



ESCOLA SUPERIOR AGRÁRIA
INSTITUTO POLITÉCNICO DE CASTELO BRANCO

**PROGRAMA DE PRÉ-REQUISITOS DE SEGURANÇA
ALIMENTAR NUMA INDÚSTRIA DE
TRANSFORMAÇÃO DE AMÊNDOA**

Engenharia Biológica e Alimentar
Relatório do Trabalho de Fim de Curso

Patrícia Alexandra Rodrigues Gil

—◆—
CASTELO BRANCO

2007

Índice Geral

Índice de Figuras	I
Índice de Tabelas	II
Índice de Anexos	III
Resumo	IV
Abstract	V
1 - Introdução	1
2- Historial da Empresa - PABI	2
3- Política da Qualidade	3
4 - Política de Higiene	5
5 – Programa de Pré-requisitos	5
6 - Requisitos aplicáveis às instalações e aos locais de preparação de amêndoa.....	7
6.1 - Equipamentos	10
6.2- Abastecimento de água	11
6.3 - Armazenamento.....	11
7.1 - Controlo dos perigos alimentares	13
7.2 - Matérias-primas.....	16
7.3 – Embalagem	17
7.4 - Água.....	18
7.5 - Gestão e supervisão	18
7.6 - Documentação e registos	18
7.7 - Procedimentos e recolha de produtos	20
8 – Manutenção e Limpeza	20
8.1 - Programa de limpeza	23
8.2 - Controlo de pragas.....	23
8.3 - Gestão de lixos	27
8.4 - Monitorização dos sistemas de limpeza	27
9 – Higiene do pessoal.....	28
9.1 – Principais microrganismos transmitidos	29
9.2 – Estado de Saúde e situação de doença	29

9.3- Limpeza Pessoal	31
9.3.1 – Higiene das mãos	31
9.3.2 - Uniforme	35
9.4 – Adornos	37
9.5 – Cabelo e barba	37
9.6 – Comportamento Pessoal.....	38
9.7 - Visitantes.....	38
9.8 – Outras Boas Práticas	39
10 - Transporte	39
11 – Informação ao consumidor.....	41
11.1 - Identificação do lote	41
12 – Formação.....	42
13 - Considerações Finais.....	44
Referências Bibliográficas.....	45
Agradecimentos	VI
Anexos	VII

Resumo

O presente trabalho descreve um Programa de Pré-requisitos de Segurança Alimentar aplicado na indústria de Transformação de Amêndoa. O trabalho é orientado pelo Regulamento (CE) N.º 852/2004 e foram implementados os seguintes itens:

Instalações e equipamentos, abastecimento de água, armazenamento, controlo das operações, manutenção e limpeza, higiene do pessoal, transporte, informação ao consumidor e formação.

O desenvolvimento de um sistema de segurança alimentar operacional, envolve um grande compromisso que tem início na responsabilidade da Gestão e na necessidade de envolver todos os trabalhadores.

Relativamente à indústria de transformação de amêndoa os pontos de contaminação podem surgir sobretudo devido a um impróprio controlo da entrada das matérias-primas e de embalagens, à inadequada limpeza e desinfeção, à desadequada higiene do pessoal e à manipulação e embalamento descuidado dos produtos.

Palavras-chave: Pré-requisitos, Boas Práticas, Contaminação, Segurança Alimentar.