

<i>Queijaria Ideal</i>	PLANO HACCP		AP
	ANÁLISE DE PERIGOS E IDENTIFICAÇÃO DAS MEDIDAS PREVENTIVAS		Página: 1 de 5

ETAPA	PERIGOS Microbiológicos / Químicos / Físicos	PERIGO RELEVANTE ?	JUSTIFICAÇÃO PARA A RELEVÂNCIA DO PERIGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
1- Recepção do leite de vaca	<u>Microbiológico</u> : Potencial crescimento de patógenos durante o transporte.	SIM	Abusos de temperatura, durante o transporte, podem contribuir para o desenvolvimento de patógenos.	Assegurar a temperatura de transporte e recepção associada a um tempo de transporte mínimo.
	<u>Químico</u> : Potencial contaminação com antibióticos.	SIM	Pode aumentar as resistências das bactérias no organismo humano.	Realização do teste rápido de pesquisa de antibióticos aquando da recepção do leite.
2- Recepção do cloreto de cálcio líquido	<u>Microbiológico, Químico e Físico</u> : Potencial contaminação durante o processamento e transporte.	NÃO	Ocorrência improvável; Assegurado pelo fornecimento de produtos mediante especificações prévias (Fichas Técnicas).	Cumprimento do procedimento de inspeção à recepção e preenchimento da respectiva folha de registo
3- Recepção dos fermentos lácteos	<u>Microbiológico, Químico e Físico</u> : Potencial contaminação durante o processamento e transporte.	NÃO	Ocorrência improvável; Assegurado pelo fornecimento de produtos mediante especificações prévias (Fichas Técnicas).	Cumprimento do procedimento de inspeção à recepção e preenchimento da respectiva folha de registo.
4- Recepção do coalho líquido animal	<u>Microbiológico, Químico e Físico</u> : Potencial contaminação durante o processamento e transporte.	NÃO	Ocorrência improvável; Assegurado pelo fornecimento de produtos mediante especificações prévias (Fichas Técnicas).	Cumprimento do procedimento de inspeção à recepção e preenchimento da respectiva folha de registo.
5- Recepção do sal	<u>Microbiológico, Químico e Físico</u> : Potencial contaminação durante o processamento e transporte.	NÃO	Ocorrência improvável; Assegurado pelo fornecimento de produtos mediante especificações prévias (Fichas Técnicas).	Cumprimento do procedimento de inspeção à recepção e preenchimento da respectiva folha de registo.
6- Recepção dos copos de poliestireno	<u>Microbiológico, Químico e Físico</u> : Potencial contaminação durante o processamento e transporte.	NÃO	Ocorrência improvável; Assegurado pelo fornecimento de produtos mediante especificações prévias (Fichas Técnicas).	Cumprimento do procedimento de inspeção à recepção e preenchimento da respectiva folha de registo.
7- Recepção das etiquetas	Não Identificado	—	—	—

ELABORADO	VERIFICADO	APROVADO	EDIÇÃO: Documento de Formação
			REVISÃO: 0
			DATA: __/__/__

<i>Queijaria Ideal</i>	PLANO HACCP	AP
	ANÁLISE DE PERIGOS E IDENTIFICAÇÃO DAS MEDIDAS PREVENTIVAS	Página: 2 de 5

ETAPA	PERIGOS Microbiológicos / Químicos / Físicos	PERIGO RELEVANTE ?	JUSTIFICAÇÃO PARA A RELEVÂNCIA DO PERIGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
8- Armazenamento de leite em tanques de refrigeração	<u>Microbiológico</u> : Potencial crescimento de patogénicos por práticas incorrectas de armazenagem.	SIM	Abusos de temperatura podem contribuir para o desenvolvimento de patogénicos.	O leite permanece armazenado em tanques de refrigeração a temperaturas inferiores a 5°C e por um período inferior a 48 horas.
9- Armazenamento de Cloreto de cálcio líquido	<u>Microbiológico</u> : Potencial crescimento de patogénicos por práticas incorrectas de armazenagem.	NÃO	Ocorrência improvável; Assegurado pelo armazenamento em local próprio para o efeito de acordo com as especificações das respectivas Fichas Técnicas.	Manutenção do armazém de ingredientes em boas condições de higiene; Armazenamento sobre paletes plásticas e à temperatura aproximada de 15°C.
10- Armazenamento de fermentos lácteos	<u>Microbiológico</u> : Potencial crescimento de patogénicos por práticas incorrectas de armazenagem.	NÃO	Ocorrência improvável; Assegurado pelo armazenamento em local próprio para o efeito de acordo com as especificações das respectivas Fichas Técnicas.	Armazenamento à temperatura de 4°C;
11- Armazenamento de coalho líquido animal	<u>Microbiológico</u> : Potencial crescimento de patogénicos por práticas incorrectas de armazenagem.	NÃO	Ocorrência improvável; Assegurado pelo armazenamento em local próprio para o efeito de acordo com as especificações das respectivas Fichas Técnicas.	Armazenamento na embalagem de origem a temperaturas entre 2°C e 7°C e ao abrigo da luz.
12- Armazenamento de sal	<u>Microbiológico</u> : Potencial crescimento de patogénicos por práticas incorrectas de armazenagem.	NÃO	Ocorrência improvável; Assegurado pelo armazenamento em local próprio para o efeito de acordo com as especificações das respectivas Fichas Técnicas.	Manutenção do armazém de sal em boas condições de higiene; Armazenamento sobre paletes plásticas, em local seco e ao abrigo da luz.

ELABORADO	VERIFICADO	APROVADO	EDIÇÃO: Documento de Formação
			REVISÃO: 0
			DATA: __/__/__

<i>Queijaria Ideal</i>	PLANO HACCP		AP
	ANÁLISE DE PERIGOS E IDENTIFICAÇÃO DAS MEDIDAS PREVENTIVAS		Página: 3 de 5

ETAPA	PERIGOS Microbiológicos / Químicos / Físicos	PERIGO RELEVANTE ?	JUSTIFICAÇÃO PARA A RELEVÂNCIA DO PERIGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
13- Armazenamento dos copos de poliestireno	<u>Microbiológico, Químico e Físico:</u> Potencial contaminação por práticas incorrectas de armazenagem.	NÃO	Ocorrência improvável; Assegurado pelo armazenamento em local próprio para o efeito de acordo com as especificações das respectivas Fichas Técnicas.	Manutenção do armazém de embalagem em boas condições de higiene; Armazenamento em armários ao abrigo da contaminação; Cumprimento do plano de Limpeza e Desinfecção.
14- Armazenamento das etiquetas	Não Identificado	—	—	—
15- Pasteurização	<u>Microbiológico:</u> Não eliminação de patogénicos por práticas incorrectas de fabrico.	SIM	Binómio tempo/temperatura insuficiente para eliminar a flora microbiana patogénica.	Cumprimento do binómio tempo/ temperatura; Treino do operador na correcta utilização do pasteurizador; Existência de válvula de retorno; Controlo bianual do caudal à saída do holding.
16- Colocação em cuba de coagulação	<u>Microbiológico, Químico e Físico:</u> Potencial contaminação por práticas de higiene incorrectas (higiene pessoal e de equipamentos e instalações).	NÃO	Ocorrência improvável; Assegurado pelo cumprimento das medidas preventivas.	Treino dos operadores em higiene e nas práticas de limpeza e desinfecção; Cumprimento do Plano de Limpeza e Desinfecção.
17- Adição de cloreto de cálcio	<u>Microbiológico, Químico e Físico:</u> Potencial contaminação por práticas de higiene incorrectas (higiene pessoal e de equipamentos e instalações).	NÃO	Ocorrência improvável; Assegurado pelo cumprimento das medidas preventivas e pelas especificações do fornecedor.	Treino dos operadores em práticas de higiene e fabrico.
18- Adição de fermentos lácteos	<u>Microbiológico, Químico e Físico:</u> Potencial contaminação por práticas de higiene incorrectas (higiene pessoal e de equipamentos e instalações).	NÃO	Ocorrência improvável; Assegurado pelo cumprimento das medidas preventivas e pelas especificações do fornecedor.	Treino dos operadores em práticas de higiene e fabrico.
19- Adição de coalho	<u>Microbiológico, Químico e Físico:</u> Potencial contaminação por práticas de higiene incorrectas (higiene pessoal e de equipamentos e instalações).	NÃO	Ocorrência improvável; Assegurado pelo cumprimento das medidas preventivas e pelas especificações do fornecedor.	Treino dos operadores em práticas de higiene e fabrico.

ELABORADO	VERIFICADO	APROVADO	EDIÇÃO: Documento de Formação
			REVISÃO: 0
			DATA: __/__/__

<i>Queijaria Ideal</i>	PLANO HACCP	AP
	ANÁLISE DE PERIGOS E IDENTIFICAÇÃO DAS MEDIDAS PREVENTIVAS	Página: 4 de 5

ETAPA	PERIGOS Microbiológicos / Químicos / Físicos	PERIGO RELEVANTE ?	JUSTIFICAÇÃO PARA A RELEVÂNCIA DO PERIGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
20- Preparação da solução de sal	<u>Microbiológico, Químico e Físico</u> : Potencial contaminação por práticas de higiene incorrectas.	NÃO	Ocorrência improvável; Assegurado pelo cumprimento das medidas preventivas e pelas especificações do fornecedor.	Treino dos operadores em práticas de higiene e fabrico; Preparação da solução de sal com leite pasteurizado.
21- Adição de sal	<u>Microbiológico, Químico e Físico</u> : Potencial contaminação por práticas de higiene incorrectas (higiene pessoal e de equipamentos e instalações).	NÃO	Ocorrência improvável; Assegurado pelo cumprimento das medidas preventivas e pelas especificações do fornecedor.	Treino dos operadores em práticas de higiene e fabrico;
22- Coagulação	<u>Microbiológico e Físico</u> : Potencial contaminação pelo meio ambiente.	NÃO	Ocorrência improvável; Assegurado pelo cumprimento das medidas preventivas;	Treino dos operadores em práticas de higienização ambiente.
23- Corte e escoamento da coalhada	<u>Microbiológico e Físico</u> : Potencial contaminação por práticas de higiene incorrectas (higiene pessoal e de equipamentos e instalações).	NÃO	Ocorrência improvável; Assegurado pelo cumprimento das medidas preventivas.	Treino dos operadores em higiene e nas práticas de limpeza e desinfecção; Cumprimento do Plano de Limpeza e Desinfecção.
24- Colocação em multimoldes	<u>Microbiológico e Físico</u> : Potencial contaminação por práticas de higiene incorrectas (higiene pessoal e de equipamentos e instalações).	NÃO	Ocorrência improvável; Assegurado pelo cumprimento das medidas preventivas.	Treino dos operadores em higiene e nas práticas de limpeza e desinfecção; Cumprimento do Plano de Limpeza e Desinfecção.
25- Armazenamento em câmara	<u>Microbiológico</u> : Potencial crescimento de microrganismos patogénicos devido a abusos de temperaturas.	SIM	A permanência da câmara a temperaturas elevadas pode favorecer o crescimento de patogénicos.	Manutenção da temperatura da câmara entre 0°C e 6°C; A porta da câmara só permanecerá aberta quando estritamente necessário (movimentação de produto); Em caso de falha de energia não abrir as portas das câmaras.
26- Retirada dos multimoldes	<u>Microbiológico e Físico</u> : Potencial contaminação por práticas de higiene incorrectas (higiene pessoal e de equipamentos e instalações).	NÃO	Ocorrência improvável; Assegurado pelo cumprimento das medidas preventivas.	Treino dos operadores em higiene e nas práticas de limpeza e desinfecção; Cumprimento do Plano de Limpeza e Desinfecção.

ELABORADO	VERIFICADO	APROVADO	EDIÇÃO: Documento de Formação
			REVISÃO: 0
			DATA: __/__/__

<i>Queijaria Ideal</i>	PLANO HACCP	AP
	ANÁLISE DE PERIGOS E IDENTIFICAÇÃO DAS MEDIDAS PREVENTIVAS	Página: 5 de 5

ETAPA	PERIGOS Microbiológicos / Químicos / Físicos	PERIGO RELEVANTE ?	JUSTIFICAÇÃO PARA A RELEVÂNCIA DO PERIGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
27- Higienização dos multimoldes	<u>Químico</u> : Presença de resíduos de produto de limpeza por enxaguamento insuficiente.	NÃO	Ocorrência improvável; Assegurado pelo cumprimento das medidas preventivas.	Cumprimento do Plano de Limpeza e Desinfecção.
28- Armazenamento dos multimoldes	<u>Microbiológico e Físico</u> : Potencial contaminação por contacto com pragas e por práticas incorrectas de armazenagem.	NÃO	Ocorrência improvável; Assegurado pelo armazenamento em local Próprio para o efeito.	Cumprimento do Plano de controlo de Pragas; Manutenção do armazém de multimoldes em boas condições de higiene; Armazenamento ao abrigo da contaminação;
29- Embalamento	<u>Microbiológico e Físico</u> : Potencial contaminação por práticas de higiene incorrectas (higiene pessoal e de equipamentos e instalações).	NÃO	Ocorrência improvável; Assegurado pelo cumprimento das medidas preventivas.	Treino dos operadores em higiene e fabrico e nas práticas de limpeza e desinfecção; Cumprimento do Plano de Limpeza e Desinfecção.
30- Impressão da data limite de consumo	<u>Microbiológico</u> : Potencial desenvolvimento de microrganismos patogénicos por ter sido excedida a data de validade real devido a erro na rotulagem.	SIM	Se a data de limite de consumo não for aposta correctamente, o produto pode ser consumido depois de ultrapassada a sua validade real.	Treino do operador nesta tarefa; Obrigatoriedade na verificação das etiquetas por outro operador treinado para o efeito.
31- Colagem da etiqueta	<u>Microbiológico</u> : Potencial desenvolvimento de microrganismos patogénicos devido a erro na rotulagem ou por falta de rótulo.	NÃO	Ocorrência improvável e risco reduzido para o consumidor; Assegurado pelo cumprimento das medidas preventivas.	Observação, antes da colagem de tantas etiquetas quantas as unidades a expedir, seguida de destruição das que possam, eventualmente, ter sobrado.
32- Expedição	<u>Microbiológico</u> : Potencial crescimento de microrganismos patogénicos devido a abusos de temperaturas.	SIM	A permanência da câmara do veículo a temperaturas elevadas pode favorecer o crescimento de patogénicos.	Manutenção da temperatura da câmara do veículo entre 0°C e 6°C; A porta da câmara do veículo só permanecerá aberta quando estritamente necessário (movimentação de produto).
	<u>Microbiológico, Químico e Físico</u> : Potencial contaminação devido à higienização deficiente do veículo.	NÃO	Ocorrência improvável; Assegurado pelo cumprimento das medidas preventivas.	Treino dos operadores em higiene e nas práticas de limpeza e desinfecção; Cumprimento do Plano de Limpeza e Desinfecção.

ELABORADO	VERIFICADO	APROVADO	EDIÇÃO: Documento de Formação
			REVISÃO: 0
			DATA: __/__/__