



Segurança Alimentar no Sector das Carnes

Ivan Santos Torres

Orientadores

Orientador Interno: Prof. Nuno Rocha Pedro

Orientador Externo: Engenheiro Nuno Filipe Alves Ramos

Relatório de estágio apresentado à Escola Superior Agrária do Instituto politécnico de Castelo Branco para cumprimento dos requisitos necessários à obtenção do grau de Licenciatura em Nutrição Humana e Qualidade Alimentar, realizada sob a orientação científica do Professor Nuno Rocha Pedro, professor adjunto do Instituto politécnico de Castelo Branco.

Novembro 2017

Agradecimentos

Com esta caminhada feita desde Fevereiro até Maio foi, a experiência mais enriquecedora que tive no âmbito da formação académica, não desprezando contudo todo o trabalho desenvolvido anteriormente.

Com o presente relatório gostaria de agradecer a todas as pessoas que me acompanharam e ajudaram a chegar até aqui.

Em especial e em primeiro lugar, deixo o meu maior agradecimento a quem me deu o ser, a quem me ensinou a não abaixar os braços e poder lutar pelos meus objetivos, a quem devo toda a minha existência, os meus pais. Obrigado por tudo e me possibilitarem um curso superior.

De seguida ao meu orientador, professor Nuno Rocha Pedro, por toda disponibilidade, ensinamento, orientação deste trabalho.

Ao engenheiro Nuno Filipe Alves Ramos pela oportunidade de realizar o estágio na empresa “ComQualidade”, que foi muito enriquecedora para o relatório de estágio e experiência profissional.

Um forte e especial agradecimento há minha namorada pelo carinho, amizade, pelos conselhos e por todas as palavras de incentivo. Obrigado!

A todos vós, um especial muito obrigado!

Resumo

A higiene e segurança dos processos de fabrico e dos alimentos, deve ser uma máxima presente no sector cárneo, como garantia básica dos produtos que este fornece aos consumidores.

A grande maioria dos alimentos são meios propícios para o desenvolvimento de microrganismos, dependendo do tipo de microrganismos presentes e conseqüente multiplicação, poderá resultar a contaminação dos alimentos.

Desta forma, os alimentos podem ser uma excelente fonte para a transmissão de doenças. De forma a reduzir tal incidência é necessário a implementação de prática de segurança alimentar eficazes. Os programas de segurança alimentar podem ser subdivididos em Pré-requisitos e Análise de Perigos e Pontos Críticos (HACCP).

O atual relatório foi efetuado na empresa “Nobre Tradição, Lda” em parceria com a empresa ComQualidade, empresa de consultoria direcionada para o acompanhamento à implementação de sistemas de higiene e segurança alimentar (HACCP), Neste período foi possível estar em contacto direto com as não conformidades encontradas, estuda-las e propor as soluções das mesmas. Além desta verificação foi possível +também acompanhar o processo de fabrico de um enchido tradicional, o chouriço.

Palavras-chave

Pré-requisitos

HACCP

Lista de Verificação

“Nobre Tradição, Lda.”

Segurança Alimentar

Abstract

The hygiene and safety of manufacturing processes and food should be a maximum in the meat sector as a basic guarantee of the products it provides to consumers.

The great majority of foods are conducive means for the development of microorganisms, depending on the type of microorganisms present and consequent multiplication, could result in contamination of food.

In this way, food can be an excellent source for disease transmission. In order to reduce such incidence it is necessary to implement effective food safety practice. Food safety programs can be subdivided into Prerequisites and Hazard Analysis and Critical Points (HACCP).

The current report was made in the company "Nobre Tradição, Lda" in partnership with ComQualidade, a consulting company directed to the implementation of hygiene and food safety systems (HACCP). During this period it was possible to be in direct contact with the nonconformities found, study them and propose solutions to them. In addition to this verification, it was also possible to follow the process of manufacturing a traditional sausage, chorizo.

Keywords

Prerequisites

HACCP

Verification list

"Nobre Tradição, Lda."

Food Security

Índice geral

_Toc498505066

| | |
|--|------|
| Agradecimentos..... | III |
| Resumo..... | V |
| Palavras-chave | V |
| Abstract..... | VII |
| Keywords | VII |
| Índice geral | IX |
| Índice de figuras | XI |
| Lista de tabelas..... | XIII |
| Lista de abreviaturas, siglas e acrónimos..... | XV |
| 1. Introdução..... | 1 |
| 2- Caracterização da empresa..... | 2 |
| 3- Pré – Requisitos..... | 3 |
| 4- Plano HACCP..... | 4 |
| 4.1- A aplicação dos princípios do Sistema HACCP..... | 5 |
| 5- Componente Prática | 6 |
| 5.1- Verificação de pré – requisitos..... | 6 |
| 5.1.1 - Receção:..... | 6 |
| 5.1.2 - Armazenamento: | 8 |
| 5.1.3 - Preparação:..... | 9 |
| 5.1.4 - Operações de Fabrico: | 12 |
| 5.1.5 - Distribuição: | 12 |
| 5.1.6 - Procedimentos de Higienização: | 13 |
| 5.1.7 - Higiene do Pessoal: | 14 |
| 5.1.8 - Formação:..... | 15 |
| 5.1.9 - Controlo de Pragas:..... | 16 |
| 5.1.10 - Controlo de Fornecedores:..... | 16 |
| 5.1.11 - Reclamação dos Clientes:..... | 16 |
| 6- Implementação de um plano de HACCP numa Salsicharia..... | 17 |
| 6.1- Âmbito do plano HACCP | 17 |
| 6.2- Constituição da equipa de HACCP | 17 |
| 6.3- Descrição do produto e identificação do uso pretendido..... | 17 |

| | |
|--|----|
| 6.4 - Fluxograma do processo | 19 |
| 6.5 -Identificação dos perigos | 20 |
| 6.5.1 – Avaliação de Riscos..... | 20 |
| 6.6- Plano de Gestão de pontos críticos de controlo | 21 |
| 6.7-Análise e determinação dos pontos críticos de controlo | 23 |
| 7 – Considerações finais | 24 |
| ANEXOS..... | 27 |

Índice de figuras

| | |
|--|----|
| Figura 1 - Planta da Salsicharia. Fonte: Nobre Tradição, LDA..... | 2 |
| Figura 2 - Planta das dimensões da Salsicharia. Fonte: Nobre Tradição, LDA..... | 3 |
| Figura 3- Falta de limpeza da câmara frigorífica; mistura de diferentes géneros de produtos..... | 8 |
| Figura 4- Recipientes em contato direto com o solo..... | 9 |
| Figura 5- Armazenamento de produtos em caixas de cartão; mistura de produtos externos..... | 9 |
| Figura 6- Encontrou-se legumes e enlatados misturados com os produtos cárneos..... | 10 |
| Figura 7- Verificou-se a conformidade que o caixote de lixo estava fechado e continha pedal bem como o lavatório, porém não existia sabão antibacteriano e papel descartável..... | 11 |
| Figura 8- carrinho de inox, de fácil limpeza, higienização e transporte. Porém, obstruído com produtos indevidos..... | 11 |
| Figura 9- Limpeza da bancada de fabrico antes do período de almoço..... | 12 |
| Figura 10 e 11- Verificação do veículo de transporte nos conformes; local de carga, sendo visível a porta interdita a pessoas estranhas ao serviço..... | 13 |
| Figura 12- Todos as arestas da empresa encontram se revestidas de material arredondado e devidamente protegidas de forma a facilitar e assegurar a correta limpeza e desinfeção..... | 14 |
| Figura 13- A manipuladora não se apresenta devidamente fardado para o trabalho em questão: falta do uso de touca, uso de roupa do exterior..... | 15 |
| Figura 14 - Imagem do produto, chouriço de carne. Fonte: Nobre Tradição, LDA..... | 18 |
| Figura 15 - Fluxograma genérico do processo..... | 19 |

Lista de tabelas

| | |
|---|-----------|
| Tabela 1 – Mapa de severidade versus probabilidade das ocorrências – identificação de perigos significativos..... | 21 |
| <i>Tabela 2 - Probabilidade de ocorrência do perigo.</i> | <i>22</i> |
| Tabela 3 - Avaliação do nível de risco..... | 22 |

Lista de abreviaturas, siglas e acrónimos

ASAE- Autoridade de Segurança Alimentar e Económica.

HACCP- Hazard Analysis and Critical Control Points (Análise de Perigos e Control de Pontos Críticos).

PCC'S- Pontos Críticos de Control.

°C- Grau Centígrado.

≤- Menor ou Igual.

≥- Maior ou Igual.