

RELATO DE EXPERIÊNCIA EM UMA INDÚSTRIA DE DOCES NA CIDADE DE CUSTÓDIA-PE

Anna Claudia Juca de Araujo¹; Tamires dos Santos Pereira²; Flávia Izabely Nunes Moreira¹;
Aldeide Maria de Almeida Cartaxo Neta³; Morgana Fabíola Cunha Silva Canuto⁴

1 Faculdade SENAI da Paraíba, Pós-graduanda em Qualidade e Segurança dos Alimentos,
annaclaudiajuca@hotmail.com, flavia_izabely@hotmail.com

2 Universidade Federal de Campina Grande, Doutoranda em Engenharia de Processos,
tamiress_pereiral@hotmail.com

3 Engenheira de Alimentos, aldeide.ac@hotmail.com

4 Universidade Federal de Campina Grande, Unidade Acadêmica de Tecnologia de
Alimentos,
morganafabiola@hotmail.com

Introdução

Os profissionais precisam vivenciar na prática seus conhecimentos teóricos adquiridos na graduação de forma a possibilitar maior entendimento e assimilação de informações recebidas no mundo acadêmico.

Sendo assim, as empresas tem um papel fundamental, uma vez que permitem aos discentes adquirir uma atitude de trabalho, desenvolvendo a produtividade, observação e comunicação, estimulando assim o senso crítico e a criatividade.

A experiência em uma indústria de alimentos é de extrema importância, pois proporciona vivenciar o cotidiano desta, conhecendo todas as etapas de processamento, análises físico-químicas necessárias para o controle de qualidade e armazenamento dos produtos e embalagens.

Duarte (2012) aborda que as indústrias alimentícias cada vez mais estão buscando a implantação de ferramentas de qualidade devido à melhoria contínua, competitividade, exigência do mercado e do consumidor que cada vez mais busca por alimentos seguros e de qualidade e, principalmente, à segurança alimentar dos seus produtos, por meio do desenvolvimento de Sistemas de Gestão e Controle de Qualidade e treinamentos dos colaboradores, criando, assim, um diferencial na área da indústria alimentícia.

Objetiva-se com este trabalho relacionar o conhecimento teórico, habilidades e atitudes adquiridas durante a graduação em Engenharia de Alimentos, com a vivência cotidiana em uma Indústria Alimentícia, buscando firmar uma prática que seja significativa.

Metodologia

A experiência na indústria foi proporcionada pela disciplina de Estágio Supervisionado do curso de Engenharia de Alimentos da Unidade Acadêmica de Tecnologia de Alimentos do Centro de Ciências e Tecnologia Agroalimentar da Universidade Federal de Campina Grande. A empresa é localizada na cidade de Custódia-PE, onde a mesma disponibiliza ao mercado mais de 80 mix de produtos, dentre os quais estão as sobremesas, atomatados e condimentos.

Foram realizadas atividades com acompanhamentos de monitoramento que é realizado a cada hora por operadores treinados, onde toda a produção é registrada e monitorada, verificando se os produtos das linhas de produção com o peso, temperatura, codificação (validade/ lote), selagem, fechamento das embalagens estão conformes. No caso de produtos

conformes, se retira amostras nos pontos pré-determinados para análises no laboratório e só assim os produtos são liberados para o estoque.

Em um segundo momento, foram acompanhadas as análises físico-químicas dos produtos onde se determinou o °Brix que tem como finalidade a quantificação de sólidos solúveis totais presentes em cada amostra. Os tipos de refratômetros utilizados foram os digitais e o de bancada, sendo o resultado dado pela leitura direita. No dia seguinte, os produtos devem ser analisados de acordo com parâmetros, onde os mesmos só são liberados após aprovação do Controle de Qualidade. Nos doces de corte e nos doces cremosos são esperados um período de 12 horas para a liberação do produto final, pois pode ocorrer alteração de suas características neste período. O produto acabado recebe uma etiqueta que indica a sua situação.

As análises microbiológicas dos produtos foram realizadas de acordo com a RDC N° 12 de 2 de Janeiro de 2001 segundo a Agência Nacional de Vigilância Sanitária e Ambiental (ANVISA), e as análises de água de acordo a portaria 2914/11 segundo o Ministério da Saúde em laboratórios credenciados pela empresa.

As embalagens foram analisadas de acordo com o padrão de cada embalagem, com o auxílio do check list onde as análises são registradas. Caso o produto não tenha check list as observações são anotadas no CRM (Controle de Recepção de Materiais). Se na amostra recebida ocorrer algum desvio de qualidade, é solicitada outra amostra referente a mesma remessa para realização da análise, caso apresente algum desvio de qualidade é informado ao Supervisor do Controle de Qualidade para que o mesmo avalie junto com a Diretoria se a amostra será aprovada com restrição ou devolvida.

Resultados e discussão

Para que o produto seja liberado para linha de envase, o material é mandado para o Laboratório de Controle de Qualidade onde são realizadas as análises de °Brix. Caso o resultado seja de acordo com os padrões estabelecidos pela empresa, o produto é liberado onde o mesmo é colocado em tanques pulmões para ser envasado, caso contrário, os preparadores de formulações realizam as correções do produto.

Vale ressaltar que essa etapa de aprovação do Laboratório de Controle de Qualidade segue para todos os produtos.

Quando o material é devidamente liberado pelo Laboratório de Controle de Qualidade o mesmo é encaminhado para linha de envase, onde conecta o tanque a bomba de alimentação da enchedeira, para o envase do doce de corte são utilizadas, máquina manual e máquina automática (M04 e M02). Nessa etapa os produtos são envasados em embalagens de polipropileno (chamados de Poly), fechadas e codificadas, onde na codificação encontra-se informações sobre hora do envase, lote, validade e tipo de máquina utilizada. Após a codificação os poly são encaminhados para uma esteira de resfriamento onde acontece um choque térmico, isso é importante acontecer para que não continue o cozimento do produto, evitando assim o seu escurecimento e garantindo a estabilidade do mesmo. Ao término do processo os doces são armazenados em caixas de papelões, palletizadas e armazenados no estoque de produto acabado.

No estoque os produtos recebem uma placa para informar se o mesmo se encontra liberado ou não e também são controlados para que não fique muito tempo no estoque e conforme os pedidos os mesmos são encaminhados ao mercado.

Conclusões

A experiência em uma indústria de doces foi de grande importância, pois proporcionou por em prática os conhecimentos teóricos aprendidos durante a graduação, através do acompanhamento do desenvolvimento de alguns dos produtos fabricados pela empresa, verificando a importância que o controle de qualidade tem durante todo processo e como é um passo fundamental para que o produto final esteja com qualidade desejada pelo consumidor, assim como todos os setores que ela possui como: recepção da matéria-prima, controle de qualidade, produção, expedição, entre outros.

A concretização do trabalho veio aprimorar o crescimento pessoal e profissional através da experiência adquirida, obteve-se aptidão para atuar na área de alimentos, especialmente na área de controle da qualidade, tanto no laboratório realizando análises, quanto em outras áreas do sistema de garantia da qualidade.

Palavras-Chave: Monitoramento; Análises; Indústria.

Referências

BRASIL. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. **Resolução RDC nº 12, de 02 de Janeiro de 2001**. Regulamento Técnico sobre padrões microbiológicos para alimentos. Disponível em <<http://portal.anvisa.gov.br/wps/wcm/connec>>. Acesso em 21 de Abril de 2017.

BRASIL. Ministério da Saúde. Secretaria de Atenção à Saúde. Coordenação-Geral da Política de Alimentação e Nutrição. **Guia alimentar para a população brasileira: promovendo a alimentação saudável**. Brasília: Ministério da Saúde, 2005a. 236 p. (Série A. Normas e Manuais Técnicos).

DUARTE, C. I. P. **Implementação do sistema de gestão da qualidade NP EN ISO 9001: 2008 numa indústria de produção de presunto**. 2012. Tese de Doutorado - Faculdade de Ciências e Tecnologia. Disponível em: <<https://run.unl.pt/handle/10362/8853>>. Acesso em 21 de Abril de 2017.