



CUBOS EM LATA

IT_16 Rev.01
Pág. 1 de 4
Data: 15.05.2015

CONESA PORTUGAL, S.A.

CUBOS EM LATA (IT_16)

Rev.1	Elaborado por:	Aprovado por:
Assinatura	Ana Sinogas	António Praxedes
Data	15.05.2015	15.05.2015



CUBOS EM LATA

IT_16 Rev.01
Pág. 2 de 4
Data: 15.05.2015

Fluxograma de Actividades	Responsável	Documentos Associados
1 Recepção	1. DF DP	Registos do Software próprio
2 Classificação	2. DF DQ	IT_14
3 Descarga	3. DF DP Operador de descarga	---
4 Transportador / Elevador	4. ---	---
5 Selectora Óptica	5. DP Operadores de descarga	---
6 Escaldão	6. DP Operadores linha de cubos	---
7 Pelagem	7. DP Operadores linha de cubos	---
8 Separa-peles	8. DP Operadores linha de cubos	---
9 Escolha	9. DP Operadores linha de cubos	---
10 Corte	10. DP Operadores linha de cubos	---
11 Escolha	11. DP Operadores linha de cubos	---
12 Enchimento Volumétrico	12. DP Operadores linha de cubos Operadoras Enchimentos não Assépticos	---
13 Adição de sumo	13. DP Operadores linha de cubos Operadoras Enchimentos não Assépticos	---
14 Cravação	14. DP Operadores linha de cubos Operadoras Enchimentos não Assépticos	---
15 Esterilização/ Arrefecimento	15. DP	PTC_9
16 Codificação	16. DP	IT_20
17 Paletização	17. DP	PTC_10 PTC_11
18 Armazenamento	18. AP DP Operadores expedição/preparação	PTC_12



CONESA

CUBOS EM LATA

IT_16 Rev.01
Pág. 3 de 4
Data: 15.05.2015

Descrição das Actividades

1. Efectua-se o controlo de peso da matéria-prima. Este controlo é registado informaticamente em software próprio que efectua a ligação entre a recepção e classificação com o respectivo produtor que fornece a matéria-prima.
2. Na classificação da matéria-prima segundo se descreve na IT_14, é feita uma inspecção visual ao tomate, podendo este ser rejeitado por não apresentar as características solicitadas ao produtor no momento da celebração do contrato. Se o tomate estiver conforme procede-se a sua descarga nos canais.
3. Transferência da matéria-prima do transporte para os canais de descarga. Esta operação realiza-se com o auxílio de água, e tem duas finalidades, a primeira é proteger os frutos contra danos causados pelo embate nas paredes dos canais e a segunda é a lavagem e remoção de sujidades aderentes à pele.
4. Transporta e eleva a matéria-prima desde o canal de descarga até às linhas de produção, através de um elevador/transportador de rolos.
5. Nesta fase o tomate passa por um selector electrónico de cor, o qual mediante sistemas ópticos de comparação de cor, segundo o grau de sensibilidade pretendido, rejeita os cubos de tomate com defeito de cor (verdes e podres).
6. Em seguida o tomate é conduzido para uma escaldadora, na qual permanece em água quente, que entra em contacto com a superfície da pele do tomate, provocando um escaldão dilatando a pele.
7. Da escaldadora, o tomate é conduzido a uma peladora mecânica. A pele do tomate, previamente dilatada ao ser aquecida na fase anterior, leva um corte e as duas maxilas de borracha separam a pele da polpa.
8. Da peladora, o tomate é conduzido a um “separa-peles”. Este equipamento é constituído por rolos estriados que ao girar no mesmo sentido “beliscam” a pele do tomate, eliminando parte desta e deixando a pele solta que não foi eliminada, para ser eliminada na fase seguinte.
9. Depois de pelado, o tomate segue para as linhas de produção onde se efetua a primeira seleção manual, por operadoras devidamente formadas que removem tomate verde, podre e peles.
10. Depois da linha de escolha o tomate é encaminhado até à cortadora. Aqui o tomate inteiro é pressionado através de força centrífuga contra três grupos de facas que cortam o tomate em cubos.
11. Em seguida, segue para uma última linha de escolha onde se efetua a segunda seleção manual, por operadoras devidamente formadas, que removem cubos de tomate com partes podre, pedúnculos que não tenham sido retirados nas seleções anteriores, peles e descoradas.



CUBOS EM LATA

IT_16 Rev.01
Pág. 4 de 4
Data: 15.05.2015

- 12.** O enchimento dá-se numa enchedora volumétrica de latas (A9 A10 e A15). Dentro desta existem copos volumétricos de volume ajustável. Este volume é directamente proporcional à quantidade de cubos dentro da lata.
- 13.** Após o enchimento das latas com os cubos de tomate, estas seguem para uma enchedora de sumo a vácuo onde é adicionado sumo de cobertura.
- 14.** Terminado o enchimento, as latas são tapadas com tampos metálicos. Estes tampos são cravados no corpo da lata na cravadeira, este equipamento possui cabeças de cravação com roletes que efectuam dobras do rebordo do tampo e da lata e seguidamente compacta estas dobras.
- 15.** Em seguida as latas são encaminhadas para o esterilizador/arrefecedor onde são submetidas durante um determinado tempo (dependendo do tipo de produto) a uma temperatura de 99 °C num ambiente de vapor directo e seguidamente arrefecidas até o produto no seu interior atingir uma temperatura inferior a 45 °C.
- 16.** Todas as latas depois de saírem do esterilizador/arrefecedor passam por uma codificadora que insere um código em cada lata. Este código respeita o sistema de codificação descrito na IT_20.
- 17.** Após codificadas, as latas são colocadas por camadas em paletes de madeira contendo um cartão separador entre cada camada. Cada palete é identificada com PTC_10 e deve ser feito o registo de todas as paletes no PTC_11.
- 18.** Em seguida as paletes seguem para o armazém de produto acabado, onde são empilhadas a um máximo de 4 paletes em altura. O registo da quantidade de latas que entra em armazém é efectuado no PTC_12.