



PADRÃO TÉCNICO DE PRODUTO

CONTROLE DE QUALIDADE

Data elaboração:
17.03.2015

Data revisão: 21.08.2017

Revisão:02

Produto: Músculo Traseiro Fracionado

Destino: Mercado Interno

Classificação: Carne Resfriada de Bovino sem Osso

Uso autorizado pelo Ministério da
Agricultura/SIF/DIPOA sob nº : 0004/1251

Código: 22042

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
18 a 22 peças / caixa

EMBALAGEM PRIMÁRIA

Tipo: Polietileno ou Termoencolhível
Cor: Transparente
Tamanho: 22 X 40 cm

EMBALAGEM SECUNDÁRIA

Etiqueta: Testeira
Fita de arquear

TEMPERATURA DE CONSERVAÇÃO/VALIDADE

Manter resfriada a 7°C ou menos

60 dias

FOTOS DO PRODUTO

CORTE



PRODUTO EMBALADO



FOTOS ETIQUETAS SECUNDÁRIAS E EMBALAGEM SECUNDÁRIA

ACONDICIONAMENTO NA CAIXA



ETIQUETA TESTEIRA

CARNE RESFIADA DE BOVINO SEM OSSO - MUSCULO		DOC:210 - 110 - 7112		
DATA PRODUÇÃO (mês)	DATA VALIDADE			
07/01/2016	06/01/2017			
PESO BRUTO (KG)	PESO LÍQUIDO (KG)			
24,830	23,699		PRODUTOS POR FREGUESIA LATA DE PAINEL LTDA RUA JOSEFA PEREIRA N.º 100, AL. 01 - CENTRO DE GRAV. - SÃO CARLOS, SP - 13506-900 - SP CIP 014-000-000	
RASTREABILIDADE	TARA EMBALAGEM			TARA INTERNA
12510411160000	0,900			0,231
QUANTIDADE				
021			20160107	
MANEIR RESFIADO ATE 7°C 				
				
REGISTRO NO MINISTÉRIO DA AGRICULTURA/SIF/DOPOA SOB Nº 0084/251		 210012521748		

MODELO CAIXA



ETAPAS DO PROCESSO	
--------------------	--

1. Separar o músculo traseiro do osso da pata traseira da carcaça;
2. Realizar toailete na peça retirando tendões, nervos, sebo e porções indesejada e após fracionar as peças
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 90º 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