



PADRÃO TÉCNICO DE PRODUTO P&D/PCP

Data elaboração:
17.07.2011

Data revisão: 07.02.2023

Revisão: 06

Produto: Sangria

Destino: Mercado Interno

Classificação : Carne Industrial Congelada de Bovino

Uso autorizado pelo Ministério da
Agricultura/SIF/DIPOA sob n°: 0008 /1251

Código: 23017

EAN: 7898636944668

PADRÃO DE QUALIDADE ACEITÁVEL

Sebo: Padrão foto abaixo
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

Aeróbios mesófilos: $5,0 \times 10^5$ UFC/g

APRESENTAÇÃO/PESO

Caixa
Aproximadamente 30 Kg / saco
Várias peças / saco

EMBALAGEM PRIMÁRIA

Tipo: Polietileno
Cor: Azul Liso
Tamanho: 50 x 80 cm

EMBALAGEM SECUNDÁRIA

Etiqueta testeira
Tipo: Polietileno
Cor: Azul Timbrado
Tamanho: 50 x 80 cm
Tampa parda 30 Kg

TEMPERATURA DE CONSERVAÇÃO/VALIDADE

Manter Congelado a - 12° C

12 Meses

FOTOS DO PRODUTO

CORTE



PRODUTO EMBALADO



FOTOS ETIQUETAS SECUNDÁRIAS E EMBALAGEM SECUNDÁRIA

ETIQUETA TESTEIRA

CARNE INDUSTRIAL CONGELADA DE BOVINO (SANGRIA)			
DATA PRODUÇÃO (lote) 09/04/2021		DATA VALIDADE 08/04/2022	
PESO BRUTO (KG) 23,910		PESO LÍQUIDO (KG) 23,841	
RASTREABILIDADE 125108019 0000		TARA EMBALAGEM 0,069	TARA INTERNA 0,000
 7898636944668		QUANTIDADE 001	
MANTER CONGELADO A -12° C OU MENOS  210025746695		23017	
REGISTRO NO MINISTÉRIO DA AGRICULTURA SIF/DIPOA SOB N° 0008/1251			


210025746695

PRODUTOS POR:
FRIGORÍFICO ASTRA DO PARANÁ LTDA
ABATEDOURO FRIGORÍFICO
OTR PROLONGAMENTO DA RUA PEABIRU S/N 13M 01 ZONA RURAL
CEP 87400-000 CRUZILERO DO OESTE - PARANÁ - BRASIL
CNPJ: 07.615.913/0002-42
INDÚSTRIA BRASILEIRA

DOC: 210 - 110 - 91019

ETAPAS DO PROCESSO

1. Retirar a sangria da carcaça na seção de abate e encaminhá-la a seção de miúdos por meio de nórea de bandejas em inox;
2. Realizar toalete na peça retirando porções de gordura, linfonodos, gânglios, coágulos e outras porções indesejadas, devendo permanecer 12% de gordura;
3. Encaminhar as peças para limpeza em centrífuga com água corrente, após encaminhá-lo para câmara de resfriamento, para escorrer o excesso de líquido e para resfriamento das peças;
4. Embalar em embalagem de polietileno (**dois sacos**) 1° saco azul liso e fechar na seladeira 2° saco azul timbrado e fechar na seladeira.
5. Pesar o saco e colocar a etiqueta testeira na borda;
6. Encaminhar o saco para túnel de congelamento até alcançar a temperatura desejada de -12°C.

Elaborado por:	Revisado por:	Aprovado por:	Aprovado por:
Lucilene Alcamim - Analista de P&D	Rafaelo Alves Medina - Supervisor PCP	João Nardacchione - Coordenador de Área Quente	Lucas Camargo - Gerente Industrial

Controlada - Proibida Reprodução - Cópia Controlada - Proibida Reprodução - Cópia Controlada - Proibida Reprodução - Cópia Controlada - Proibida Reprodução - Cópia Controlada - Proibida Rep