



REGIÃO AUTÓNOMA DOS AÇORES
Secretaria Regional da Economia
Direcção Regional de Apoio ao Investimento e à Competitividade
Direcção de Serviços do Comércio e Indústria



DIRECÇÃO R. AMBIENTE

S. E. A.

ENT - DRA/2011/4399

DATA: 12/9/2011

PROC. N.º 118.2.1/17

118.4.1/10

Exmº. Senhor
Director Regional do Ambiente
Rua Cônsul Dabney
Colónia Alemã

9901-014 HORTA

VI REF. YOUR REF

NI REF. OUR REF.: SAI-DRAIC/2011/5716/AT

VI COMUNICAÇÃO
YOUR COMMUNICATION:

DATA DATE: 2011-09-07

ASSUNTO SUBJECT: Actualização do Projecto Industrial de Alteração da UNILEITE

Exmº. Senhor,

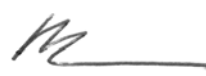
Pelo presente enviamos uma cópia da carta da UNILEITE-União das Cooperativas Agrícolas de Lacticínios e de Produtores de Leite da Ilha de S. Miguel, UCRL, do passado dia 25 de Agosto, a dar conta das alterações a efectuar ao projecto entregue em Março de 2010.

Os meus melhores cumprimentos.

O Director de Serviços,


Daniel Mestre

11.57


11.9.12



Unileite

Direcção Regional de Apoio ao
Investimento e à Competitividade
Entrada 5322-30/8/2011
Processo _____

Exmo. Dr. Daniel Mestre

Director de Serviços do Comércio e Indústria

Direcção Regional de Apoio ao Investimento
e à Competitividade

Praça Gonçalo Velho, n.º 3

9500-063 Ponta Delgada

ASSUNTO: LICENCIAMENTO INDUSTRIAL

Exmo. Senhor,

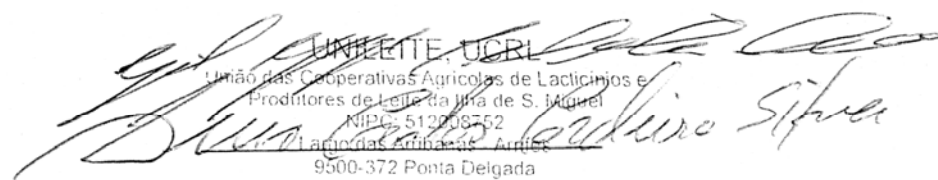
Vimos por este meio requerer a extensão do licenciamento industrial para a nossa actividade secundária CAE 11072, para o efeito, e conforme solicitado, enviamos em anexo a descrição do processo produtivo e caracterização dos sumos MIC-MAC.

Tendo presente o V/ comunicação refª SAI-DRAIC/2011/5276/AT, de 12/08/2011, informamos que de momento estamos a ultimar as alterações do projecto industrial, motivo pelo qual a actualização do referido projecto será enviada no próximo mês de Setembro.

Com os melhores cumprimentos,

Ponta Delgada, 25 de Agosto de 2011

A Direcção da UNILEITE


UNILEITE, UCRI
União das Cooperativas Agrícolas de Lacticínios e
Produtores de Leite da Ilha de S. Miguel
NIPC 512008752
Largo das Arribanas - Arrifes
9500-372 Ponta Delgada
Telf: 296 304 970 - Fax: 296 304 978
E-Mail: unileite@unileite.pt

Para a produção de sumo pasteurizado à base de concentrado, a água previamente tratada e filtrada e o concentrado(s) de sumo(s), são temporariamente armazenados no tanque de recombinações 2, para posteriormente se proceder à mistura de ingredientes.

1 – Adição de ingredientes/mistura:

Nesta etapa são adicionados os ingredientes necessários para o fabrico de sumo pasteurizado à base de concentrado: açúcar, ácido ascórbico e para o sumo de ananás também ácido cítrico.

A mistura dos ingredientes é realizada em circuito fechado no tanque de recombinações 1. Depois é incorporada no concentrado e água do tanque de recombinações 2.

O produto depois é encaminhado para a zona de tratamento térmico (pasteurização).

2- Pasteurização

O sumo à base de concentrado proveniente da zona dos recombinações é submetido a um tratamento térmico de pasteurização (90°C/15") com o objectivo de eliminar flora patogénica que possa estar presente.

Numa primeira fase entra no tanque de balanço, daí passa a sofrer um pré-aquecimento, depois passa pelo holding, onde é feita a pasteurização e a partir daí começa a sofrer arrefecimento até atingir a temperatura necessária para a máquina de enchimento.

O produto é transferido em tubagem asséptica para o tanque asséptico. O tanque asséptico tem válvulas sanitárias e barreiras de vapor nessas válvulas bem como no agitador. O ar proveniente do compressor do tanque asséptico passa por um sistema de dois filtros microbiológicos.

Após o tanque asséptico o produto é enviado para a sala de enchimento, onde são embalados numa das máquinas de enchimento de 200 ml (TBA/19 e A3Compact) ou de litro (A3Flex100).

3 – Enchimento

3.1 – Embalagens de 200 ml

A – Máquina de Enchimento TBA/19

A máquina de enchimento antes de iniciar a produção começa por fazer uma esterilização, através de ar estéril e peróxido de hidrogénio atomizado. Todas as zonas esterilizadas são compartimentadas e designadas de Câmaras Assépticas.

O enchimento é realizado de forma asséptica em material de embalagem Tetra Brik Aseptic formato Slim, volume 200 ml, que de um dos lados tem a impressão e rotulagem, e do outro uma superfície em alumínio, coberta por camadas de polietileno. Este material de embalagem é colocado no armazém da TBA/19 em rolos de 21mil a 22 mil embalagens.

O material de embalagem passa por vários sensores ao longo da máquina. Primeiro passa pelo aplicador de tira, onde lhe é colocada uma fita streep por aquecimento de pressão – Soldadura do Aplicador (SA). Esta fita em rolos é colocada pelo operador na máquina, de modo esta fazer o empalme automático. A fita tem uma largura de 0.8cm, cerca de 50% fica colada por pressão e calor ao longo da margem direita do material de embalagem do lado que tem o alumínio, e os outros 50% ficam soltos na margem do material de embalagem.

De seguida, o material de embalagem passa num banho de peróxido de hidrogénio, aquecido a 80°C, com o intuito de ser esterilizado. Depois entra nas Câmaras Assépticas, onde passa num rolo espremedor e numa faca de ar estéril a 125°C, com o objectivo de retirar todo o resíduo de peróxido. Segue para os rolos formadores onde vai ser moldado progressivamente em forma de tubo, depois sobrepõem-se as duas margens, coladas por calor e pressão, ficando a superfície de alumínio no interior. Entretanto, a fita streep que estava solta é colada noutra margem do papel, pelo que esta fica a cobrir a sobreposição pelo lado interno, criando um canal que faz a barreira à entrada de ar e de microrganismos – soldadura Longitudinal (SL ou LS). É nesta fase que o sumo entra no material de embalagem.

Assim, e já fora das Câmaras Assépticas, um sistema de 2 mandíbulas faz o corte do tubo em pacotes, e em simultâneo faz a soldadura por indução – esta soldadura designa-se por soldadura transversal (ST ou TS). As embalagens depois passam numa unidade de fecho das abas laterais, pregadora, feito por aquecimento e pressão. Nesta fase a embalagem está pronta e entra na linha de transportadores.

B – Máquina de Enchimento A3 Compact

O enchimento é realizado de forma asséptica em material de embalagem Tetra Brik Aseptic formato Mid. Todo o restante enchimento procede-se do mesmo modo que a descrição em 3.1.1.

3.1.2 – Dominó/Sistema de lubrificação para protecção de embalagem

Na linha de transportadores passa por uma Dominó que imprime a jacto de tinta, no topo da embalagem: a data de validade, a hora e o lote. Toda a linha de transportadores é lubrificada com um lubrificante à base de silicones, que protege a base de embalagem (evita-se o desgaste da base e as consequentes perdas de integridade) e a própria longevidade das linhas.

As embalagens provenientes da máquina de enchimento A3 Compact (3.1.2) podem passar pelo acumulador Helix 10, que permite a acumulação de embalagens no caso de ser necessário parar a linha no processo mais à frente.

3.1.3 – Straw Applicator Colocação de Palhinha

A Straw Applicator é uma máquina de aplicação da palhinha nos pacotes de 200 ml, utilizando a palhinha envolvida individualmente em plástico, ligadas entre si em tiras lineares. É cortada por uma faca num cilindro sincronizado e colada em todas as embalagens com cola termofusível.

3.1.4 – Grupagem

As embalagens já com palhinha podem ser agrupadas em grupos de 3 unidades, grupos de 9 ou apenas dispostas para caixas de 27.

3.1.4.1 – Tripack

No caso de agruparem em 3, as embalagens entram na Filmwrapper 32 antes da formação de caixas de 27 unidades.

3.1.4.2 – Cardboard

Para a formação de caixas de cartão com 27 unidades, na máquina cardboard as embalagens são colocadas por um pistão na caixa. Depois de fazer 9 filas de 3 embalagens (ou 3 filas de 9 embalagens), a caixa avança fechando as abas que são coladas com cola termofusível. Depois a caixa sai para a linha transportadora.

3.1.5 – Plástico Retrátil

A linha transportadora coloca as caixas na máquina Tetra Tray Shrink que as envolve em plástico retrátil. De seguida, a caixa passa por um túnel com elevada temperatura que retrai o plástico em redor da caixa e a lança para uma passadeira de rolos.

3.1.6 – Paletização Automática/ Armazenagem/Expedição

Os transportadores deslocam as caixas para a paletização automática na PMT, depois passa na Navet e de seguida na enfardadora que efectua o revestimento da palete.

Também pelos transportadores, a palete passa na Etiquetadora Auto S2000 (etiquetagem automática), depois é efectuado controlo do formato da palete, segue para o Carro VTD.

O Carro VTD coloca a palete noutro transportador para dar entrada em armazém, passa para o carro STV, pelo transportador de rolo, entra num Transelevador.

O transelevador coloca a palete em armazenagem em estantaria, com capacidade de 6500 paletes.

Após indicação do software um dos transelevadores vai buscar a palete para expedição.

A expedição do produto é feita com empilhador que coloca as paletes em contentores ou veículos de transporte.

3.2 – Embalagens de 1000 ml

Máquina de Enchimento A3 Flex 100

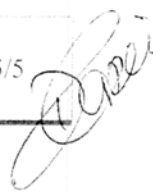
A máquina de enchimento antes de iniciar a produção começa por fazer uma esterilização, através de ar estéril e peróxido de hidrogénio atomizado. Todas as zonas esterilizadas são compartimentadas e designadas de Câmaras Assépticas.

O enchimento é realizado de forma asséptica em material de embalagem Tetra Brik Aseptic formato Slim, com abertura ReCap, volume 1000 ml, que de um dos lados tem a impressão e rotulagem, e do outro uma superfície em alumínio, coberta por camadas de polítileno. Este material de embalagem é colocado no armazém da A3 Flex ReCap em rolos de 9 mil embalagens. O material de embalagem passa por vários sensores ao longo da máquina. Primeiro passa pelo aplicador de tira, onde lhe é colocada uma fita streep por aquecimento de pressão – Soldadura do Aplicador (SA). Esta fita em rolos é colocada pelo operador na máquina, de modo esta fazer o empalme automático. A fita tem uma largura de 0.8cm, cerca de 50% fica colada por pressão e calor ao longo da margem direita do material de embalagem do lado que tem o alumínio, e os outros 50% ficam soltos na margem do material de embalagem.

O material passa na unidade Pull Tab onde é feita a abertura da embalagem que é tapada pela Tab no lado externo e lado interno pelo Inner Streep. O inner Streep faz uma soldadura por indução ao material de embalagem e ao TAb, formando uma barreira que impede a entrada de ar e microrganismos. Por fim, ainda na unidade de Pull Tab, o Tab passa num sistema que efectua a dobragem, o que permite ao consumidor puxá-lo facilmente para abrir o pacote de sumo.

De seguida, o material de embalagem passa num banho de peróxido de hidrogénio, aquecido a 80°C, com o intuito de ser esterilizado. Depois entra nas Câmaras Assépticas, onde passa num rolo espremedor e numa faca de ar estéril a 193°C, com o objectivo de retirar todo o resíduo de peróxido. Segue para os rolos formadores onde vai ser moldado progressivamente em forma de tubo, depois sobrepõem-se as duas margens, coladas por calor e pressão, ficando a superfície de alumínio no interior. Entretanto, a fita streep que estava solta é colada noutra margem do papel, pelo que esta fica a cobrir a sobreposição pelo lado interno, criando um canal que faz a barreira à entrada de ar e de microrganismos – soldadura Longitudinal (SL ou LS). É nesta fase que o sumo entra no material de embalagem.

Assim, e já fora das Câmaras Assépticas, um sistema de 2 mandíbulas faz o corte do tubo em pacotes, e em simultâneo faz a soldadura por indução – esta soldadura designa-se por soldadura transversal (ST ou TS). As embalagens depois passam numa unidade de fecho das abas laterais, pregadora, feito por aquecimento e pressão. Nesta fase a embalagem está pronta e entra na linha de transportadores.



3.2.2 – Dominó/Sistema de lubrificação para protecção de embalagem

Na linha de transportadores passa por uma Dominó que imprime a jacto de tinta, no topo da embalagem: a data de validade, a hora e o lote. Toda a linha de transportadores é lubrificada com um lubrificante à base de silicões, que protege a base de embalagem (evita-se o desgaste da base e as consequentes perdas de integridade) e a própria longevidade das linhas.

3.2.3 – Aplicação de Tampa

As embalagens, através da linha de transportadores, são deslocadas até à entrada da Tetra Cap. Nesta máquina, a embalagem passa por um sistema de cadeias que colocam as tampas tipo ReCap no topo da embalagem, exactamente no local onde foi colocada a Tab pela máquina A3Flex.

Na saída as embalagens passam por um sensor que detecta se a ReCap está colocada ou não. As embalagens sem ReCap são rejeitadas.

3.2.4 – Plástico Retráctil

As embalagens seguem pela linha de transportadores até à entrada da Wrapper. Na Wrapper são agrupadas em 6 unidades e envolvidas em plástico. As packs formadas passam por uma unidade que retrai as laterais das packs de modo a que esta parte adira às embalagens. As packs são enviadas para uma linha transportadora que as desloca para a máquina Handle Applicator.

3.2.5 – Colagem de Pega

Após entrada na Handle Applicator, é colocada em cada pack uma pega que facilita o transporte por parte do consumidor. As pegas são preparadas pela CEFMA, tendo que para o efeito colocar nela rolos de fita adesiva e tiras de cartolina. Após a colocação da pega, as packs são enviadas para os transportadores.

3.2.6 – Paletização Automática/ Armazenagem/Expedição

Os transportadores deslocam as caixas para a paletização automática na PMT, depois passa na Navet e de seguida na enfardadora que efectua o revestimento da paleta.

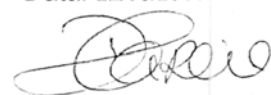
Também pelos transportadores, a paleta passa na Etiketadora Auto S2000 (etiquetagem automática), depois é efectuado controlo do formato da paleta, segue para o Carro VTD.

O Carro VTD coloca a paleta noutro transportador para dar entrada em armazém, passa para o carro STV, pelo transportador de rolo, entra num Transelevador.

O transelevador coloca a paleta em armazenagem em estantaria para 6500 paletes.

Após indicação do software um dos transelevadores vai buscar a paleta para expedição.

A expedição do produto é feita com empilhador que coloca as paletes em contentores ou veículos de transporte.





ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA
DE PRODUTO FINAL – BEBIDA DE SUMO
DE MARACUJÁ À BASE DE
CONCENTRADO 200 ML

ET.76

Versão:03

Pág. 1/4

Nome do Produto	Marca
Bebida de Sumo de Maracujá à Base de Concentrado - 200ml	Mic - Mac

Imagem do Produto e do Rótulo


Descrição do Produto
Produto reconstituído pela adição de água potável, a partir de concentrado de fruto de maracujá e de laranja, e pasteurizado. Produto líquido turvo, tendo em suspensão, finamente dividida, uma parte apreciável de polpa de fruto, podendo apresentar algum depósito.

Apresentação e Dimensão do Produto			
Embalagem			
Apresentação	Unidades/Caixa	Embalagem primária	Embalagem secundária
Embalagem de 200ml	27	Tetra Brik Aseptic (Tetra Pak). Comprimento: 6,3 cm Largura: 4,0 cm Altura: 8,4cm	Caixa de cartão envolvida em plástico retráctil Comprimento: 38,5 cm Largura: 19,8 cm Altura: 8,5 cm

Elaborado por:

Data: 29-07-2011

Aprovado por:

Data: 29-07-2011



ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA
DE PRODUTO FINAL – BEBIDA DE SUMO
DE MARACUJÁ À BASE DE
CONCENTRADO 200 ML

ET.76

Versão:03

Pág. 2/4

Características do Produto	
Ingredientes:	- Água - Concentrado de sumo de maracujá e laranja - Açúcar - Ácido ascórbico (E300)
Nutricionais: (Valores médios por 100 ml de produto)	- Valor energético: 153 kJ/ 36 kcal - Proteínas: 0.2g - Hidratos de Carbono: 8.8g - Lípidos: 0g - Vitamina C: 15 mg (19% da Dose Diária Recomendada)
Organoléticas:	Aspecto: Líquido turvo Cheiro: "sui generis" Textura: Líquida Sabor: "sui generis"
Físico-Químicas:	pH: 3.5 ± 0.2 Brix: 10.6
Biológicas:	Ausência de microrganismos patogénicos

Elaborado por:

Data: 29-07-2011

Aprovado por:

Data: 29-07-2011



ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA
DE PRODUTO FINAL – BEBIDA DE SUMO
DE MARACUJÁ À BASE DE
CONCENTRADO 200 ML

ET.76

Versão:03 Pág. 3/4

Condições Especiais de Conservação (Armazenagem e Transporte)

Conservar em local fresco e seco. Colocar no frigorífico depois de aberto.

Prazo de Validade

270 dias após o dia de embalagem

Utilização Prevista

Como alimento ou ingrediente em outros alimentos

Consumidor Alvo

Todos os grupos populacionais

Possível Uso Errado do Produto

Utilização após o prazo de validade

Características Logísticas do Produto Embalado

Unidades/Caixa: 27

Caixas/Camada: 12

Camadas/Paleta: 11

Caixas/Paleta: 132

Elaborado por:

Data: 29-07-2011

Aprovado por:

Data: 29-07-2011



**ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA
DE PRODUTO FINAL – BEBIDA DE SUMO
DE MARACUJÁ À BASE DE
CONCENTRADO 200 ML**

ET.76

Versão:03

Pág. 4/4

Recomendações

No circuito da comercialização: Evitar choques físicos durante o manuseamento de modo a não comprometer a integridade das embalagens.

No ponto venda: Respeitar o princípio FIFO e FEFO.

Consumidor: Agitar a embalagem antes de abrir.

Elaborado por:

Data: 29-07-2011

Aprovado por:

Data: 29-07-2011

Nome do Produto	Marca
Bebida de Sumo de Ananás à Base de Concentrado - 200ml	Mic - Mac

Imagem do Produto e do Rótulo



Descrição do Produto

Produto reconstituído pela adição de água potável, a partir de concentrado de fruto de ananás, e pasteurizado. Produto líquido turvo, tendo em suspensão, finamente dividida, uma parte apreciável de polpa de fruto, podendo apresentar algum depósito.

Apresentação e Dimensão do Produto

Embalagem			
Apresentação	Unidades/Caixa	Embalagem primária	Embalagem secundária
Embalagem de 200ml	27	Tetra Brik Aseptic (Tetra Pak) Comprimento: 6,3 cm Largura: 4,0 cm Altura: 8,4cm	Caixa de cartão envolvida em plástico retrátil Comprimento: 38,5 cm Largura: 19,8 cm Altura: 8,5 cm

Elaborado por:

Data: 29-07-2011



Aprovado por:

Data: 29-07-2011





**ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA
DE PRODUTO FINAL – BEBIDA DE SUMO
DE ANANÁS À BASE DE CONCENTRADO
200 ML**

ET.75

Versão:03

Pág. 2/4

Características do Produto

Ingredientes:	- Água - Concentrado de sumo de ananás - Açúcar - Ácido Cítrico (E330) - Ácido Ascórbico (E300)
Nutricionais: (Valores médios por 100 ml de produto)	- Valor energético: 170 kJ/ 40 kcal - Proteínas: 0.2g - Hidratos de Carbono: 9.8g - Lípidos: 0g - Vitamina C: 15 mg (19% da Dose Diária Recomendada)
Organoléticas:	Aspecto: Líquido turvo Cheiro: "sui generis" Textura: Líquida Sabor: "sui generis"
Físico-Químicas:	pH: 3.5 ± 0.2 Brix: 10.6
Biológicas:	Ausência de microrganismos patogénicos

Elaborado por:

Data: 29-07-2011

Aprovado por:

Data: 29-07-2011



**ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA
DE PRODUTO FINAL – BEBIDA DE SUMO
DE ANANÁS À BASE DE CONCENTRADO
200 ML**

ET.75

Versão:03

Pág. 3/4

Condições Especiais de Conservação (Armazenagem e Transporte)

Conservar em local fresco e seco. Colocar no frigorífico depois de aberto.

Prazo de Validade

270 dias após o dia de embalagem

Utilização Prevista

Como alimento ou ingrediente em outros alimentos

Consumidor Alvo

Todos os grupos populacionais

Possível Uso Errado do Produto

Utilização após o prazo de validade

Características Logísticas do Produto Embalado

Unidades/Caixa: 27

Caixas/Camada: 12

Camadas/Palete: 11

Caixas/Palete: 132

Elaborado por:

Data: 29-07-2011

Aprovado por:

Data: 29-07-2011



**ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA
DE PRODUTO FINAL – BEBIDA DE SUMO
DE ANANÁS À BASE DE CONCENTRADO
200 ML**

ET.75

Versão:03

Pág. 4/4

Recomendações

No circuito da comercialização: Evitar choques físicos durante o manuseamento de modo a não comprometer a integridade das embalagens.

No ponto venda: Respeitar o princípio FIFO e FEFO.

Consumidor: Agitar a embalagem antes de abrir.

Elaborado por:

Data: 29-07-2011

Aprovado por:

Data: 29-07-2011



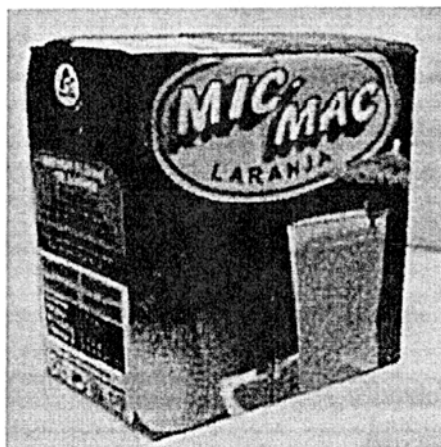
ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA
DE PRODUTO FINAL – BEBIDA DE SUMO
DE LARANJA À BASE DE CONCENTRADO
200 ML

ET.77

Versão:03 Pág. 1/4

Nome do Produto	Marca
Bebida de Sumo de Laranja à Base de Concentrado - 200ml	Mic - Mac

Imagem do Produto e do Rótulo



Descrição do Produto

Produto reconstituído pela adição de água potável, a partir de concentrado de fruto de laranja, e pasteurizado. Produto líquido turvo, tendo em suspensão, finamente dividida, uma parte apreciável de polpa de fruto, podendo apresentar algum depósito.

Apresentação e Dimensão do Produto

Embalagem			
Apresentação	Unidades/Caixa	Embalagem primária	Embalagem secundária
Embalagem de 200ml	27	Tetra Brik Aseptic (Tetra Pak). Comprimento: 6,3 cm Largura: 4,0 cm Altura: 8,4cm	Caixa de cartão envolvida em plástico retráctil Comprimento: 38,5 cm Largura: 19,8 cm Altura: 8,5 cm

Elaborado por:

Data: 29-07-2011

Aprovado por:

Data: 29-07-2011



**ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA
DE PRODUTO FINAL – BEBIDA DE SUMO
DE LARANJA À BASE DE CONCENTRADO
200 ML**

ET.77

Versão:03

Pág. 2/4

Características do Produto

Ingredientes:	- Água - Concentrado de laranja - Açúcar - Antioxidante : Ácido ascórbico (E300)
Nutricionais: (Valores médios por 100 ml de produto)	- Valor energético: 170 kJ/ 40 kcal - Proteínas: 0.2g - Hidratos de Carbono: 9.8g - Lípidos: 0g - Vitamina C: 15 mg (19% da Dose Diária Recomendada)
Organoléticas:	Aspecto: Líquido turvo Cheiro: "sui generis" Textura: Líquida Sabor: "sui generis"
Físico-Químicas:	pH: 3.5 ± 0.2 Brix: 10.6
Biológicas:	Ausência de microrganismos patogénicos

Elaborado por:

Data: 29-07-2011

Aprovado por:

Data: 29-07-2011



ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA
DE PRODUTO FINAL – BEBIDA DE SUMO
DE LARANJA À BASE DE CONCENTRADO
200 ML

ET.77

Versão:03

Pág. 3/4

Condições Especiais de Conservação (Armazenagem e Transporte)

Conservar em local fresco e seco. Colocar no frigorífico depois de aberto.

Prazo de Validade

270 dias após o dia de embalagem

Utilização Prevista

Como alimento ou ingrediente em outros alimentos

Consumidor Alvo

Todos os grupos populacionais

Possível Uso Errado do Produto

Utilização após o prazo de validade

Características Logísticas do Produto Embalado

Unidades/Caixa: 27

Caixas/Camada: 12

Camadas/Palete: 11

Caixas/Palete: 132

Elaborado por:

Data: 29-07-2011

Aprovado por:

Data: 29-07-2011



**ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA
DE PRODUTO FINAL – BEBIDA DE SUMO
DE LARANJA À BASE DE CONCENTRADO
200 ML**

ET.77

Versão:03

Pág. 4/4

Recomendações

No circuito da comercialização: Evitar choques físicos durante o manuseamento de modo a não comprometer a integridade das embalagens.

No ponto venda: Respeitar o princípio FIFO e FEFO.

Consumidor: Agitar a embalagem antes de abrir.

Elaborado por:

Data: 29-07-2011

Aprovado por:

Data: 29-07-2011



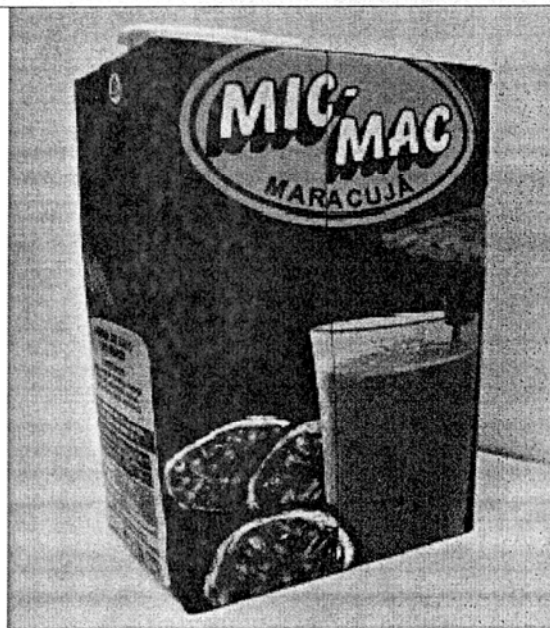
ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA
DE PRODUTO FINAL – BEBIDA DE SUMO DE
MARACUJÁ À BASE DE CONCENTRADO
MIC-MAC 1000 ML

ET.106

Versão:01 Pág. 1/3

Nome do Produto	Marca
Bebida de Sumo de Maracujá à Base de Concentrado – 1000ml	Mic - Mac

Imagem do Produto e do Rótulo



Descrição do Produto

Produto reconstituído pela adição de água potável, a partir de concentrado de fruto de maracujá e de laranja, e pasteurizado. Produto líquido turvo, tendo em suspensão, finamente dividida, uma parte apreciável de polpa de fruto, podendo apresentar algum depósito.

Apresentação e Dimensão do Produto

Embalagem			
Apresentação	Unidades/Pack	Embalagem primária	Embalagem secundária
Embalagem de 1 litro	6	Tetra Brik Aseptic (Tetra Pak) - ECAL Comprimento: 9,7 cm Largura: 6,1 cm Altura: 16,6 cm	Plástico com pega plástica Comprimento: 29,8 cm Largura: 12,6 cm Altura: 16,8 cm

Elaborado por:

Data: 14-09-09

Aprovado por:

Data: 12-10-09

	ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA DE PRODUTO FINAL – BEBIDA DE SUMO DE MARACUJÁ À BASE DE CONCENTRADO MIC-MAC 1000ML		ET. 106	
			Versão: 01	Pág. 2/3

Características do Produto	
Ingredientes:	- Água - Sumo de maracujá e laranja à base de concentrado - Açúcar - Antioxidante (Ácido Ascórbico)
Nutricionais: (Valores médios por 100 ml de produto)	- Valor energético: 22 kcal/90 kJ - Proteínas: 0.2g - Hidratos de Carbono: 8.8g - Lípidos: 0g
Organolépticas:	Aspecto: Líquido turvo Cheiro: "sui generis" Textura: Líquida Sabor: "sui generis"
Físico-Químicas:	pH: 3.5 ± 0,2 Brix: 10.6
Biológicas:	Ausência de microrganismos patogénicos

Elaborado por: 	Aprovado por: 
Data: 14-09-09	Data: 12-10-09

	ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA DE PRODUTO FINAL – BEBIDA DE SUMO DE MARACUJÁ À BASE DE CONCENTRADO MIC-MAC 1000ML	ET. 106	
		Versão: 01	Pág. 3/3

Condições Especiais de Conservação (Armazenagem e Transporte)
Não necessita de frigorífico antes da sua abertura. Depois de aberto conservar no frigorífico.

Prazo de Validade
270 dias após o dia da embalagem.

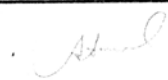
Utilização Prevista
Como alimento.

Consumidor Alvo
Todos os grupos populacionais.

Possível Uso Errado do Produto
Utilização após o prazo de validade.

Características Logísticas do Produto Embalado
Unidades/Pack: 6
Packs/Camada: 24
Camadas/Palete: 5
Packs/Palete: 120

Recomendações
No circuito da comercialização: Evitar choques físicos durante o manuseamento de modo a não comprometer a integridade das embalagens. No ponto venda: Respeitar o princípio FEFO. Consumidor: Agitar a embalagem antes de abrir.

Elaborado por: 	Aprovado por: 
Data: 14-09-09	Data: 12-10-09

