



Instituto Politécnico de Castelo Branco
Escola Superior Agrária

Relatório de Estágio

SEGURANÇA ALIMENTAR NA INDÚSTRIA DA PANIFICAÇÃO E PASTELARIA

Filipa Alexandra do Espírito Santo Afonso
Engenharia Biológica e Alimentar

Orientador interno – Eng.º Luís Henriques

Orientador externo – Eng.ª Isabel Belo

Castelo Branco, Abril de 2009

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

Índice

	Página
Agradecimentos	V
Índice de Tabelas	VI
Índice de Figuras	VII
Resumo	VIII
Abstract	IX
1. Introdução	1
1.1. Objectivos	1
2. Pré-requisitos do Sistema HACCP	4
2.1. Requisitos das Instalações de Fabrico	4
2.2. Requisitos dos Equipamentos e Utensílios	5
2.3. Requisitos das Viaturas de Transporte	6
2.4. Planos de Higienização	6
2.5. Plano de Saúde e Higiene do Pessoal	7
2.6. Plano de Formação do Pessoal	8
2.7. Plano de Controlo de Pragas	8
2.8. Plano de Controlo de Resíduos Alimentares	9
2.9. Plano de Controlo Analítico	9
2.10. Plano de Rastreabilidade	10
2.11. Plano de Qualificação de Fornecedores	11
2.12. Fichas Técnicas do Produto Final	12
3. Boas práticas de Higiene e Segurança Alimentar	13
3.1. Recepção das Matérias-Primas	13
3.2. Armazenamento das Matérias-Primas	14
3.3. Preparação e Fabrico do Produto Final	16
3.3.1. Fritura	16
3.3.2. Cozedura	17
3.4. Armazenamento do Produto Intermédio e do Produto Final	18
3.5. Embalamento	18
3.6. Rotulagem	19
3.7. Exposição do Produto Final	20

4. Sistema de Autocontrolo	21
4.1. Identificação dos Perigos e sua Prevenção	21
4.1.1. Perigos Microbiológicos	21
4.1.2. Perigos Químicos	22
4.1.3. Perigos Físicos	22
4.2. Identificação dos Pontos Críticos de Controlo e Fixação dos Limites Críticos	23
4.3. Sistema de Monitorização e Acções Correctivas	23
4.4. Verificação do Sistema	23
4.5. Registo e Documentação	24
5. Aplicação do Sistema de Autocontrolo a uma Operação de Fabrico	25
5.1. Informação sobre a Fritura	25
5.2. Identificação do Ponto Critico de Controlo	26
5.3. Limite Critico	27
5.4. Sistema de Monitorização	27
5.5. Acções Correctivas	27
6. Considerações Finais	29
Referências Bibliográficas	30
Anexos	

Agradecimentos

Finalizado este trabalho, quero agradecer a todos aqueles que me ajudaram na sua elaboração:

Ao meu orientador, Luís Henriques, que me aconselhou e ajudou esclarecendo as minhas dúvidas e apoiou nos momentos que precisei;

À Eng.^a Isabel Belo, que me integrou na equipa da Padaria Montalvão e ajudou a realizar o estágio e ainda à simpatia e companheirismo demonstrado durante todo o estágio;

A toda a equipa da Padaria Montalvão LDA, que me acolheu e auxiliou a elaborar e terminar este trabalho da melhor forma;

À Marisa Gonçalves, que me acompanhou durante todo o estágio estando sempre ao meu lado;

À minha família, em especial ao meu pai e à minha mãe, que me apoiaram durante estes cinco anos e que contribuíram para que terminasse este curso da melhor forma possível;

Aos meus amigos, em especial à Marlene Pereira, à Inês Raimundo e ao Vítor Fonseca, que me ajudaram e apoiaram durante estes cinco anos, para que pudesse terminar o meu curso.

A todos, MUITO OBRIGADA!

Índice de Tabelas

	Página
Tabela 1. Valores de temperatura de recepção das diferentes matérias-primas	14
Tabela 2. Utilização das câmaras de refrigeração e de congelação na Padaria Montalvão	15
Tabela 3. Avaliação da qualidade do óleo em função da cor obtida no Oleoteste	25

Índice de Figuras

	Página
Figura1. Dependências da Padaria Montalvão	3
Figura 2. Superfície de trabalho da Padaria Montalvão	5
Figura 3. Disposição de equipamentos da Padaria Montalvão	5
Figura 4. Estrados de Plástico colocados nas viaturas de transporte	6
Figura 5. Viaturas de transporte da Padaria Montalvão	6
Figura 6. Armazenagem de produtos não perecíveis	15
Figura 7. Armazenagem de produtos refrigerados	15
Figura 8. Processo de embalamento de Bolo Seco	19
Figura 9. Rótulo da Padaria Montalvão para Biscoitos	19
Figura 10. Teste rápido de avaliação dos compostos polares num óleo de fritura	26
Figura 11. Arvore de Decisão aplicada à etapa, Fritura	26

Resumo

A Padaria Montalvão pretende colocar à disposição do público produtos fabricadas em condições de higiene e segurança garantidas. Deste modo, e uma vez mais, procedeu à revisão dos procedimentos de HACCP que se encontram implementados na Empresa.

O presente trabalho descreve essa revisão. Foram verificados os Pré-requisitos e as Boas Práticas de Higiene e Segurança Alimentar aplicadas na Padaria desde a receção das matérias-primas até à colocação do produto nos postos de venda ao público. Foi também revisto o sistema de Autocontrolo e prestada atenção particular ao processo de fritura de Bolas de Berlim e de Filhós

Palavras-chave: HACCP, Pré-requisitos, Boas Práticas, Autocontrolo e Segurança Alimentar

Abstract

Padaria Montalvão wishes to manufacture products whose hygienic conditions of production and food safety are guaranteed. In this way, and once more the procedures of HACCP implemented by the Factory were revised.

The Pre-requisites and Good Practices of Hygiene and Food Safety applied by Padaria Montalvão from reception of raw materials to the going out of the product for selling were verified. The Self-Control System was paid to the Frying operation of Bola de Berlim and Filhó.

Keywords: HACCP, Prerequisite, Good Practical, Self-Control System and Food Safety