



**TOMATE TEMPERADO
EM LATAS**

IT_25 Rev. 1
Pág. 1 de 4
Data: 19.05.2015

CONESA PORTUGAL, S.A.

TOMATE TEMPERADO EM LATAS (IT_25)

<i>Rev. 1</i>	<i>Elaborado por:</i>	<i>Aprovado por:</i>
<i>Assinatura</i>	<i>Ana Sinogas</i>	<i>António Praxedes</i>
<i>Data</i>	<i>19.05.2015</i>	<i>19.05.2015</i>



TOMATE TEMPERADO EM LATAS

IT_23 Rev. 1
Pág. 2 de 4
Data: 19.05.2015

		Associados
	1. Operador Depotagem	PCF_23
	2. Operador Depotagem	PCF_23
	3. CO	RCO_2
	4. CO	PTE_1
	5. Operador Pesagem ingredientes Resp. Cozinha	PTE_2
	6. CO	RCO_2
	7. CO	PTE_1
	8. Operador Pesagem ingredientes Resp. Cozinha	PTE_2
	9. DP	---
	10. DP	---
	11. DP	---
	12. DP Resp. Cozinha	---
	13. DP Resp. Enchimentos não Assépticos	Registo contínuo das T °C de pasteurização em suporte informático
	14. DP	PCF_11
	15. DP Resp. Enchimentos não Assépticos	PTC_9 PCF_6
	16. DP Operador Cravação	PCF_19
	17. DP	PTC_9
	18. DP	IT_20
	19. DP	PTC_10 PTC_11
	20. AP DP Operadores expedição/preparação	PTC_12

Descrição das Actividades



TOMATE TEMPERADO EM LATAS

IT_23 Rev. 1
Pág. 3 de 4
Data: 19.05.2015

1. Disponibilidade de bidons de tomate triturado. O registo de cada bidon aberto deve ser efectuado no modelo PCF_23.
2. Efectua-se a abertura dos sacos assépticos com utensílios de corte e inicia-se a trasfega do produto para dentro do tanque de mistura.
- 3/6. CO efectua a recepção dos ingredientes verificando a conformidade de compra através de uma inspecção visual das embalagens, registando qualquer incidência no RCO_2.
- 4/7. Depois de recepcionados, os ingredientes são armazenado no armazém destinado para o efeito. Efectua-se o controlo das condições de humidade relativa e temperatura no interior do armazém. O registo destes dados é efectuado no PTE_1.
- 5/8. Pesagem e adição de ingredientes conforme a receita. O registo da adição de cada ingrediente deve ser efectuado no modelo PTE_2.
9. Adição de água potável.
10. Esterilização da água.
11. Diluição da mistura de tomate com ingredientes em água.
12. Tanque onde é efectuada a mistura do tomate triturado com os ingredientes.
13. Do tanque de mistura, o produto é encaminhado para pasteurizadores onde é aquecido a uma determinada temperatura e por um determinado tempo de forma a reduzir a carga microbiana, facilitando assim a sua esterilização.
14. Nesta etapa o produto passa por um tubo que contem campos electromagnéticos que detectam a presença de metais ferrosos e não ferrosos e aço inox. Este equipamento permite um ajuste dos níveis de sensibilidade em que pode variar a intensidade de detecção de metais. Quando são detectados pedaços de metal, o produto é removido do processo produtivo pelo próprio detector de metais. São efectuados testes de verificação aos detectores de metais, esse registo é efectuado no modelo PCF_11.
15. O enchimento dá-se numa enchedora volumétrica de latas (A10 e A15). Dentro desta existem copos volumétricos de volume ajustável. Este volume é directamente proporcional à quantidade de produto dentro da lata. Efectua-se o controlo da temperatura de enchimento no modelo PTC_9 e o controlo de pesos das latas no modelo PCF_6.
15. 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.
16. Em seguida as latas são encaminhadas para o esterilizador/arrefecedor onde são submetidas durante um determinado tempo a uma temperatura num ambiente de vapor directo e seguidamente arrefecidas até o produto no seu interior atingir uma temperatura inferior a 35 °C. O controlo do tempo/temperatura de esterilização é efectuado no modelo PTC_9.
17. 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.

	TOMATE TEMPERADO EM LATAS	IT_23 Rev. 1 Pág. 4 de 4 Data: 19.05.2015
---	--------------------------------------	--

18. 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.

19. 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.