



PADRÃO TÉCNICO DE PRODUTO

CONTROLE DE QUALIDADE

Data Elaboração: 27.08.2020

Data revisão: 27.08.2020

Revisão: 00

Produto: Fralda

Destino: Mercado Interno

Classificação: Carne Congelada de Bovino sem Osso

Registro no Ministério de Agricultura
SIF/DIPOA sob n°: 0065/1251**Código: 24525****PADRÃO DE QUALIDADE ACEITÁVEL**

Gordura e Sebo: Dentro do Limite estabelecido
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 E. coli: $< 1,0 \times 10^1$ UFC/g
Pesquisa de Listeria monocytogenes: Ausente/25g
Pesquisa de Salmonella spp: Ausente/25g
Contagem de Coliformes totais: $< 1,0 \times 10^1$ UFC/g
Contagem de Staphylococcus aureus coagulase positiva: $< 1,0 \times 10^1$ UFC/g

APRESENTAÇÃO/PESO

Aproximadamente 27 Kg / caixa
18 a 20 peças / caixa

EMBALAGEM PRIMÁRIA

Tipo: Polietileno Termoencolhível
Cor: Transparente
Tamanho: 20 X 63 cm
Etiqueta: Interna

EMBALAGEM SECUNDÁRIA

Etiqueta: Testeira
Fita de arquear
Forro em formato de película

**TEMPERATURA DE
CONSERVAÇÃO/VALIDADE**

Manter Congelado a - 12°C ou menos

12 meses

FOTOS DO PRODUTO**CORTE****PRODUTO EMBALADO**

FOTOS ETIQUETAS SECUNDÁRIAS E EMBALAGEM SECUNDÁRIA

ACONDICIONAMENTO NA CAIXA



MODELO CAIXA



ETIQUETA INTERNA



ETIQUETA ADESIVA



ETIQUETA TESTEIRA



ETAPAS DO PROCESSO

1. Separar a fraldinha 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 de até de 1.600 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 túnel de congelamento, onde permanece por 72 horas e após para câmara de estocagem de congelados.

Tiego Barreto de Araújo - Líder de Processos

Clarissa Mascaro de Almeida Richter - Coordenador de Qualidade

Rafaello Alves Medina - Supervisor PCP

Natal Júlio Pereira da Silva - Gerente Industrial