



# PADRÃO TÉCNICO DE PRODUTO

## CONTROLE DE QUALIDADE

Data elaboração:  
15.10.2011

Data revisão: 24.03.2017

Revisão: 01

Produto: Contra Filé

Destino: Mercado Interno

Classificação: Carne Resfriada de Bovino sem Osso

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

### Código: 22034

#### 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  
06 a 08 peças / caixa

#### EMBALAGEM PRIMÁRIA

Tipo: Polietileno ou Termoencolhível  
Cor: Transparente  
Tamanho: 26 X 55 cm e 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				DOC:210 – 160 – 230305	
DATA PRODUÇÃO (voto)	DATA VALIDADE		21011685032 21011685032		
23/03/2017	06/06/2017				
PESO BRUTO (KG)	PESO LÍQUIDO (KG)				
26,660	25,727				
RASTREABILIDADE	TARA EMBALAGEM	TARA INTERNA			
12512203170000	0,843	0,090			
QUANTIDADE		006			
MANTER RESFRIADO ATE -7° C 22034 REGISTRO NO MINISTERIO DA AGRICULTURA/SIF/DI/POA SOB Nº 0004/1251					

### MODELO CAIXA



### ETAPAS DO PROCESSO

1. Destacar o filé mignon do contra filé e retirar a capa do filé;
2. Realizar toailete na peça retirando a aba, a cartilagem, porções de sebo, ossos e indesejadas;
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 86 a 90° onde será termoencolhida;
6. Encaminhar o produto ao setor de embalagem secundária, onde será acondicionado as peças 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:	Revisado por:	Aprovado por:	Aprovado por:
Tiego Barreto de Araújo - Analista de Qualidade	Clarissa Mascaro de Almeida Richter - Supervisor de Qualidade	Rafaelo Alves Medina - Supervisor PCP	Jeremias Silva Júnior - Diretor Industrial