



# PADRÃO TÉCNICO DE PRODUTO

## CONTROLE DE QUALIDADE

Data elaboração:  
09.01.2015

Data revisão: 07.04.2017

Revisão: 01

Produto: Contra Filé Sem Noix Inteiro

Destino: Mercado Interno

Classificação: Carne Resfriada de Bovino sem Osso

Uso autorizado pelo Ministério da  
Agricultura/SIF/DIPOA sob n° : 0004/1251

### Código: 22061

#### PADRÃO DE QUALIDADE ACEITÁVEL

Gordura: De acordo com especificação do cliente  
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

Contagem Total de Mesófilos:  $<1,0 \times 10^4$  UFC/g  
Contagem de Staphylococcus aureus:  $< 1,0 \times 10^1$  UFC/g  
Contagem de E. coli: 0 UFC/g  
Pesquisa de Salmonella spp: Ausente/25g

#### APRESENTAÇÃO/PESO

Caixa  
30 Kg / caixa  
04 a 07 peças / caixa

#### EMBALAGEM PRIMÁRIA

Tipo: Polietileno ou Termoencolhível  
Cor: Transparente  
Tamanho: 28 X 75 cm

#### EMBALAGEM SECUNDÁRIA

Etiqueta: Testeira  
Fita de arquear

#### TEMPERATURA DE CONSERVAÇÃO/VALIDADE

Manter Resfriado a 7°C ou menos

75 dias

#### FOTOS DO PRODUTO

##### CORTE



##### PRODUTO EMBALADO



## FOTOS ETIQUETAS SECUNDÁRIAS E EMBALAGEM SECUNDÁRIA

### ACONDICIONAMENTO NA CAIXA



### ETIQUETA TESTEIRA

CARNE RESFRIADA DE BOVINO SEM OSSO - CONTRA FILE S/ NOIX INTEIRO				DOC: 210-150-61405	
DATA PRODUÇÃO (Mês)	DATA VALIDADE				
06/04/2017	20/06/2017				
PESO BRUTO (KG)	PESO LÍQUIDO (KG)				
31,760	30,796				
RASTREABILIDADE	TARA EMBALAGEM	TARA INTERNA			
12510504170000	0,810	0,154			
QUANTIDADE					
007					
MANTER RESFRIADO ATÉ 7° C 		<b>22061</b> 			
REGISTRO NO MINISTÉRIO DA AGRICULTURA/SIF/DIPIA SOB Nº 00041251				21001696022 	

### MODELO CAIXA



### ETAPAS DO PROCESSO

1. Destacar o filé mignon do contra filé, retirar a capa do filé e o filé de costela (noix);
2. Realizar toaleta na peça retirando a cartilagem, porções de sebo, ossos e indesejadas, após dar acabamento na cobertura de gordura;
3. Embalar em embalagem termoencolhível ou polietileno e adicionar etiqueta interna;
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 80 a 90° onde será termoencolhida;
6. Encaminhar o produto ao setor de embalagem secundária, onde será acondicionado as peças em caixa de papelão com forro plástico;
7. Pesquisar 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:	Revisado por:	Aprovado por:	Aprovado por:
Tiego Barreto de Araújo - Analista de Qualidade	Clarissa Mascaro de Almeida Richter - Supervisor de Qualidade	Augusto Rozalen Júnior - Gerente Industrial	Jeremias Silva Júnior - Diretor Industrial