado (s) de qualidade dos produtos (se aplicável);
- Boletins de Análises dos produtos alimentares;
- Fichas técnicas e/ou segurança dos produtos por nós adquiridos.

Agradeça de igual forma o preenchimento e respectivo envio do questionário apresentado em anexo.

Atentamente,

Gilberto Costa

Agradeço o envio deste questionário preenchido até dia xx de xxxxxx de 20xx.

1. Identificação da empresa

Nome

Morada completa

Telefone

Fax

Actividade do Estabelecimento (CAE)

Licença Sanitária nº

Data

Registo Veterinário Oficial

Data

Produtos fornecidos

2. Área da Qualidade

Nome do Responsável

Função

E-mail

Telefone

Fax

3. Sistema de Segurança Alimentar

Existe algum Sistema de Qualidade e/ou Segurança Alimentar implementado?

Sim Não Em preparação desde / /

Se sim, qual?

O plano de verificação desse sistema contempla:

| | | | |
|--------------------------|-----|---------------------|-----|
| Análises microbiológicas | ___ | Auditorias Externas | ___ |
| Análises físico-químicas | ___ | Auditorias Internas | ___ |
| Formação | ___ | Outro | ___ |

Para os produtos fornecidos, existem fichas técnicas?

Sim Não Em preparação

Existem garantias de fornecimento dos produtos de acordo com as suas especificações? Indique quais.

São realizadas periodicamente análises microbiológicas ou outras de rotina?

Sim Não

Se sim, especifique quais, frequência e critérios utilizados.

Se o produto estiver “Não Conforme” é aceite a sua devolução.

Sim Não

Se sim, em que circunstâncias?

Indique dos panos abaixo descritos, os que existem e servem de suporte ao sistema de qualidade / segurança alimentar implementado:

| | | | |
|--------------------------------------|-----|----------------------------------|-----|
| Plano de higienização | ___ | Plano de higiene fardamento | ___ |
| Plano de Calibração dos equipamentos | ___ | Plano de formação | ___ |
| Plano de manutenção dos equipamentos | ___ | Plano de recepção/armazenagem MP | ___ |
| Plano de combate a pragas | ___ | Outros _____ | ___ |

4. Transporte especial (se aplicável)

Em função dos produtos fornecidos, especifique as características dos veículos usados no transporte do produto.

Preenchido por _____ Função _____

Data ____ / ____ / ____ Assinatura _____

ANEXO XXVIII

Grelha de avaliação de fornecedores

ANEXO XXIX

Registo de resultados da avaliação de fornecedores

