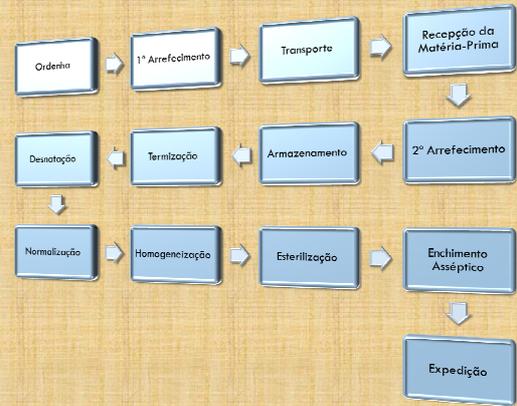


LEITE UHT



Ordenha



1º Arrefecimento

- O leite é Refrigerado entre 0 e 4°C.



Transporte



RECEPÇÃO DA MATÉRIA-PRIMA (LEITE)

Chegada e Descarregamento do Leite á Fábrica.

Realização de Análises Físico-Químicas e Microbiológicas.

2º Arrefecimento

- Arrefecimento do Leite entre 4 e 2°C num permutador de placas.



Armazenamento

- O leite cru é armazenado num período de 24h.



Termização

Leite termizado a 60/70°C

Evita:  **Previne:**

- Formação de Lipases e Proteínases Termo-resistentes.
- O Crescimento de contaminantes psicótrofos.

Desnatação

- Retira o máximo de Gordura através de uma desnatadeira.
- A desnatagem é mais eficaz a temperaturas mais elevadas devido á menor viscosidade do leite.



Normalização

Acerta os níveis de gordura do Leite.

- Divisão do Leite em ; Gordo, Meio Gordo, Magro.

Homogeneização

- O leite passa por um crivo para dissociar a gordura.
- Glóbulos de Gordura sobem á superfície.



Esterilização

- A altas temperaturas assegura a destruição de bactérias.
- Rápido arrefecimento para minimizar qualquer dano ao produto.

Enchimento Asséptico

Embalagem Múltipla composta por cartão, plástico e alumínio ou polietileno feita de forma asséptica para evitar a recontaminação do leite.

Expedição

- Embalagem e armazenamento para venda.



Trabalho Realizado por:

- António Martins
Nº 20603054
- Barbara Abreu
Nº 20603072
- Gisela Vilão
Nº 20603076
- Luisa Abreu
Nº 20602077

