



Instituto Politécnico
de Castelo Branco

Instituto Politécnico de Castelo Branco

Santos, Nuno Miguel Pereira dos

**Caracterização das matérias-primas e tecnologia
de fabrico de presunto e chouriço de carne numa
indústria beirã**

<https://minerva.ipcb.pt/handle/123456789/20>

Metadados

Data de Publicação	2010
Resumo	Neste estágio curricular foi feito um acompanhamento do processo de fabrico do presunto curado, e chouriço de carne na empresa “CASA QUINTELA” situada na Atalaia do Campo, tendo este mesmo decorrido no período compreendido entre 15 de Março a 20 de Junho do ano de 2010. No presente trabalho fez-se um acompanhamento e estudo de todas as fases do processo de fabrico do presunto curado e chouriço de carne, desde que entra na fábrica (perna de suíno refrigerada e pá de porco refrigerada) até...
Editor	ESA. IPCB
Palavras Chave	Presunto, produto à base de carne, temperatura, humidade
Tipo	Technical Report
Revisão de Pares	Não
Coleções	ESACB - Engenharia Biológica e Alimentar

Esta página foi gerada automaticamente em 2018-11-10T04:49:37Z com
informação proveniente do Repositório

Relatório de Estágio

Caracterização das Matérias-primas e tecnologia de fabrico de Presunto e Chouriço de Carne numa Indústria Beirã

Local de Estágio

Casa Quintela – Produtora de Presuntos e Enchidos da Cova da Beira,
Unipessoal, LDA.

Orientador:

Prof. Paulo Águas (Orientador Interno e Externo)

“As doutrinas expressas neste trabalho são da inteira responsabilidade do seu autor”

Dedicado aos meus pais, e a minha namorada

Índice

Índice de Figuras	iii
Índice de Tabelas	iv
Resumo	v
Abstract	vi
Lista de Abreviaturas	vii
1 Introdução	1
1.1 Matéria-prima	1
1.2 Matéria-prima subsidiada.....	2
1.3 Para a obtenção do presunto.....	2
1.4 Para a obtenção do choriço.....	2
2 Casa Quintela	3
2.1 Histórico da empresa	3
2.2 Localização	4
2.3 Caracterização da empresa	4
2.4 Produtos fabricados pela Casa Quintela	6
2.5 Higiene e Qualidade Controlo da empresa	7
3 Produção de Presunto	7
3.1 Recepção de Matéria-prima carne	8
3.2 Armazenagem.....	8
3.3 Pesagem / Mistura de Aditivos.....	8
3.4 Malaxagem	8
3.5 Salga	9
3.6 Lavagem / Aspiração	9
3.7 Pós-Salga.....	9
3.8 Envelhecimento / Secagem	10
3.9 Selecção	10
3.10 Lavagem / Escaldão	10
3.11 Armazenagem	10
3.12 Desossa / Prensagem.....	11
3.13 Estabilização.....	11
3.14 Corte / Embalagem / Acondicionamento	11
3.15 Tratamento de Produtos Não Conformes (Subprodutos)	11
3.16 Produção de Chouriço.....	13
4 Análise Físico-químicas	13
4.1 Métodos analíticos	13
4.2 Preparação das amostras para análises	14
4.3 Determinação do pH	14
4.4 Determinação do Azoto Básico Volátil Total	15
4.5 Determinação da Proteína Total	16
4.6 Determinação da Gordura Total	17
4.7 Determinação da Humidade	17
4.8 Determinação do Teor de Cloretos	18
4.9 Determinação das Cinzas	19
5 Resultados e discussão	19
5.1 pH	19
5.2 Azoto Básico Volátil Total	21
5.3 Proteína	21
5.4 Gordura	22
5.5 Humidade	23

5.6 Cloretos	24
5.7 Cinzas	25
6 Considerações Finais	26
Referencias Bibliograficas	27
Anexos I	
Anexos II	

Índice de Figuras

Figura 1: Máquina enchedora de tripa.....	3
Figura2: Casa Quintela	7
Figura 3: Fluxograma de fabrico do presunto curado	13
Figura 4: Aparelho utilizado para efectuar a medição do pH e temperatura (HANNA Instruments HI 9024 microcomputer pH meter)	14
Figura 5: Titulação com ácido clorídrico e filtrado na célula de Conwaya para a determinação do ABVT	15
Figura 6: Aparelho utilizado para efectuar a determinação do teor de proteína (2300 Kjeltex Analyzer Unit)	16
Figura 7: Aparelho utilizado para efectuar a determinação do teor de gordura (Soxtec System HT 1043 Extraction Unit)	17
Figura 8: Cápsula com resíduo seco depois de ir a estufa	17
Figura 9: Titulação com tiocianato de potássio para a determinação dos cloretos	18
Figura 10: Cápsula com resíduo inorgânico depois de ir a mufla	19
Figura 11: Média aritmética do pH das carnes das amostras levadas para o laboratório.	19
Figura 12: Média aritmética do pH das carnes na unidade fabril após embalamento..	20
Figura 13: Valores da percentagem de proteína no produto.....	21
Figura 14: Valores da percentagem de gordura presente no produto.....	22
Figura 15: Valores da percentagem de humidade presente no produto.....	23
Figura 16: Valores da percentagem de cloretos presentes no produto.....	24
Figura 17: Valores da percentagem de cinzas, ao produto antes de ser submetido à análise.....	25

Índice de Tabelas

Tabela 1: Constituição das instalações da Casa Quintela	5
Tabela2: Diversidade dos produtos fabricados pela Casa Quintela	6
Tabela 3: Valores do ABVT presentes nas amostras de carne recolhidas na escola.....	21

Resumo

Neste estágio curricular foi feito um acompanhamento do processo de fabrico do presunto curado, e chouriço de carne na empresa “CASA QUINTELA” situada na Atalaia do Campo, tendo este mesmo decorrido no período compreendido entre 15 de Março a 20 de Junho do ano de 2010.

No presente trabalho fez-se um acompanhamento e estudo de todas as fases do processo de fabrico do presunto curado e chouriço de carne, desde que entra na fábrica (perna de suíno

refrigerada e pá de porco refrigerada) até chegar ao consumidor final. A partir daí procedeu-se à elaboração do

respectivo diagrama de fabrico (fluxograma de fabrico) com a identificação de todas as fases e as respectivas temperaturas e humidades relativas a que o produto deve estar sujeito nessa fase.

Posteriormente, e já na Escola Superior Agrária de Castelo Branco, foram feitas análises físico-químicas (gordura, proteína total, azoto básico volátil total, determinação da humidade, resíduo seco, pH e temperatura, matéria inorgânica (cinzas), matéria orgânica e cloretos no produto).

Palavras-chave: Presunto, fabrico, etapas, temperatura, humidades relativas e análises físico-químicas.

Abstract

In the curricular traineeship I accompanied the manufacture process of the ham and smoked meat in

the company “CASA QUINTELA” located in Atalaia do Campo, the curricular traineeship took place from the 15nd of May until the 20nd of June 2010.

In the present paper I made a description of all the phases of the manufacturing process of the ham and smoked meat, since the pork leg is received (refrigerated suine leg) until it is

dispatched to it's final consumer, from there I made a manufacturing diagram that illustrates all the stages of the manufacturing process, in which it's mentioned the temperature and relative moister to which the product must be subjected to in each phase.

In addition, already in the “Escola Superior Agrária de Castelo Branco”, I made several physic-chemical analysis (total protein, fat, total basic volatile azoth, determination of the moister, dry residue, pH and temperature, inorganic material (aches), organic material and chlorides) of the product.

Keywords: Ham, manufacturing steps, temperature, relative moister and physicchemical analysis.