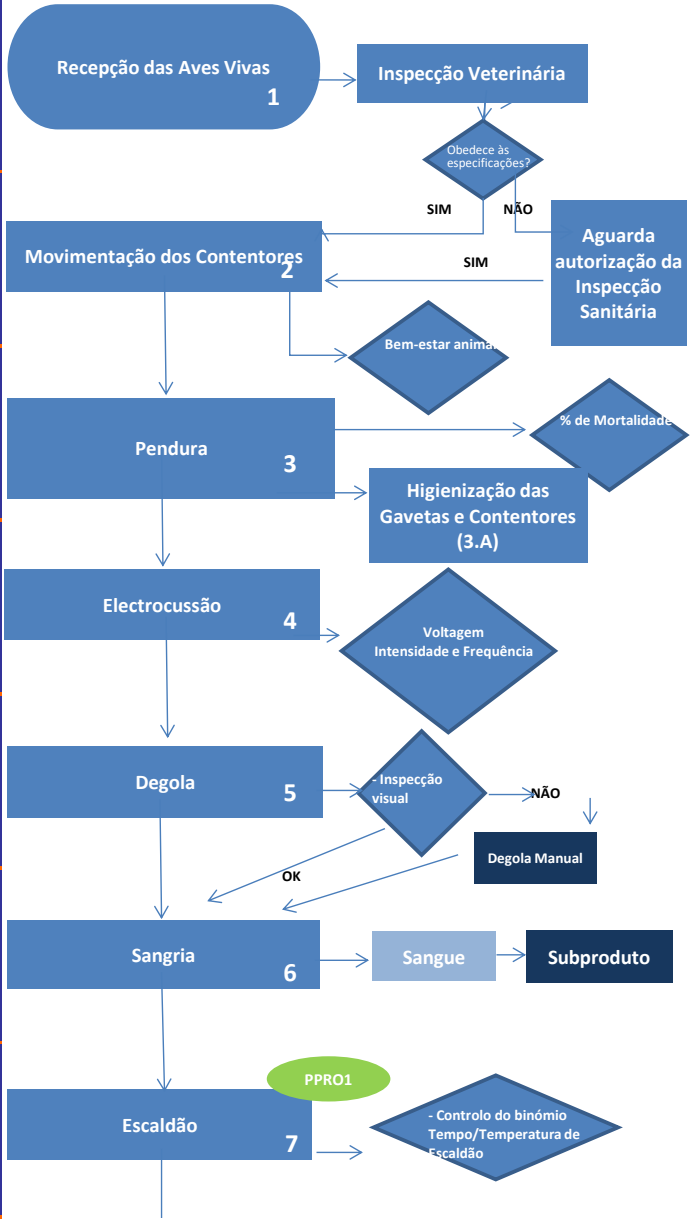
Fluxograma Abate (Zona suja e Zona Semi-Limpa) e Calibragem (Zona Limpa)



Fornecedor	Input	Descrição Atividades	Output	Cliente	Doc.	t´	T(ºC)
Cais de recepção	Aves Vivas	1. Descarga dos contentores e colocação de acordo com a informação disponibilizada no mapa de abate. Identificação das linhas de contentores de cada carro de acordo com a ordem de abate.	Produto conforme/não conforme	Passadeira de Contentores e Gavetas		30 min a 3:00h	<25ºC
Passadeira de Contentores e Gavetas	Aves Vivas	2.Colocação de contentores na linha e posterior retirada das gavetas.	Aves Vivas	Colaboradores Gavetas com Aves Vivas		10 min	<25ºC
Colaboradores Gavetas com Aves Vivas	Aves Vivas	3.Retirada do frango vivo das gavetas e pendura na linha de abate. 3.A Ao mesmo tempo que a pendura decorre são higienizados os contentores e as gavetas.	Aves Vivas Penduradas	Electrocussão		10 a 15 seg	<25ºC
Pendura	Aves Vivas Penduradas	4.Insensibilização das aves por passagem de corrente através da água.	Aves Insensibilizadas	Degola	Controlo Abate	10 seg	Tambiente
Electrocutor	Aves Insensibilizadas	5.Corte das carótidas do frango.	Aves em processo de sangria	Sangria		6 seg	Tambiente
Colaborador	Aves em processo de sangria	6. Sangria completa do frango.	Aves Mortas	Escaldão		3 min	Tambiente
Sangria	Aves Mortas	7. O frango é escaldado através da imersão em tanques de água quente que se encontram em constante agitação.	Aves escaldadas	Depena	Controlo Abate IMP 492	± 3 min	50-55ºC

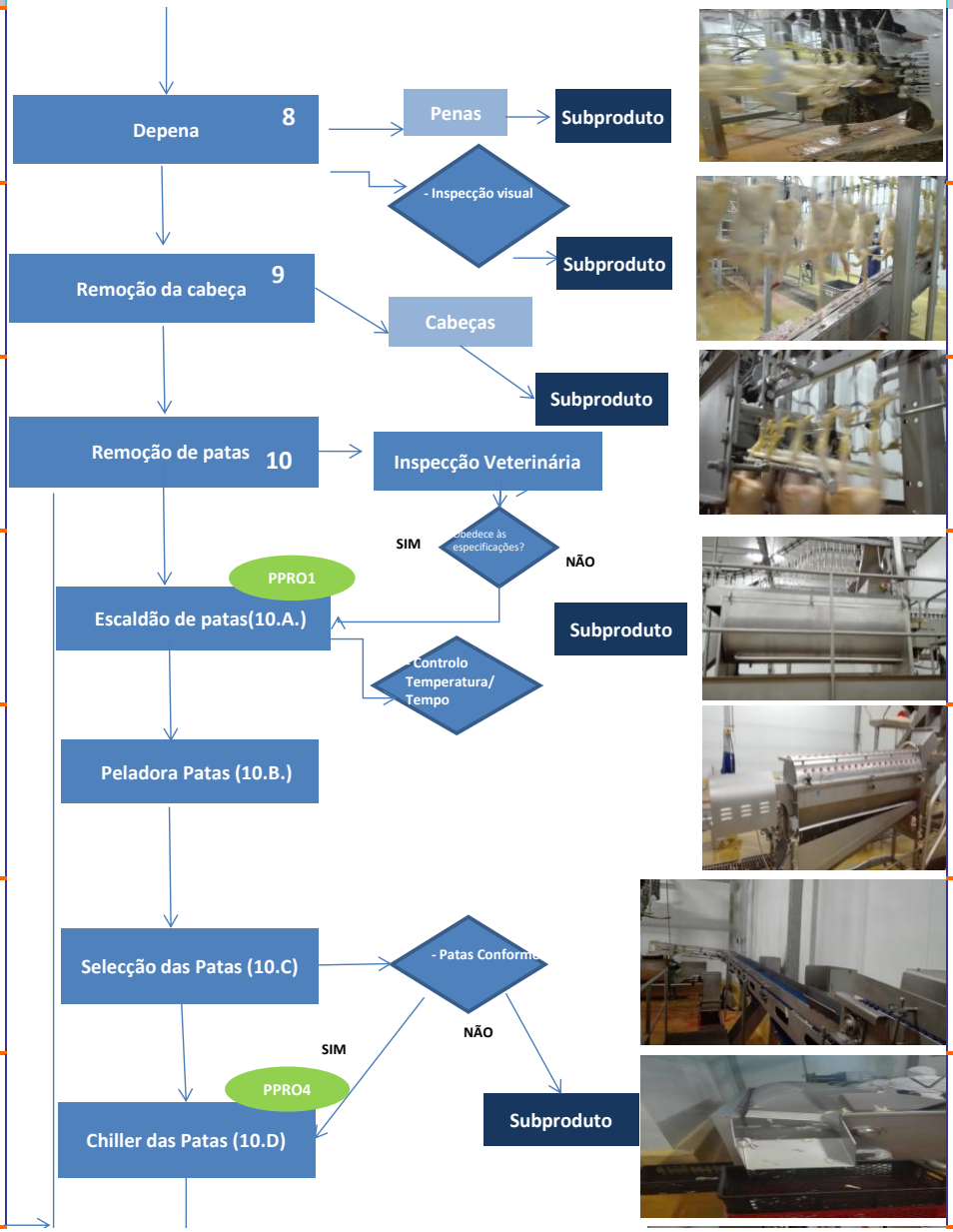
Elaborado
Raquel Domingues
Flux 41-01 2018.04.05

Verificado
José Moreira

Aprovado
Carlos Caldeira

Não é garantida a actualização deste documento após a sua impressão

Fluxograma Abate (Zona suja e Zona Semi-Limpa) e Calibragem (Zona Limpa)



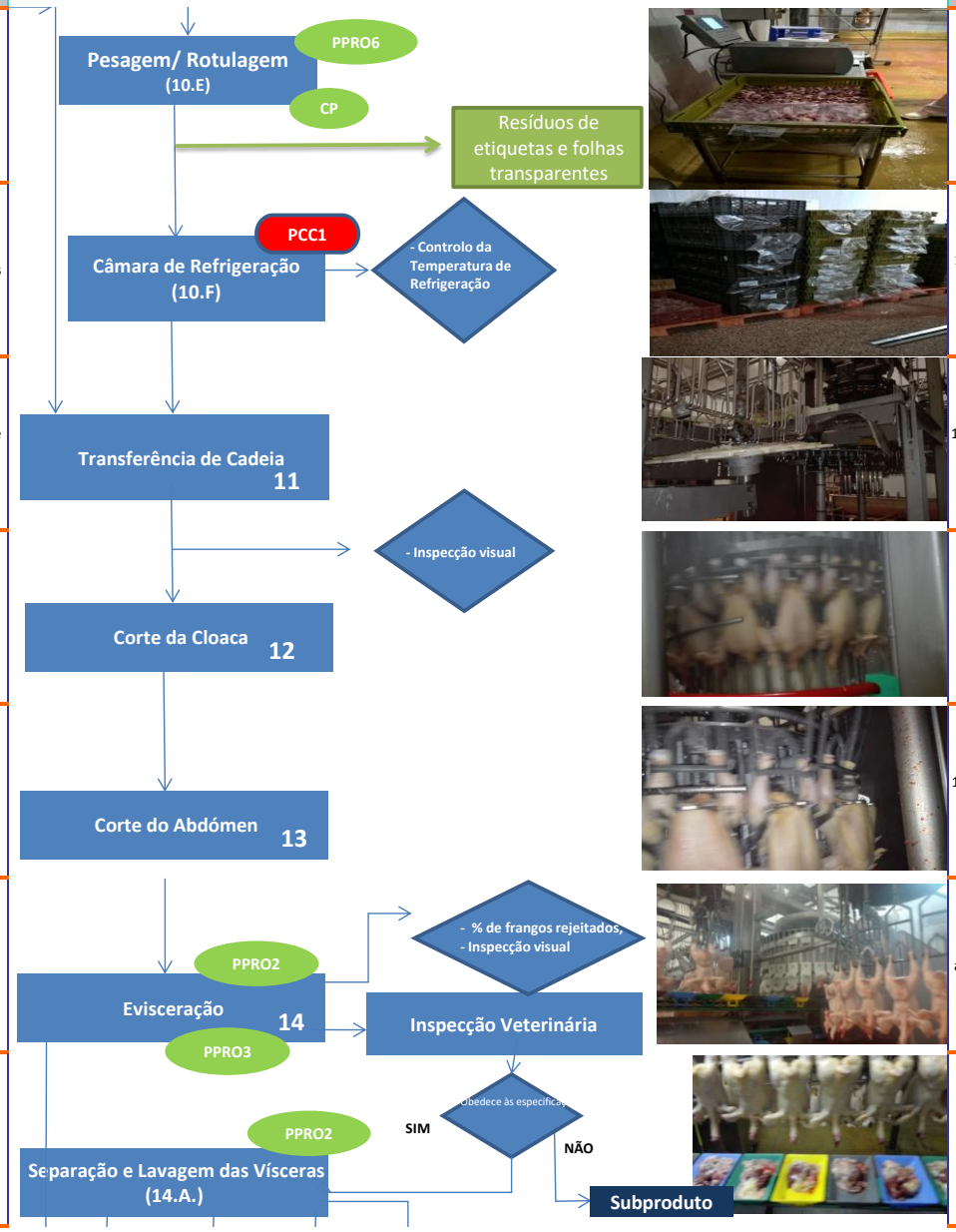
Fornecedor	Input	Actividade			Descrição Atividades	Output	Cliente	Doc.	t´	T(ºC)
Escaldão	Aves escaldadas	Depena 8			8. Retirada das penas por meio mecânico	Aves depenadas	Remoção de cabeça	IMP 492	± 1 min	20-40
Depena	Aves depenadas com cabeça	Remoção da cabeça 9			9.Remoção da cabeça ao ser encaminhada em calha e puxada.	Aves depenadas sem cabeça	Remoção de patas		± 15 seg	Tambiente
Remoção da cabeça	Aves depenadas sem cabeça	Remoção de patas 10			10. Corte das patas feito ao nível da articulação	Aves depenadas sem cabeça e patas	Transferência de Cadeia		± 3 seg	Tambiente
Transferência de cadeia	Patas	Escaldão de patas(10.A.)	PPRO1		10.A. As patas são escaldadas de modo a permitir a remoção da pele.	Patas que sofreram escaldão	Peladora	Controlo Abate IMP 492	± 1	60-70ºC
Escaldão de patas	Patas que sofreram escaldão	Peladora Patas (10.B.)			10.B. Através da acção de borrachas é retirada a pele.	Patas peladas	Selecção das patas		± 1	Tambiente
Peladora	Patas peladas	Selecção das Patas (10.C)			10.C. As patas são seleccionadas de acordo com as especificações.	Patas seleccionadas	Chiller das Patas		± 5 seg	Tambiente
Tapete das Patas	Patas seleccionadas	Chiller das Patas (10.D)	PPRO4		10.D. As patas entram num chiller com água gelada para provocar uma redução de temperatura mais rápida. Em seguida são colocadas em caixas.	Caixas de patas arrefecidas	Balança	Imp 399	12 min	≤4ºC

Elaborado
Raquel Domingues
Flux 41-01 2018.04.05

Verificado
José Moreira
Não é garantida a actualização deste documento após a sua impressão

Aprovado
Carlos Caldeira

Fluxograma Abate (Zona suja e Zona Semi-Limpa) e Calibragem (Zona Limpa)



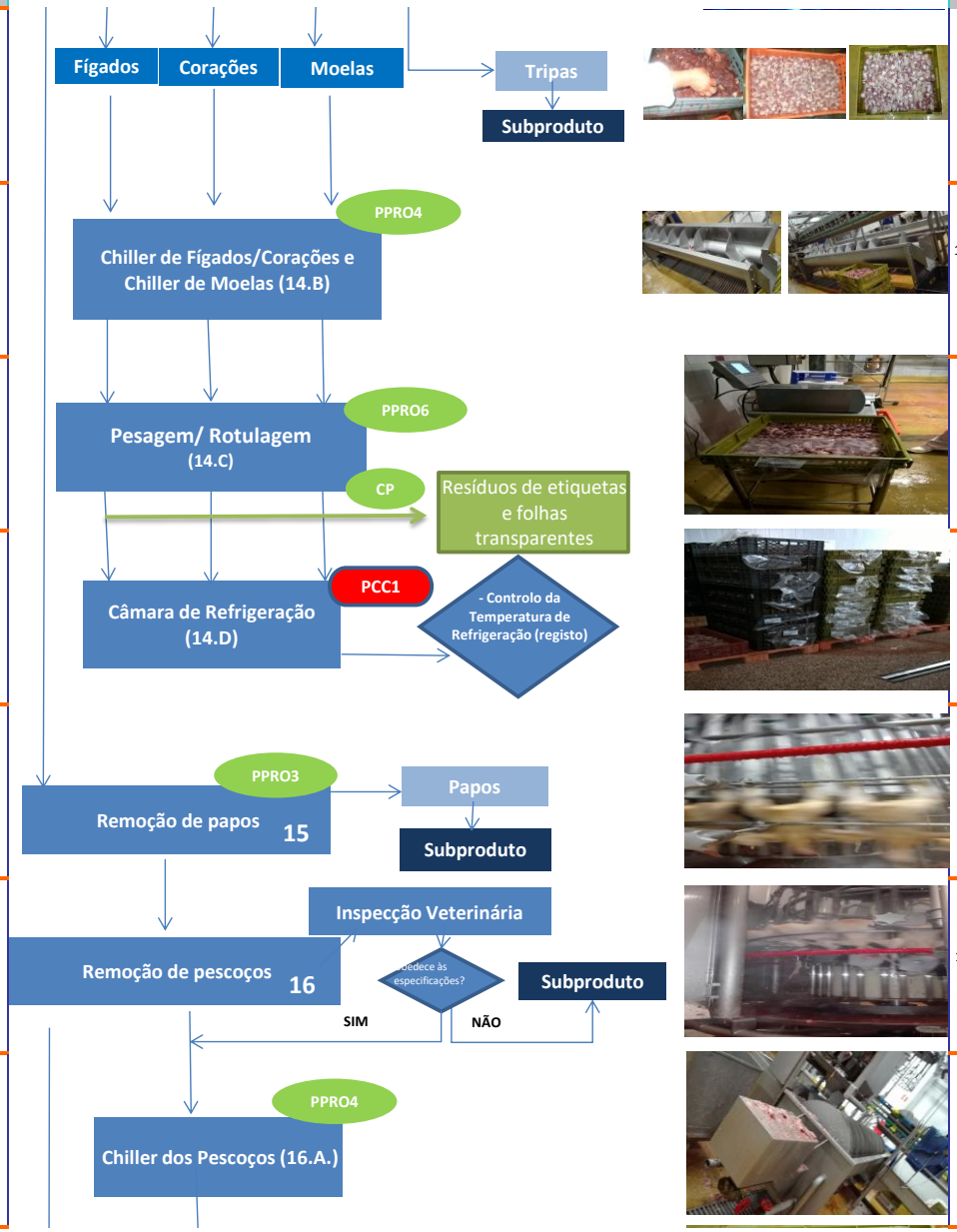
Fornecedor	Input	Actividade	Descrição Atividades	Output	Cliente	Doc.	t´	T(ºC)
Chiller das patas	Caixas de Patas		10.E. As patas após estarem acondicionadas em caixas são pesadas e rotuladas de acordo com o respectivo lote.	Caixas de patas devidamente pesadas e identificadas	Câmara de Refrigeração	Imp. 133 Imp. 456		T.ambiente
Balança	Caixas de patas devidamente pesadas e identificadas		10.F. Produto segue para a câmara de refrigeração até ser expedido.	Patas refrigeradas	Consumidor	S.I	240	-1 a 3ªC
Remoção de patas	Aves depenadas,sem cabeça e patas que se encontram na cadeia de abate		11. Transferência automática da linha de abate para a linha de evisceração.	Aves depenadas,sem cabeça e patas que segue na cadeia da evisceração	Corte da Cloaca		11 seg	Tambiente
Transferência de cadeia	Aves depenadas,sem cabeça e patas que seguem na cadeia da evisceração		12.Realiza-se um furo vertical junto à cloaca	Aves com a cloaca cortada	Corte do Abdómen		7 seg	Tambiente
Corte da cloaca	Aves com a cloaca cortada		13. Através da abertura junto à cloaca é realizado um corte ao logo do abdómen para facilitar a evisceração.	Aves com abdómen cortado	Evisceração		7 seg	Tambiente
Corte do abdómen	Aves com abdómen cortado		14. Retirada automática das visceras para pratos que acompanham a respectiva carcaça. Identificação por parte dos IS de rejeições de frango e visceras.	Carcaças evisceradas	Separação das Vísceras	Relatório de Inspecção Sanitário	± 7 seg	Tambiente
Evisceração	Carcaças evisceradas Vísceras		14.A. Colocação das visceras no pente para posterior separação e encaminhamento para os respectivos equipamentos	Visceras separadas no pente	Diferentes equipamentos de selecção e limpeza de visceras	Controlo Abate	± 7 seg	Tambiente

Elaborado
Raquel Domingues
Flux 41-01 2018.04.05

Verificado
José Moreira
Não é garantida a actualização deste documento após a sua impressão

Aprovado
Carlos Caldeira

Fluxograma Abate (Zona suja e Zona Semi-Limpa) e Calibragem (Zona Limpa)



Fornecedor	Input	Actividade	Descrição Atividades	Output	Cliente	Doc.	t´	T(ºC)
Pente das visceras	Fígados Corações Moelas		14.A. Limpeza, selecção das visceras e encaminhamento para o respectivo chiller.	Fígados, Corações e Moelas seleccionados	Chillers de Fígados, Corações e Moelas		± 10 seg	Tambiente
Fígados, Corações e Moelas seleccionados	Fígados, Corações e Moelas lavados e preparados		14.B. As visceras entram num chiller com água gelada para provocar uma redução de temperatura mais rápida. Em seguida são colocadas em caixas.	Fígados, Corações e Moelas lavados e preparados	Câmara de Refrigeração	Imp. 399	9 a 12 min	≤4ºC
Fígados, Corações e Moelas lavados e preparados	Chiler de Fígados, Corações e Moelas		14.C. Os figados, os corações e as moelas após estarem acondicionadas em caixas são pesadas e rotuladas de acordo com o respectivo lote.	Fígados, Corações e Moelas devidamente pesadas e identificadas	Câmara de Refrigeração	Imp. 133 Imp. 456		Tambiente
Balança	Fígados, Corações e Moelas devidamente pesadas e identificadas		14.D. Produto segue para a câmara de refrigeração até serem expedidos.	Fígados, Corações e Moelas refrigerados	Consumidor	S.I		-1 a 3ºC
Evisceração	Carcaças evisceradas		15.Os papos são retirados mecanicamente do interior da carcaça.	Carcaças evisceradas sem papo	Remoção de pescoços	Controlo Abate	7 seg	Tambiente
Remoção dos papos	Carcaças evisceradas sem papo, com pescoço		16. Os pescoços são separados mecanicamente através da compressão dos mesmos.	Carcaças evisceradas sem pescoço	Remoção de peles		7 seg	Tambiente
Remoção dos Pescoços	Pescoços		16.A. Os pescoços entram num chiller com água gelada para provocar uma redução de temperatura mais rápida. Em seguida são colocadas em caixas.	Pescoços lavados	Preparação dos Pescoços	Imp 399		≤4ºC

Elaborado
Raquel Domingues
Flux 41-01 2018.04.05

Verificado
José Moreira

Aprovado
Carlos Caldeira

Não é garantida a actualização deste documento após a sua impressão

Fluxograma Abate (Zona suja e Zona Semi-Limpa) e Calibragem (Zona Limpa)

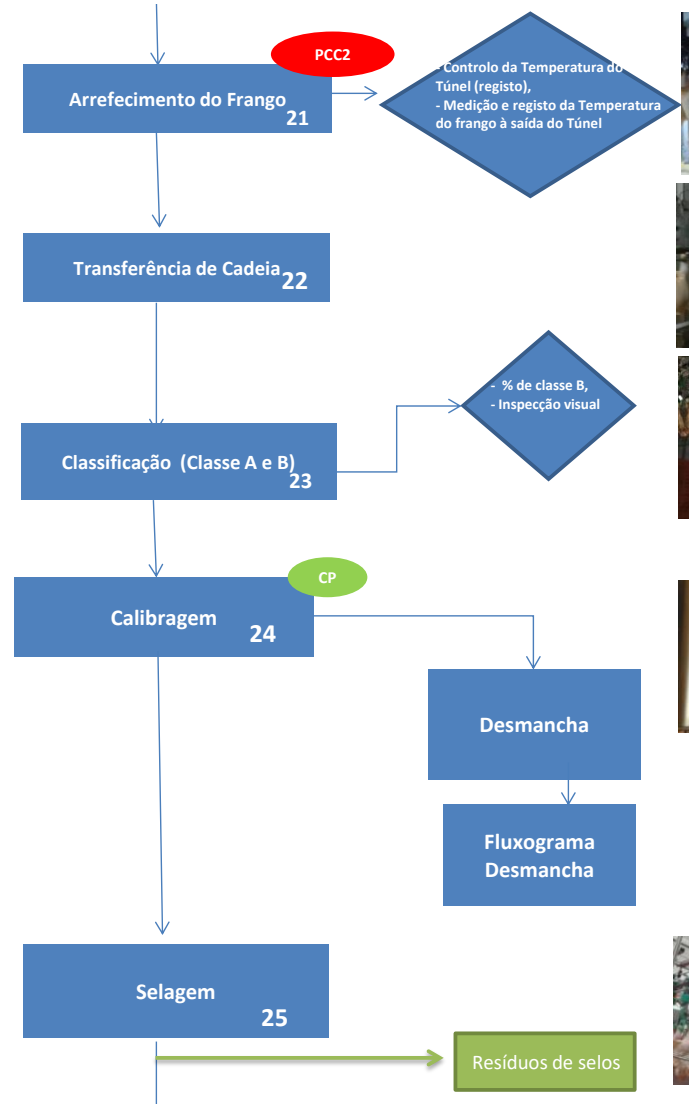
Fornecedor	Input	Actividade		Descrição Atividades	Output	Cliente	Doc.	t´	T(ºC)
Chiller dos Pescoços	Pescoços lavados	Preparação dos Pescoços (16.B)		16.B. Os pescoços são novamente lavados e seleccionados.	Pescoços lavados e preparados	Balança	Imp. 399		Tambiente
Balança	Pescoços devidamente pesadas e identificadas	Pesagem/ Rotulagem (16. C) — PPRO6 — CP → Resíduos de etiquetas e folhas transparentes		16.C. Os pescoços após estarem acondicionadas em caixas são pesadas e rotuladas de acordo com o respectivo lote.	Pescoços devidamente pesadas e identificadas	Câmara de Refrigeração	Imp.133 Imp.456		Tambiente
Colaboradores	Pescoços lavados e preparados	Câmara de Refrigeração (16.D) — PCC1 → - Controlo da Temperatura de Refrigeração		16.D. Produto segue para a câmara de refrigeração até ser expedido.	Pescoços refrigerados	Consumidor	S.I		-1 a 3ªC
Remoção dos pescoços	Carcaças eviscerradas sem pescoço	Remoção de peles 17 → Peles → Subproduto		17. As peles do pescoço são cortadas da carcaça.	Carcaças sem peles	Aspiração		7 seg	Tambiente
Remoção de peles	Carcaças sem peles	Aspiração 18 → Pulmões → Subproduto		18. Os pulmões são aspirados do interior da carcaça.	Carcaças sem pulmões	Lavagem		7 seg	Tambiente
Aspiração	Carcaças sem pulmões	Lavagem 19 — PPRO5		19. As carcaças são lavadas por dentro e por fora.	Carcaças lavadas.	Transferência de Cadeia	Controlo Abate	± 7 seg	Tambiente
Lavagem	Carcaças lavadas que se encontram na cadeia de evisceração	Transferência de Cadeia 20 → - Inspecção visual → NÃ Subprodut; SIM		20. Transferência automática da linha da evisceração para a linha do túnel	Frango lavado	Túnel		± 11 seg	Tambiente

Elaborado
Raquel Domingues
Flux 41-01 2018.04.05

Verificado
José Moreira
Não é garantida a actualização deste documento após a sua impressão

Aprovado
Carlos Caldeira

Fluxograma Abate (Zona suja e Zona Semi-Limpa) e Calibragem (Zona Limpa)



Fornecedor	Input	Descrição Atividades	Output	Cliente	Doc.	t´	T(ºC)
Transferência de cadeia	Frango lavado	21. Passagem do frango no túnel de refrigeração para arrefecimento e establização da temperatura.	Frango Refrigerado	Transferencia na cadeia	S.I Imp 462	± 150m	Túnel 0 a 3ºC
Túnel	Frango refrigerado	22. Transferencia automática da linha do túnel para a linha da calibradora.	Frango Refrigerado	Linha aérea da calibradora		± 0,03	5 a 12 ºC
Linha aérea da calibradora	Frango não classificado	23. Seleção automática atravez de software da meyn	Frango Classificado (Classe A e B)	Calibradora		± 0,57	5 a 12ºC
Linha aérea da calibradora	Frango não calibrado e classificado	24. O frango proveniente da linha aérea da calibradora é calibrado e posteriormente enviado para o local defenido.	Frango Calibrado	Tulhas / Linha da desmancha	Imp.097	1s	5 a 12ºC
Calibradora	Frango Classe A calibrado	25. O frango classificado como classe A é automaticamente selado	Frango selado	Acondicionamento		1s	5 a 12ºC

Fluxograma Abate (Zona suja e Zona Semi-Limpa) e Calibragem (Zona Limpa)

Fornecedor	Input	Actividade		Descrição Atividades	Output	Cliente	Doc.	t´	T(ºC)
Calibradora	Caixas	Acondicionamento 26		26. O frango é acondicionado manualmente em caixas plásticas de acordo com o respetivo calibre.	Caixa com quantidades de produto de acordo com a especificação	Pesagem		7-15s	5 a 12ºC
Calibradora	Produto em caixas	Pesagem/ Rotulagem 27 (PPRO6, CP) → Resíduos de etiquetas e folhas transparentes		27. O frango após estar acondicionado em caixas estas são pesadas e rotuladas de acordo com o respectivo calibre e de acordo com as especificações do cliente	Caixa devidamente pesadas e rotuladas de acordo com a especificação	Paletização	IMP 133 IMP 456	2-5s	5 a 12ºC
Calibradora	Produto em caixa	Paletização 28		28. Produto acondicionado em paletes	Paletes com o nº de caixas de acordo com a especificação	Câmaras		5m	5 a 12ºC
Calibradora	Paletes/Caixas com produto	Armazenamento 29 (PCC1)		29. Transporte das paletes até a camara de armazenamento.	Produto em palete	Desmancha/ Embalamento/ Expedição	S.I	1m	-1 a 4ªC