PADRÃO TÉCNICO DE PRODUTO

CONTROLE DE QUALIDADE

Data Elaboração: 15.10.2020	
Data revisão: 15.10.2020	
Revisão: 00	

Produto: Coxão duro Red	**Destino: Mercado Interno**
Classificação: Carne Resfriada de Bovino sem Osso	**Registro no Ministério de Agricultura SIF/DIPOA sob n°:0127 /1251**
Código: 25033	

PADRÃO DE QUALIDADE ACEITÁVEL	PADRÃO MICROBIOLÓGICO
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	Contagem Total de Mesófilos:<1,0 x 10^4 UFC/g Contagem de E. coli: < 1,0 x 101 UFC/g Pesquisa de Listeria monocytogenes: Ausente/25g Pesquisa de Salmonella spp: Ausente/25g Contagem de Coliformes totais: < 1,0 x 10^1 UFC/g Contagem de Staphylococcus aureus coagulase positiva : < 1,0 x 10^1 UFC/g

APRESENTAÇÃO/PESO	EMBALAGEM PRIMÁRIA	EMBALAGEM SECUNDÁRIA	TEMPERATURA DE CONSERVAÇÃO/VALIDADE
Aproximadamente 25 kg / bandeja 06 peças (03 coxão duro e 03 borboleta) / embalagem 02 peças (embalados) / bandeja	Tipo: Polietileno Termoencolhível Cor: Transparente Tamanho: 49 X 80 cm Etiqueta: Interna	Etiqueta: Testeira	Manter Resfriado a 7°C ou menos 75 dias

FOTOS DO PRODUTO

CORTE

PRODUTO EMBALADO

FOTOS ETIQUETAS SECUNDÁRIAS E EMBALAGEM SECUNDÁRIA

ACONDICIONAMENTO NA BANDEJA

ETIQUETA INTERNA

ETIQUETA TESTEIRA

ETAPAS DO PROCESSO

1. Separar o coxão duro dos demais cortes do traseiro; em seguida cortar o coxão duro e separar a borboleta;

2. Realizar toalete nas peças (coxão duro e borboleta) retirando excesso de sebo, e toda cobertura de gordura ,pêlos, reações vacinais e porções indesejadas;após passar as peças na skinner retirando toda a membrana;

3. Embalar em embalagem termoencolhivel , sendo 3 coxão duro e 3 borboletas por embalagem, após adicionar a 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 90º onde será termoencolhida;

6. Encaminhar o produto ao setor de embalagem secundária, onde será acondicionado as peças em bandejas brancas;

7. Pesar a bandeja e colocar a etiqueta testeira dentro ;

8. Encaminhar a bandeja para a paletização de desossa , onde os produtos são acomadados em caixas jumbos e encaminhadas para camara de estocagem para produtos resfriados;

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

ópia Controlada - Proibida Reprodução - Cópia Controlada - Proibida Reprodução - Cópia Controlada - Proibida Reprodução - Cópia Controlada - Proibida Reprodução - Cópia Controlada - Proibida Reprodução - Cópia Controlada - Proibida Reprodução - Cópia Controlada - Proibida Reproduç