

Implementação do Sistema HACCP

Qualidade e Segurança Alimentar

Docente: Paula Correia




Perigos na segurança alimentar

Definição

Qualquer propriedade biológica, física ou química, que possa tornar um alimento prejudicial para o consumo humano.

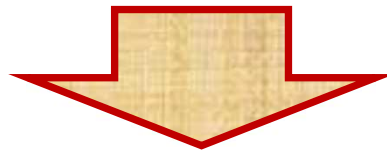
Comissão do Codex Alimentarius



- 
- A International Commission on Microbiological Specifications for Foods (ICMSF) detalhou um pouco mais este conceito,
 - Definindo como perigo
 - uma qualquer contaminação ou crescimento inaceitável, ou sobrevivência de bactérias em alimentos que possam afetar a sua inocuidade ou qualidade (deterioração), ou a produção ou persistência de substâncias como toxinas, enzimas ou produtos resultantes do metabolismo microbiano em alimentos.

Atualmente

- as questões da Segurança Alimentar, resultam especialmente de perigos para a saúde que decorrem de métodos novos de produção animal e vegetal com recurso de promotores de crescimento,



- que poderão atingir concentrações perigosas nos alimentos.



E ainda...

- A consequência de novos hábitos de vida nos seres humanos, que cada vez têm menos tempo para a preparação de refeições, e
- os quais recorrem cada vez mais aos pré-cozinhados ou a cadeia de restauração, o que faz com que possa existir uma falta de cuidado ou higiene ou o abrandamento dos programas de vigilância sanitária, portanto, terão repercussões muito grandes.

Existem três tipos de Perigos:

- Perigos biológicos
- Perigos químicos
- Perigos físicos.



Perigos biológicos

- Este é o perigo que representa maior risco à inocuidade dos alimentos
- Estando a maioria dos processos de elaboração de alimentos expostos a um ou mais perigos biológicos, desde a matéria-prima ao seu processamento





Os perigos biológicos podem ser macro ou microbiológicos.

- Os macrobiológicos, como por exemplo a presença de insetos ou roedores, dificilmente representam um risco real para a segurança do produto, salvo em raras exceções, como o caso de insetos venenosos, ou animais portadores de parasitas que facilmente podem ser transmitidos ao homem.
- Os microbiológicos são as bactérias, os fungos, os vírus e os parasitas, sendo estes os principais perigos, que podem ocorrer de forma natural no ambiente onde são produzidos os alimentos.

Perigos químicos

- Segundo o Regulamento (CEE) 315/93, a contaminação dos alimentos pode resultar da presença de contaminantes químicos, isto é:
 - de substâncias que não são adicionadas intencionalmente a um género alimentício, mas que nele estão presentes como resíduos da produção,
 - do fabrico, do processamento, da preparação, do tratamento,
 - do acondicionamento, da embalagem, do transporte ou do armazenagem do referido alimento ou
 - em resultado de contaminação ambiental.





Natureza dos perigos químicos

- Contaminantes da cadeia alimentar: dibenzofuranos, dioxinas, metais pesados, pesticidas, agentes de limpeza e desinfecção, lubrificantes;
- Aditivos alimentares: corantes, edulcorantes, conservantes, antioxidantes e reguladores da acidez, intensificadores de sabores, agentes de textura;
- Resíduos de medicamentos: antibióticos, promotores de crescimento, sulfamidas, organofosforados;
- OGM (Organismos Geneticamente Modificados)
- Substâncias naturais indesejáveis: micotoxinas, toxinas de cogumelos, alcalóides de vegetais, biotoxinas marinhas provenientes de bivalves e peixes tóxicos
- Substâncias proibidas: hormonas anabolizantes, beta-agonistas.



Para reduzir a probabilidade de ocorrência deste tipo de perigos

- existe o Plano Nacional de Controlo de resíduos (PNCR).
- Este tem como objetivo detetar a administração ilegal de substâncias proibidas e a administração abusiva de substâncias autorizadas, confrontar os resíduos de medicamentos veterinários com os Limites Máximos de Resíduos (LMR) fixados pelo Regulamento (CE) N.º 2377/90, e
- controlar a concentração de contaminantes ambientais, determinada no Regulamento N.º 1881/2006 da Comissão, de 19 de Dezembro

Perigos físicos

- Estes perigos podem provir de várias fontes, como é o caso:
 - dos materiais de embalagens, dos utensílios ou equipamentos utilizados na produção e, dos manipuladores.
- Estes tipos de perigos podem provocar doenças ou graves lesões no consumidor final.
- A contaminação física resulta da queda de um qualquer objeto estranho no alimento, como por exemplo, os plásticos, os metais, as madeiras, os ossos, o papel, as tintas, os vernizes, os pêlos, os cabelos, as unhas, as jóias, os vidros, entre outros



Análise de perigos/risco


- Análise de perigos, é o procedimento utilizado para o cálculo da importância ou grandeza de um perigo (severidade) e da probabilidade da sua ocorrência (risco).
- O risco é a probabilidade de ocorrência do perigo para a saúde
- Assim, o risco pode ser:
 - Elevado – Quando é frequente;
 - Moderado – Quando pode acontecer
 - Baixo – Quando é improvável






Por Perigo entende-se

- Um agente biológico, químico ou físico presente no alimento e que pode causar um efeito adverso para a saúde-
- O Perigo potencial é o perigo que teoricamente pode ocorrer.
- O perigo relevante é um perigo potencial que, de acordo com a análise de perigos, exige controle num PCC.
- A severidade de um perigo pode ser:
 - Severo, quando conduz a um produto não seguro;
 - Médio, quando resulta num produto com consequências pouco graves;
 - Menor, quando resulta num produto sem consequências graves.



Análise de perigos e identificação das medidas preventivas

- Identificação dos potenciais perigos, e as suas fontes.
- É importante determinar se os perigos são significativos ou não significativos em termos de grau de risco.
- A avaliação do risco deve ser obtida pela combinação de experiências, dados epidemiológicos e informação bibliográfica específica.
- A avaliação dos perigos é efetuada recorrendo a uma matriz de risco que avalia o risco, tendo em conta a probabilidade da sua ocorrência, assim como a sua severidade



Classificam-se os perigos relativamente à probabilidade de ocorrência da seguinte forma:

- 1- Probabilidade baixa – quando existe uma baixa probabilidade desse mesmo perigo ocorrer.
- 2- Probabilidade média – quando existe a probabilidade esse perigo pode acontecer.
- 3- Probabilidade alta – quando o perigo ocorre várias vezes ou até mesmo frequentemente.

- Os critérios de severidade foram divididos em três categorias:
 - Severidade baixa (1),
 - Severidade média (2) e
 - Severidade alta (3).
- Com base nestes dois critérios, a classificação do risco é realizada da seguinte forma:

Risco = Probabilidade de ocorrência (P) x Severidade (S)



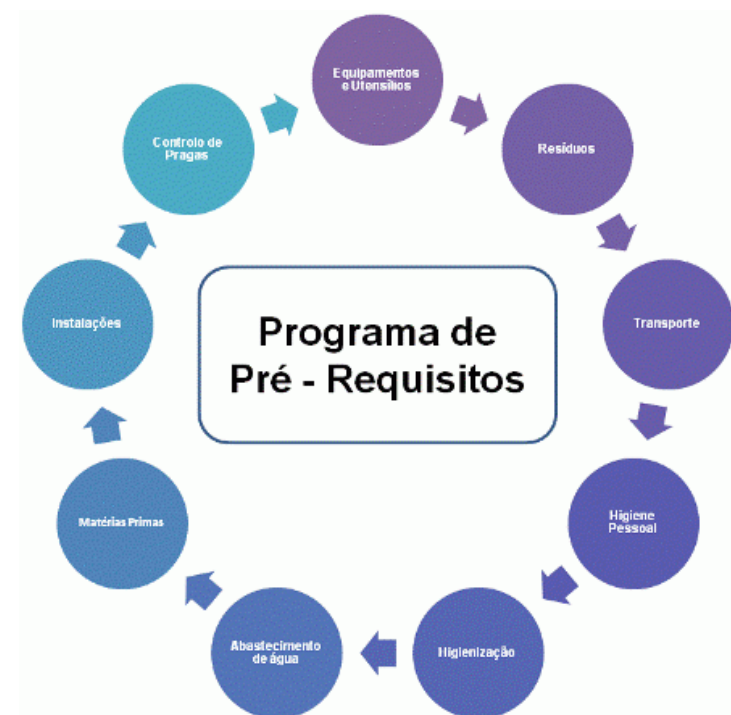
Matriz de risco para a determinação de PCC's

		Severidade (S)		
		Baixa = 1	Média = 2	Alta = 3
Probabilidade (P)	Baixa = 1	1 (NS)	2 (NS)	3 (AC)
	Média = 2	2 (NS)	4 (AC)	6 (AC)
	Alta = 3	3 (AC)	6 (AC)	9 (AC)

Esta combinação permite, através da aplicação da matriz de risco, dividir o mesmo em não significativo (NS), quando o valor de risco é inferior a 3, e significativo ou a considerar como possível PCC (AC), quando o valor do risco é superior ou igual a 3.

Pré-requisitos

- O HACCP não é um Sistema isolado e isento de bases.
- Este faz parte de um sistema de procedimentos de controlo.
- Para que funcione de forma eficaz é necessário implementar alguns pré-requisitos, sem os quais é difícil conseguir implementá-lo.



Os pré-requisitos


- Constituem um conjunto de procedimentos ou etapas universais, que controlam condições operacionais dentro de uma indústria alimentar,
- Asseguram condições favoráveis à obtenção de um alimento seguro.
- Devem ser estabelecidos de uma forma sólida, ser totalmente operacionais e verificados de forma a facilitar a aplicação e implementação com êxito do sistema HACCP.





Consideram-se os seguintes Pré-requisitos:

- Higiene, saúde e segurança no trabalho;
- Instalações e equipamento;
- Plano de higienização e limpeza;
- Controlo de pragas;
- Controlo analítico (águas, superfícies, manipuladores, produtos alimentares);
- Rastreabilidade;
- Identificação e codificação dos produtos;
- Controlo de resíduos;
- Manutenção e calibração do equipamento;
- Vários registos HACCP;
- Formação.
- Outros pré-requisitos do processo.

- 
- Para avaliar o cumprimento dos pré-requisitos HACCP recorre-se a listas de verificação (*Checklists*), que são realizadas para avaliar o nível de exigências dos regulamentos, bem como para verificar as atividades já efetuadas e ainda as que vão ser realizadas.
 - Os pré-requisitos servem para prevenir, reduzir ou eliminar a contaminação dos alimentos durante a sua armazenagem e preparação. Os pré-requisitos fornecem bases para uma efetiva aplicação do HACCP, pelo que devem ser operacionalizados previamente, só depois é que se desenvolve e implementa o sistema HACCP.

Pontos ao longo do circuito da produção, que devem ser controlados

- Higiene do manipulador e sua saúde (exames médicos);
- Controlo de limpeza e desinfecções das instalações, equipamentos e utensílios (controlo de perigos físicos, químicos e biológicos);
- Controlo microbiológico e físico-químico de águas de abastecimento;
- Controlo microbiológico e físico-químico de produtos alimentares produzidos nas unidades alimentares;



Pontos ao longo do circuito da produção, que devem ser controlados

- Controlo microbiológico de utensílios, superfícies e manipuladores;
- Controlo de pragas;
- Controlo de viaturas (temperaturas, limpeza e desinfeção), aqui deve ser realizado o controlo de perigos biológicos, físicos e químicos.
- Controlo de temperaturas de todo o equipamento de frio, (devem ser efetuados dois registos diários), e controlar os perigos, tanto biológicos como físicos.



Execução e implementação do Sistema HACCP



O estudo do HACCP

- Que se inicia pela recolha e avaliação de dados técnicos por uma equipa pluriprofissional é,
- indispensável para assegurar decisões tomadas, que podem garantir conformidade com os princípios enunciados, que são fundamentados em informações corretas recolhidas.



E ainda, um estudo HACCP

- Deve ser repetido sempre que se introduza quaisquer mudanças significativas nas matérias-primas e de embalagem, na formulação, na linha de produção e na utilização do produto, entre outras mudanças.
- Quando o sistema HACCP é aplicado regularmente e consistentemente, os problemas que poderão surgir serão antecipados, e as medidas preventivas instaladas para os poder evitar.



-

Os 14 passos são os seguintes:

- 1-Definir o âmbito e o campo de aplicação;
- 2-Constituir uma equipa HACCP;
- 3-Descrever o produto;
- 4-Identificar a sua utilização prevista;
- 5-Construir o diagrama de fluxo;
- 6-Confirmar o diagrama de fluxo;
- 7-Análise de Perigos e Identificação das Medidas Preventivas;
- 8-Aplicação da árvore de decisão para determinação dos Pontos Críticos de Controlo;
- 9-Estabelecer os limites críticos de cada PCC;
- 10-Estabelecer o sistema de vigilância dos PCC's;

**Princípios
HACCP**





Os 14 passos são os seguintes:

- 9-Estabelecer os limites críticos de cada PCC;
- 10-Estabelecer o sistema de vigilância dos PCC's;
- 11-Estabelecer o plano de ações corretivas, e de procedimentos de verificação;
- 12-Criar um sistema de documentação e registos;
- 13-Estabelecer procedimentos de verificação do sistema HACCP;
- 14-Rever o Plano HACCP.

I-Definir o âmbito e o campo de aplicação

Empenhamento da direção

- Decidir sobre a implementação;
- Assegurar os meios necessários, como por exemplo o equipamento, a formação, e as regras para os funcionários;
- Determinar responsabilidades aos diferentes setores das empresas;
- Entre outros que se considerem relevantes.



2-Constituir uma equipa HACCP

Antes de formar a equipa, a pessoa responsável pela implementação do Sistema deve recolher toda a informação necessária para se proceder à implementação e planear reuniões com os funcionários, para estarem ao corrente do que se vai proceder e como fazer, para se poderem cumprir os requisitos legais.





A equipa HACCP deve ser constituída

- por pessoas competentes e que possuam um conhecimento específico do produto e do processo realizado na empresa.
- Portanto, deve ser formada uma equipa colaboradora e multidisciplinar constituída por indivíduos de diferentes especialidades, pois a opinião entre pessoas com atividades diferentes são enriquecedoras.
- Estas pessoas que vão fazer parte da equipa deverão adquirir ou ter conhecimentos em formação do Sistema HACCP.
- Para além disso, devem ainda ter conhecimentos sobre os seguintes aspetos: O processo e produção, a qualidade (controlo da garantia), a microbiologia e o desenvolvimento do produto.

- A equipa deverá ter no máximo seis elementos, dependendo da empresa e das suas necessidades, podendo ter elementos internos e externos.
- Assim, a equipa HACCP pode ser constituída pelos seguintes elementos:
 - Diretor da Qualidade,
 - Chefe da secção de produção,
 - Microbiologista,
 - Encarregado da linha de produção,
 - entre outros.



3-Descrever o produto


- Esta etapa consiste no estudo de todos os produtos/matérias-primas e ingredientes utilizados no processamento de alimentos.
- A descrição detalhada do alimento inclui a formulação, a composição, o volume, a forma, a estrutura, a textura, a embalagem, as condições de armazenamento e de distribuição, entre outras.



4-Identificar a utilização prevista do produto

- Esta etapa serve para determinar quem vai consumir o produto e como o vai fazer.
- Para além de se descrever a utilização do produto, este é também alvo de avaliação e de controlo.





4-Identificar a sua utilização prevista do produto

- Deste modo, são definidos os seguintes aspetos:
 - O grupo alvo de consumidores (público em geral, idosos, crianças, jovens, entre outros), e identificação de grupos sensíveis (idosos, crianças, doentes.);
 - Utilização esperada, ou seja, depois do produto produzido, o fabricante fixa as condições de utilização e quanto mais específicas forem, menor serão as possibilidades do uso incorreto;
- O fabricante deve garantir uma margem de segurança (limite máximo) considerando que a utilização do produto pode, acidental ou voluntariamente ser incorreta.

4-Identificar a sua utilização prevista do produto

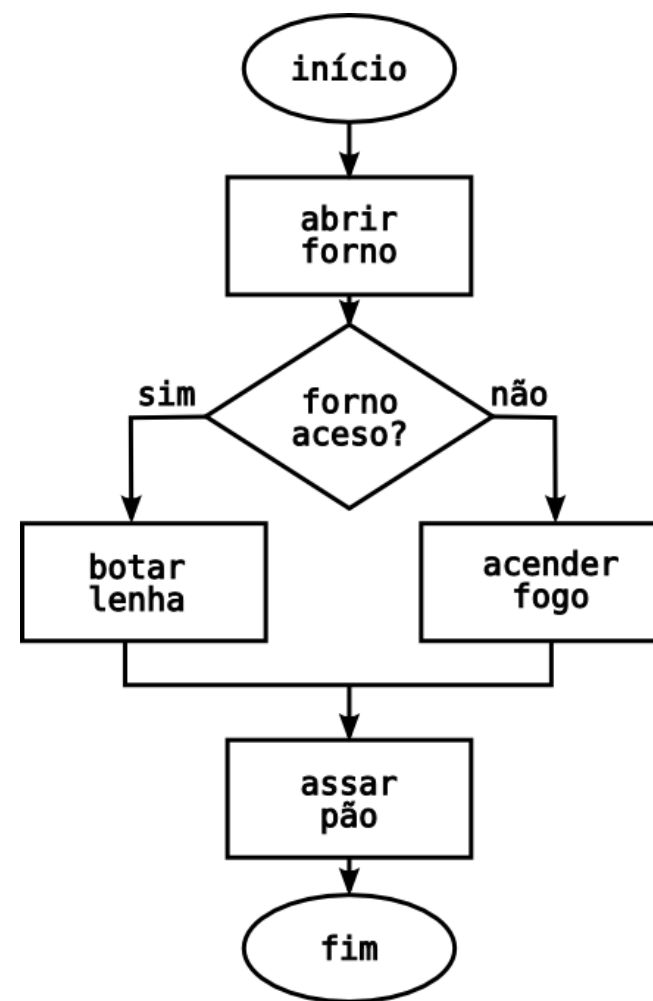


São ainda definidas as especificações do produto final, nomeadamente:

- a utilização baseada no uso normal do mesmo,
- a durabilidade esperada,
- as instruções fornecidas para a sua utilização, e
- considerar todas as possibilidades razoavelmente previsíveis de utilização erróneas.

5-Construir o diagrama de fluxo


Com esta etapa pretende-se construir um fluxograma (diagrama de fluxo ou diagrama de fabrico) com a sequência de todas as etapas e dados técnicos relativos ao processamento do produto alimentar, para mais tarde ser mais fácil de identificar os locais e circuitos de potencial contaminação e pontos de controlo.



6-Confirmar o diagrama de fluxo

- Depois da construção do fluxograma, este deve ser confirmado no local, para ver se realmente, este foi realizado conforme se processam as etapas na realidade, sendo este procedimento indispensável para garantir a veracidade do processo e das informações recolhidas.
- A partir daqui as etapas descritas são as mesmas que os sete princípios do sistema HACCP.





7 - Identificação de todos os perigos associados a cada passo (*princípio I*)

- Identificar todos os perigos que são possíveis de prever que ocorram em cada etapa do processo;
- “Uma parte importante da análise de perigos consiste em entender como estes podem passar ao alimento”
 - ***Requer conhecimentos científicos para permitir adequada identificação de todos os potenciais perigos;***
 - ***Requer algum trabalho de pesquisa;***
 - ***Pode ser encontrada informação em:***
 - Documentos de referência;
 - Relatórios sobre toxinfecções;
 - Reclamações da empresa;
 - Pesquisa científica

Quadro I – Tipos de perigos


Químicos	Físicos	Biológicos
<ul style="list-style-type: none">- Resíduos de pesticidas;- Fungicidas;- Fertilizantes;- Insecticidas;- Antibióticos;- Hormonas;- Aditivos alimentares;- Corantes;- Metais pesados;- Micotoxinas;- Produtos químicos (agentes de limpeza);- Nitrosaminas;- Hidrocarbonetos;- Poliaromáticos (fumeiro);- Lubrificantes.	<ul style="list-style-type: none">- Vidros;- Metais e limalhas;- Plástico;- Papel;- Cabelo ou penas;- Sujidade;- Pedras;- Areia;- Bijutaria;- Objectos pessoais;- Dinheiro;- Canetas e lápis;- Clips;- Agrafos	<ul style="list-style-type: none">- <i>Clostridium spp.</i>;- <i>Listeria spp.</i>;- <i>Shigella spp.</i>;- <i>Salmonella sp.p.</i>;- <i>Escherichia Coli spp.</i>;- <i>Bacillus cereus</i>;- <i>Staphylococcus aureus</i>;- <i>Vibrio spp.</i>;- <i>Yersinia</i>;- <i>Parahemolyticus</i>;- <i>Campylobacter jejuni</i>;- Parasitas, pragas;- Vírus;- Bolores;- Leveduras



Etapa 7 - Identificação de todos os perigos associados a cada passo (*princípio I*) (cont)

Factores a considerar a quando da análise dos riscos:

- Probabilidade de surgirem os perigos e a gravidade dos seus efeitos prejudiciais para a saúde;
- Avaliação quantitativa e/ou qualitativa da presença de perigos;
- Sobrevivência ou proliferação dos microrganismos envolvidos;
- Produção ou persistência de toxinas, substâncias químicas ou agentes físicos nos alimentos;



Etapa 8 - Aplicação da árvore de decisão para a determinação dos PCC's *(princípio 2)*

- Nesta etapa a equipa deverá ter uma lista completa dos perigos, das suas causas e acções preventivas;
- É necessário antes de tudo aplicar todas as medidas preventivas;
- Posteriormente é importante identificar os pontos do processo em que o controlo é crítico (PCC);
- Não existe um limite para o numero de PCC's, dependendo do processo e do tipo de produto.




Etapa 9- Estabelecimento dos limites críticos de controlo *(princípio 3)*

- Devem ser estabelecidos e validados para cada PCC os limites críticos;
- Incluem medições de temperatura, tempos, aw, humidade, cloro livre e parâmetros sensoriais (aparência, textura);
- No caso de dados subjectivos, como a inspecção visual, os limites críticos devem conter especificações bem claras dos alvos, bem como exemplos do que é considerado inaceitável (fotos, frases descritivas...);
- Em casos como tratamentos térmicos, o estabelecimento de valores alvo e de limites críticos é mais objectivo.



Etapa 10 - Estabelecimento dos procedimentos de monitorização (*princípio 4*)

- ✧ Mediante os procedimentos de monitorização deverá ser possível detectar a perda de controlo de um PCC;
- ✧ Idealmente a monitorização deverá proporcionar informação a tempo de fazer as correcções que permitam assegurar o controlo do processo e impedir que se infrinjam os limites críticos;
- ✧ Podem envolver medições físicas, químicas e/ou microbiológicas (tempo, temperatura, pH, contaminantes,...);
- ✧ Este sistema deverá ser capaz de detectar situações fora de controlo dos PCC'S;
- ✧ Nos casos em que a monitorização não seja contínua, a sua frequência deve ser estabelecida previamente no plano.



Etapa II - Estabelecimento das acções correctivas (princípio 5)

- *Um plano de acções correctivas descreve o que deve ser feito no caso de ocorrer algum desvio, isto é, se o valor a ser medido se encontra fora dos limites críticos;*
- *O plano de acção deve conter os seguintes pontos:*
 - a) Acção a tomar de imediato;
 - b) Quem deve ser informado e o tipo de relatório a fazer;
 - c) O que fazer com os alimentos produzidos e que não estão conforme;
 - d) Investigar sobre a possível causa do problema e como pode ser evitado;
 - e) Quem assume a responsabilidade da decisão tomada.
- *Após a acção correctiva pode ser necessário efectuar uma revisão ao sistema de modo a evitar a repetição do problema.*

Etapa 12 - Estabelecimento de Procedimentos de Verificação (*princípio 6*)

A verificação é necessária para determinar se:

- O sistema está em conformidade com o plano;
- O sistema inicialmente desenvolvido está apropriado ao produto/processo corrente e está activo.

As verificações devem ser feitas por pessoal qualificado, capaz de detectar os desvios ou os problemas do sistema. Estas pessoas devem fazer parte da equipa HACCP ou de empresas de consultoria.



Etapa 12 - Estabelecimento de Procedimentos de Verificação *(princípio 6)*

Entre os procedimentos de verificação incluem-se:

- Auditorias ao plano de HACCP
- Auditorias ao sistema HACCP e seus registos
- Revisão dos desvios e acções correctivas
- Confirmação que os PCCs estão sob controlo
- Testes microbiológicos a produtos intermédios e produto final
análise do uso do produto por parte do consumidor



Etapa 12 - Estabelecimento de Procedimentos de Verificação (*princípio 6*)

Factores a avaliar nas verificações:

- Matérias-primas
- Recepção das matérias primas
- Processamento
- Equipamento
- Higienização
- Aparelhos de controlo
- Materiais de embalagem





Etapa 12 - Estabelecimento de Procedimentos de Verificação (*princípio 6*)

As inspecções de verificação devem ser feitas:

- Por rotina ou esporadicamente
- Se os alimentos produzidos têm funcionado como veículo de toxiinfecção alimentar
- Quando os critérios estabelecidos ou requeridos não foram cumpridos



Etapa 12 - Estabelecimento de Procedimentos de Verificação (*princípio 6*)

Os procedimentos de verificação comportam auditoria do plano HACCP, auditoria da documentação do sistema, inspecção dos desvios e as acções correctivas tomadas

Auditorias :

Tem por finalidade verificar se:


- ***O sistema HACCP original continua adequado ao produto e perigosdo processo***
- ***Procedimentos de monotorização e acções correctivas ainda estão a ser aplicados***
- ***Os métodos e frequências de verificação estão especificados***

Etapa 12 - Estabelecimento de Procedimentos de Verificação (*princípio 6*)

Etapas de uma auditoria

- Planeamento
- Desenvolvimento
- Relatório
- Implementação






Etapa 13 – Estabelecimento de sistemas de registo e arquivo de dados *(princípio 7)*

Documentos do sistema de HACCP incluem:

- A descrição do sistema de HACCP;
- Os dados utilizados na análise dos perigos;
- As actas/conclusões das reuniões da equipa de HACCP;
- Os registos de identificação dos PCC's;
- A determinação dos limites críticos;
- Os procedimentos de monitorização e registos;
- Os registos de monitorização dos PCC's assinados e datados;
- Os registos de desvios e acções de correcção efectuadas;
- Os relatórios de auditorias ao sistema;
- As modificações introduzidas no sistema de HACCP.



Etapa 13 – Estabelecimento de sistemas de registo e arquivo de dados *(princípio 7)*

Os registos devem ter as seguintes características:

- Forma indexada;
- Permanentes;
- Permitir modificações;
- Permitir a fácil identificação;
- Arquivados por período dependente do tempo de prateleira do produto;
- Assinados e datados.

Etapa 13 – Estabelecimento de sistemas de registo e arquivo de dados (*princípio 7*)

Exemplos de documentos aplicados a algumas fases do fabrico:

- Relacionados com os ingredientes:
- Registos relacionados com a segurança do produto
- Processamento
- Embalagem
- Armazenamento e distribuição



Etapa 14 – Revisão do plano HACCP

- A revisão do plano de HACCP é usada para verificar se ainda se mantém apropriado ou se é necessário adicionar um novo processo de verificação.
- O processo de revisão do Plano HACCP deve incluir as seguintes áreas:
 - Layout da fábrica ou ambiente;
 - Programa de limpeza e desinfecção;
 - Sistema de processamento;
 - Riscos de envenenamento associados com o produto;
 - Alteração de equipamento processual;
 - Nova informação de perigos e riscos.



Benefícios

- O HACCP é o método mais eficaz de maximizar a segurança dos produtos. É um sistema eficaz que dirige os recursos e, as áreas críticas, reduzindo, deste modo, e deste modo reduz os riscos de produzir e vender produtos perigosos
- O estudo HACCP, quando corretamente completo e implementado, identificará os fatores que afetam diretamente a qualidade de um produto e a sua segurança, permitindo ao produtor de alimentos, a nomeação dos seus recursos técnicos do modo mais eficiente.



Benefícios

Um dos principais benefícios do sistema HACCP é a sua flexibilidade, isto é, a possibilidade de ser aplicado a um grande número de conceitos, como :

- a segurança microbiológica,
- corpos estranhos,
- contaminação química,
- melhoria de qualidade,
- aumento na eficiência de produção,
- melhoria do processo,
- segurança pessoal,
- proteção do meio ambiente e
- desgaste da fábrica



Os benefícios do HACCP



- Diminui os desperdícios;
- Maximiza a segurança dos produtos;
- Introduz a segurança no desenvolvimento de produtos (prevê os potenciais riscos e sugere as respectivas medidas de controlo);
- Reduz a probabilidade de ocorrência de toxinfecções alimentares (proteção da saúde pública);
- Diminui custos sociais a nível de saúde e evita prejuízos económicos;
- Favorece a confiança dos consumidores;
- Permite o acesso ao fornecimento de grandes Instituições e Empresas;

Os benefícios do HACCP



- Facilita as oportunidades de comércio dentro e fora da União Europeia;
- Aumentam as possibilidades de negócios para as Empresas;
- O profissional que conhece e utiliza o sistema HACCP é mais valorizado no mercado;
- É recomendado por organizações internacionais que o considera um meio mais efetivos de controlar problemas na produção de alimentos;
- A produção dentro das normas do sistema, garante a segurança e a qualidade dos produtos alimentares;
- Pode ser usado como prova de defesa contra ações legais.

Desvantagens do sistema HACCP

- Por vezes, quando o sistema não é corretamente implementado, pode trazer vários problemas, como por exemplo:
 - Concentrações de funções numa só pessoa nas (PME);
 - Aumento dos desperdícios durante a produção e de produtos finais impróprios para consumo;
 - Pagamento de coimas;
 - Aumento da probabilidade de criar problemas de saúde aos consumidores;
 - Pagamento de indemnizações;
 - Perda da confiança dos consumidores;
 - Diminuição de clientes (consumo).

