



PADRÃO TÉCNICO DE PRODUTO

CONTROLE DE QUALIDADE

Data Elaboração: 02.08.2017

Data revisão: 31.01.2020

Revisão: 01

Produto: Coxão Mole Red

Destino: Mercado Interno

Classificação: Carne Resfriada de Bovino sem Osso

Registro no Ministério de Agricultura
SIF/DIPOA sob nº: /1251

Código: 24042

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 / bandeja
02 peças / embalagem
04 peças / bandeja

EMBALAGEM PRIMÁRIA

Tipo: Polietileno Termoencolhível
Cor: Transparente
Tamanho: 49 X 80 cm
Etiqueta: Interna

EMBALAGEM SECUNDÁRIA

Etiqueta: Testeira

TEMPERATURA DE CONSERVAÇÃO/VALIDADE

Manter Resfriado a 7°C ou menos

75 dias

FOTOS DO PRODUTO

CORTE



PRODUTO EMBALADO



ACONDICIONAMENTO NA BANDEJA

ETIQUETA INTERNA



ETIQUETA TESTEIRA

ETAPAS DO PROCESSO

1. Separar o coxão mole dos demais cortes do traseiro;
2. Realizar toalete na peça retirando excesso de sebo, e toda cobertura de gordura ,pêlos, reações vacinais e porções indesejadas;após passar a peça na skinner retirando toda a membrana;
3. Embalar em embalagem termoencolhível , sendo duas 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 acomodados em caixas jumbos e encaminhadas para camara de estocagem para produtos resfriados;

Tiego Barreto de Araújo - Analista de
Qualidade

Clarissa Mascaro de Almeida Richter -
Coordenador de Qualidade

Rafaello Alves Medina -
Supervisor PCP

Natal Júlio Pereira da Silva -
Gerente Industrial