



Instituto Politécnico de Castelo Branco
Escola Superior Agrária

Relatório de Estágio

**Segurança e Qualidade Alimentar na Empresa
Vieira de Castro**

**Bruna Natália Barbosa Correia
Engenharia Biológica e Alimentar**

**Maria de Fátima Peres
Helena Ferreira**

Castelo Branco, Novembro de 2009

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

“Aos meus pais”

Agradecimentos

Desejo agradecer a todas as pessoas que, directa ou indirectamente, contribuíram para a realização deste trabalho, nomeadamente:

- ✓ À Administração da Vieira de Castro, por me ter dado a oportunidade de realizar este estágio.
- ✓ À Dr.^a Helena Ferreira, responsável pelo Departamento da Qualidade, e orientadora de estágio pela orientação e todo o apoio prestado durante o estágio.
- ✓ À Dr.^a Marlene Ferreira, Eng.^a Helena Silva, Eng. Pilar Moreno, Eng.^o Alexandre Sampaio e a todos os colaboradores da empresa pela ajuda e prestabilidade demonstrada ao longo do estágio.
- ✓ À Doutora Maria de Fátima Peres, orientadora de estágio da Escola Superior Agrária de Castelo Branco, pela ajuda dada na realização deste relatório.
- ✓ À Teresa Santos, amiga e colega de curso pelo apoio incondicional ao longo de todo este tempo.

ÍNDICE

Resumo	I
Abstract	II
1. Introdução	1
2. Apresentação da Empresa	2
3. Actividades de Controlo de Qualidade Desenvolvidas no Laboratório Fabril	4
3.1 Controlo na Recepção de Matérias Primas	4
3.1.1 Inspeção da Cor e Odor de Matérias Primas	7
3.1.2 Inspeção da Forma e Controlo das Dimensões	7
3.1.3 Determinação do Teor de Humidade	7
3.1.4 Determinação das Características Reológicas da Farinha	8
3.2 Controlo na recepção de Materiais de Embalagem	9
3.2.1 Manuseamento de Amostras de Materiais de Embalagem	10
3.2.2 Controlo de Material Bobinado	10
3.2.3 Controlo de rótulos e etiquetas	12
3.2.4 Controlo de Caixas de Cartão ou de Cartolina	13
3.3 Inspeção de Mercadorias	14
3.4 Controlo de Matéria Prima e Material de Embalagem não conforme	15
3.5 Controlo de Mercadorias não conforme	16
3.6 Sistema HACCP	19
4. Resultados de Inspeção e Ensaio na Recepção de Matérias Primas	19
4.2 Preparado de Morango	20
4.3 Miolo de Amêndoa	20
4.4 Farinha de Trigo	21
5. Resultados da Inspeção e Ensaio na Recepção de Material de Embalagem	21
5.1 Película Maria 200g	22
5.2 Rótulo Milenium 18x200g	22
5.3 Caixa Água e Sal com Impressão	23
5.4 Caixa Cartolina Bolacha Maria Ruca	23
5.5 Resultados da inspeção de Mercadorias	24
6. Conclusões	25
7. Considerações Finais	27
8. Bibliografia	28
Anexos	29



Resumo

O objectivo principal deste trabalho foi executar as diversas actividades de inspecção e ensaio definidas no Laboratório de Controlo da Qualidade da Empresa Vieira de Castro – Produtos Alimentares SA. Paralelamente acompanhou-se a manutenção do Sistema HACCP.

Nesta empresa as matérias-primas são controladas na recepção através de métodos de inspecção da cor, do odor, da forma e/ou dimensões. As farinhas são inspeccionadas através da determinação de humidade pela técnica NIR e também pela determinação das características reológicas pelo Alveógrafo de Chopin. Os materiais de embalagem também são controlados através da determinação das dimensões, gramagens, inspecção da cor e da informação geral.

Todas as matérias-primas e materiais de embalagem têm uma especificação técnica definindo os parâmetros a analisar. De um modo geral, os fornecedores cumprem o especificado nas respectivas fichas técnicas definidas internamente, contribuindo assim para que o produto final seja consumido com um nível elevado de qualidade e segurança.



ABSTRACT

The main objective of this work was defined as to execute all the different steps of checking and inspecting materials and products defined in the Laboratory of Quality Control of the Company “Vieira de Castro – Produtos Alimentares SA”, as well as following up the maintenance system HACCP

In this Company the raw materials are controlled when they are received, using methods for inspecting the color, smell, form and/or sizes. Wheat flour is inspected verifying the humidity level, using the NIR techniques. Rheological parameters are also verified with an Alveograph of Chopin. Packaging materials are controlled checking size, weigh per square meter, color and general information.

All the parameters of raw materials and packaging must be according the charts referring the specifications expected. Suppliers generally deliver products according technical schedules of the Company, giving a good help to get a final product with high standards of quality and safety.