



PADRÃO TÉCNICO DE PRODUTO

Data Elaboração: 13.07.2011

Data revisão: 03.03.2021

Revisão: 09

P&D/PCP

Produto: Fralda Grill	Destino: Mercado Interno
Classificação: Carne Resfriada de Bovino sem Osso	Registro no Ministério de Agricultura SIF/DIPOA sob n°: 0004/1251
Código: 22201	EAN: 7898636940660

PADRÃO DE QUALIDADE ACEITÁVEL

Gordura: Uniforme (padrão foto)
Cor e Odor: Característico de carne fresca
Ossos e Cartilagens: Ausência
Hematomas, Coágulos e Contusões: Ausência
Tinta de Carimbo: Ausência
Graxa/Limalha: Ausência
Corpos Estranhos: Ausência
Couro e Pêlos: Ausência

PADRÃO MICROBIOLÓGICO

Salmonella spp: Ausente/25g
Escherichia coli: 1.0×10^1 UFC/g
Aeróbios mesófilos: 1.0×10^5 UFC/g

APRESENTAÇÃO/PESO	EMBALAGEM PRIMÁRIA	EMBALAGEM SECUNDÁRIA	TEMPERATURA DE CONSERVAÇÃO/VALIDADE
Aproximadamente 27 Kg / caixa 10 a 12 peças / caixa Peso: Acima de 1,500 kg	Tipo: Polietileno Termoencolhível Cor: Transparente Tamanho: 26 X 55 cm Etiqueta: Interna	Etiqueta: Testeira e Ribon Fita de arquear Etiqueta Adesica marketing Tampa Parda 30 kg e Fundo Resfriado 30 kg	Manter Resfriado a 7°C ou menos 90 dias

FOTOS DO PRODUTO

CORTE



PRODUTO EMBALADO



FOTOS ETIQUETAS SECUNDÁRIAS E EMBALAGEM SECUNDÁRIA

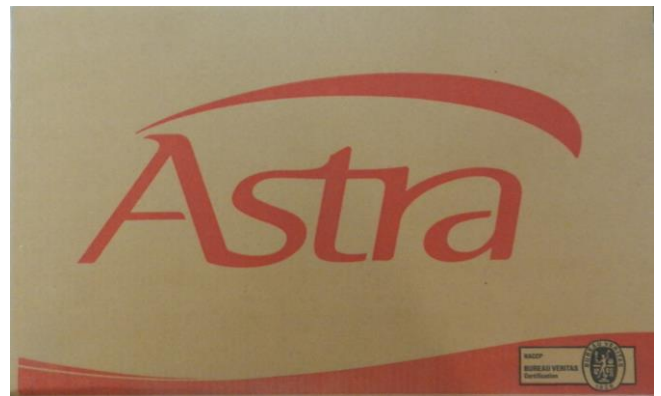
ACONDICIONAMENTO NA CAIXA



ETIQUETA INTERNA



MODELO CAIXA



ETIQUETA ADESIVA



ETIQUETA TESTEIRA

CARNE RESFRIADA DE BOVINO SEM OSSO - FRALDA			DOC:210 - 110 - 160420
DATA PRODUÇÃO (lote)	DATA VALIDADE		
16/04/2020	15/07/2020		
PESO BRUTO (KG)	PESO LÍQUIDO (KG)		
23,190	22,170		
PASTREABILIDADE	TARA EMBALAGEM	TARA INTERNA	
12511504200000	0.860	0.160	
	QUANTIDADE		
	010		
MANTER RESFRIADO ATÉ 7 °C 			
REGISTRO NO MINISTÉRIO DA AGRICULTURA/SIF/DI/PA SOB N° 0064/1251			

ETAPAS DO PROCESSO

1. Separar a fraldão do traseiro;
2. Realizar toailete na peça retirando porções de sebo e indesejadas, após dar acabamento na cobertura de gordura;
3. Embalar em embalagem termoencolhível ou polietileno as peças com peso acima de 1.500 kg e adicionar etiqueta interna, sendo que as peças não podem apresentar falhas na cobertura de gordura;
4. Encaminhar o produto embalado para a esteira da máquina de vácuo, onde realiza-se o fechamento a vácuo da peça;
5. Direcionar a peça para o túnel de encolhimento com temperatura que varia de 86 a 90° onde será termoencolhida;
6. Encaminhar o produto ao setor de embalagem secundária, onde será adicionada etiqueta adesiva e as peças acondicionadas em caixa de papelão sem forro plástico;
7. Pesar a caixa e colar a etiqueta testeira após realizar o arqueamento da caixa;
8. Encaminhar a caixa para câmara de estocagem para produtos resfriados.

Elaborado por:	Elaborado por:	Aprovado por:	Aprovado por:
Lucilene Alcamin - Analista de P&D	Rafaello Alves Medina - Supervisor PCP	Reginaldo Segatti - Coordenador de Área Fria	Natal Júlio Pereira da Silva - Gerente Industrial