Instituto Politécnico
de Castelo Branco

Instituto Politécnico de Castelo Branco

André, Paulo Ricardo Pires

Controlo de segurança alimentar na empresa Schreiber Foods Castelo Branco

https://minerva.ipcb.pt/handle/123456789/2987

Metadados

Data de Publicação 2015

Resumo Cada vez mais as empresas se veem obrigadas a aumentar a sua preocupação sobre a qualidade, tanto pelas exigências a nível do consumidor, como pela elevada competitividade que se faz notar entre as empresas, de modo a fazerem-se diferenciar no mercado. Não desprezando o cuidado que o homem sempre teve para com os alimentos, desde à algumas décadas a sua preocupação com a alimentação tem vindo a ser cada vez mais exigente, isto deve-se principalmente ao elevado aumento do controlo da quali...

Editor IPCB. ESA

Palavras Chave Qualidade, Segurança alimentar, HACCP, Sistema de gestão da segurança alimentar, pH

Tipo report

Revisão de Pares Não

Coleções ESACB - Nutrição Humana e Qualidade Alimentar

Esta página foi gerada automaticamente em 2024-04-29T03:45:42Z com informação proveniente do Repositório

Controlo da Segurança Alimentar na Empresa Schreiber Foods Castelo Branco

Licenciatura em Nutrição Humana e Qualidade Alimentar

Paulo Ricardo Pires André

Orientadores

Ana Maria Vaz de Figueiredo Soares

Celestino António Morais de Almeida

Relatório de Estágio apresentado à Escola Superior Agrária de Castelo Branco para cumprimento dos requisitos necessários à obtenção do grau licenciado em Nutrição Humana e Qualidade Alimentar, realizada sob a orientação científica da Engenheira Ana Maria Vaz de Figueiredo Soares da Schreiber Foods Castelo Branco, e do Professor Celestino António Morais de Almeida, da Escola Superior Agrária do Instituto Politécnico de Castelo Branco.

Outubro 2015

Agradecimentos

Quero dar um primeiro agradecimento à empresa Schreiber Foods Castelo Branco por me ter proporcionado esta etapa, e criado um ambiente de acolhimento muito agradável.

Agradecimento especial à minha orientadora de estágio na empresa, a Engª. Ana Soares por todo o apoio, integração e atenção sempre prestados.

Quero agradecer a Engª Alexandra Ribeiro pela confiança e preocupação sempre demonstrada.

Não podia deixar de dar um especial agradecimento a toda a equipa do laboratório, por toda a cooperação, ensinamento e amizade, enriquecendo-me com muito do conhecimento adquirido no estágio.

Agradecer também a todos os outros funcionários, pelo carinho e à-vontade com que fui recebido, disponíveis para qualquer dúvida que eu tivesse. Um muito obrigado

Agradecer a toda a minha família, em particular aos meus pais e irmão que sempre me deram todo o apoio para que pudesse concretizar esta etapa da minha vida com sucesso.

Aos meus amigos um muito obrigado por estarem comigo nos momentos de maior dificuldade e pela força prestada.

Controlo da Segurança Alimentar na Empresa Schreiber Foods Castelo Branco

Resumo

Cada vez mais as empresas se veem obrigadas a aumentar a sua preocupação sobre a qualidade, tanto pelas exigências a nível do consumidor, como pela elevada competitividade que se faz notar entre as empresas, de modo a fazerem-se diferenciar no mercado.

Não desprezando o cuidado que o homem sempre teve para com os alimentos, desde à algumas décadas a sua preocupação com a alimentação tem vindo a ser cada vez mais exigente, isto deve-se principalmente ao elevado aumento do controlo da qualidade no produto, causando no consumidor uma maior exigência e cuidado no momento da escolha dos produtos a consumir.

Atualmente o método mais utilizado nesse controlo da segurança alimentar é o método de HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points) referência esta que é reconhecida e utilizada a nível internacional, controla os processos produtivos e baseia-se em definir medidas preventivas.

A Schreiber Foods é atualmente a detentora da antiga DANONE Portugal, marca de produtos lácteos de elevado prestígio pela qualidade dos seus produtos, a Schreiber Foods segue os mesmos princípios acerca da qualidade dos produtos mantendo, monitorizando e desenvolvendo as diferentes formas de certificação.

A concretização correta da documentação é um ponto fulcral para que todo o processo produtivo seja confiável, deste modo o desenvolvimento das análises deve ser o mais cuidadoso possível para que os resultados obtidos não se desviem do correto. É então importante que em caso de falhas/paragem do processo produtivo, haja procedimentos pré-estipulados de modo a recomeçar da melhor forma, para tal é necessário decidir consoante o tempo de paragem, qual o produto a produzir no arranque do processo, para que consiga o maior rendimento possível. Esta avaliação é feita através da leitura do pH da massa branca com e sem preparado, e após as 24h (D+1), para que se consiga retirar a informação de qual o preparado que proporciona uma maior acidez juntamente com a massa branca, e que valores esta pode tomar para que chegue ao cliente nas devidas condições.

Palavras-chave

Qualidade, Segurança Alimentar, HACCP; Sistema de Gestão da Segurança Alimentar; pH;

Food Safety Control in the Company Schreiber Foods Castelo Branco

Abstract

Each time more and more companies are forced to increase their concern about the quality, both by the demands at the consumer level and the high competitiveness that gets you noticed between the companies, in order to be differentiated in the market.

The man has always put a big effort in food and not wanting to lower it or abash what he has done, since a few decades his concern has increased and became much more exigent, this is mainly due to the high increase in the quality control on the product, causing the consumer to request a greater care on the products he chooses to consume.

Currently the method used to control food safety is the HACCP method (Hazard Analysis and Critical Control Points) a reference which is recognized and used internationally, it controls the production processes and is based on defining preventive measures.

Schreiber Foods is currently holding the former DANONE, an yogurt brand with high prestige for the quality of its products, Schreiber Foods follows the same principles about the quality of products, keeping, monitoring and developing the different certification bets.

The correct implementation of documentation is a key point for the entire production process is reliable, thus the development of the analysis shall be as careful as possible so that the results do not deviate from correct. It is therefore important that in case of failure / stop the production process, there is pre- stipulated procedures to start in the best way for this is to be decided depending on the dwell time , which product to produce in the process of start up, so that get the best possible performance . This assessment is made by reading the pH of the white matter with and without preparation, after 24 hours (D + 1) , so that it can withdraw which the prepared information that provides greater acidity together with the white matter , and what values you can take to reach the customer in the right conditions .

Keywords

Quality, Food Safety, HACCP; Management System Food Safety; pH;

Índice geral

Agradecimentos III
Resumo V
Abstract VII
Índice geral IX
Índice de figuras XI
Lista de tabelas XII
Lista de abreviaturas, siglas e acrónimos XIII
1. Introdução 1
1.1 Enquadramento: 1
1.2 Objetivos e Metodologias: 3
2. Empresa, Localização e Constituição: 4
2.1 Localização 4
2.2 História da Empresa 4
2.3 Constituição e Processo 6
2.3.1 Receção do Leite e Pré-tratamento 7
2.3.2 Normalização 7
2.3.4 Linha de Batidos e Líquidos 8
2.3.4.1 Fermentação em depósito e Arrefecimento 8
2.3.4.2 Adição de preparados de fruta 8
2.3.4.3 Enchimento 8
2.3.5 Linha de Gelificados 9
2.3.5.1 Adição de Aromas 9
2.3.5.2 Enchimento 9
2.3.5.3 Fermentação em estufa 9
2.3.6 Arrefecimento em túnel 9
2.3.7 Armazenamento em câmara de frio 10
2.3.8 Expedição e Distribuição 10
2.3.9 Sistema CIP 10
3. Produção, Maquinaria, HACCP Schreiber Foods Castelo Branco. 11

3.1 Erca 1 12
3.1.1 Avaliação dos CCP□s e PRO□s na ERCA1 12
3.2 Erca 2 14
3.3 Stork 15
3.3.1 Avaliação dos CCP□s e PRO□s na Stork 15
3.4 Hamba 17
3.4.1 Avaliação dos CCP□s e PRO□s na Hamba. 18
3.5 Ecolean 20
3.5.1 Avaliação dos CCP□s e PRO□s na Ecolean. 20
4. Determinação do valor limite de pH. 21
4.1 Resultados e Discussão 22
4.1.1 Avaliação do pH 23
4.1.1.1 Umbongo 23
4.1.1.2 Corpos Danone 23
4.1.1.3 Grego SONAE 24
4.1.1.4 Dan□Up 24
4.1.1.5 Danoninho 25
4.1.1.6 Puro Líquido Danone 25
4.1.1.7 Disney 25
5. Considerações Finais 26
6. Bibliografia 27
ANEXOS 28

Índice de figuras

Figura 1: Identificação da localização da Schreiber Foods U.S. e Schreiber Foods Internacional..... 4
Figura 2: Cronologia Schreiber Foods 5
Figura 3: Esquema do processo fabril. 6
Figura 4: Etapa G do Fluxograma de fabrico ERCA1 13
Figura 5 : Avaliação das condições dos Ímanes. 13
Figura 6: Etapa L do Fluxograma de fabrico ERCA1 14
Figura 7: Etapa A do Fluxograma de Fabrico STORK 16
Figura 8: Etapa D do Fluxograma de fabrico STORK 16
Figura 9: Etapa G do Fluxograma de fabrico STROK 17
Figura 10: Etapa B do Fluxograma de fabrico HAMBA 18
Figura 11: Etapa E do Fluxograma de fabrico HAMBA 19
Figura 12: Etapa G do Fluxograma de fabrico HAMBA 19
Figura 13: Etapa O do Fluxograma de fabrico HAMBA. 19
Figura 14: Etapa E do Fluxograma de fabrico ECOLEAN 20
Figura 15: Copo Esterilizado 100ml. 21
Figura 16: Potenciómetro pH.....21
Figura 17: Balança Analítica.....21
Figura 18: Exemplo de folha de resultados de Umbongo Morango.....22

Lista de tabelas

Tabela 1 - Avaliação de Perigos. 11
Tabela 2- Produção da máquina ERCA1. 12
Tabela 3- Produção da máquina ERCA2. 14
Tabela 4- Produção da máquina STORK. 15
Tabela 5 ¤ Produção da máquina HAMBA. 18
Tabela 6- Produção da máquina ECOLEAN. 20
Tabela 7 : Avaliação pH do iogurte Umbongo. 23
Tabela 8: Avaliação pH do iogurte Corpos Danone. 23
Tabela 9: Avaliação pH do iogurte. Grego SONAE. 24
Tabela 10: Avaliação pH do iogurte Dan¤Up. 24
Tabela 11: Avaliação pH do iogurte Danoninho. 25
Tabela 12: Avaliação pH do iogurte Puro liquido Danone. 25
Tabela 13 : Avaliação pH do iogurte Disney. 25

Lista de abreviaturas, siglas e acrónimos

HACCP – Hazard Analysis and Critical Control Points (Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controlo);

PPR – Programa Pré-requisito;

PRO - Pré-Requisito Operacional;

CCP – Ponto Critico de Controlo;

ISO - International Organization for Standardization;

NP – Norma Portuguesa;

OSHAS - Occupational Health and Safety Assessment Services;

CE – Comunidade Europeia

CIP – Clean-in-Place;

IV- Infravermelhos;

pH – Potencial Hidrogeniónico.