



Informativo da solicitação/Produto

Solicitação Nº:	000001/2021	Situação atual:	Registrado
Tipo de solicitação:	Solicitação de Registro de Produto	Data da última atualização de situação:	29/05/2021

Identificação do estabelecimento

Tipo de estabelecimento:	Estrangeiro	Nº do controle/Registro do estabelecimento:	1301
Âmbito de inspeção:	EE	CNPJ/CPF:	
País:	ARGENTINA	Razão social/Nome:	ARRE BEEF S.A.

Dados do registro de produto

Denominação de venda:	CARNE CONGELADA DE BOVINO SEM OSSO - CORTES*		
Processo tecnológico de produto:	* CORAÇÃO DA ALCATRA, ALCATRA, FILÉ DE COSTELA, MAMINHA DA ALCATRA, PICANHA, CONTRA FILÉ FATIADO, PICANHA FATIADA		
Característica de produto:	NÃO SE APLICA	Processo nº:	1
Forma de conservação de produto:	NÃO SE APLICA	Área:	Carne e Derivados
Unidade de medida:	CONGELADO(A)	Produto padronizado:	CARNE CONGELADA DE BOVINO SEM OSSO
Forma de obtenção:	Quilograma	Produto regulamentado:	CARNE CONGELADA DE BOVINO SEM OSSO
Finalidade de produto:	COMESTÍVEL	Categoria de produto:	PRODUTOS EM NATUREZA

Atributos específicos

NÃO SE APLICA



Outras informações

Espécies

Grupo de Espécie	Espécie	Nome Científico	Nome Comum
Bovídeos	Bovino		

Comercialização

Mercado interno: BRASIL

Mercado externo

Mercado comum (Mercado

Países (Mercado externo):

Composição

Tipo de ingrediente	Nome do ingrediente	Quantidade	Unidade de medida	Porcentagem(%)
			Total:	100



Tipo de ingrediente	Nome do ingrediente	Quantidade	Unidade de medida	Porcentagem(%)
Único	CARNE CONGELADA DE BOVINO SEM	1	Quilograma	100
			Total:	100

Processo de fabricação

Processo de fabricação:

RECEPÇÃO DOS ANIMAS ANTE MORTEM: A matéria prima (bovinos para abate), provenientes de áreas autorizadas, é recebida em currais de seleção aonde são inspecionadas, verificadas as documentações E certificados que acompanham os animais. Após verificada a documentação os lotes de animais classificados para exportação são enviados para os currais de matança onde permanecem em jejum hidrico.

ABATE: Os animais são insensibilizados com pistola pneumática, elevados em trilho aéreo e realizado a sangria com corte dos vasos cardíacos. Em seguida é realiza a esfola, evisceração, corte da cabeça, patas e divisão da carcaça. São realizada a inspeção de vísceras, cabeça e carcaças na linha de abate, que dispõe de nora e mesa mecânica sincronizadas, isto permite o exame completo e individual de cada animal. Uma vez liberada pelo SENASA, as carcaças são enviadas para as câmaras de resfriamento onde permanecem por 24 horas atingindo a temperatura de 7°C e um pH máximo de 5,8.

DESSOSSA: Depois da maturação de 24 horas, mensurada a temperatura e pH, as meias carcaças são separas em quarto dianteiro e traseiro. Estas são enviadas a uma câmara pulmão, onde será realizada a inspeção de cada peça. A matéria prima é transportada através de trilho aéreo para a sala de desossa, cuja temperatura ambiente é de 10°C no máximo. Os quartos são enviados a um trilho onde serão separados os cortes sem osso dos quartos. Uma vez desossados os cortes caem em uma esteira próximo a mesa de aço inox. São retirados o excesso de gordura de acordo com as especificações de cada destino e/ou cliente.

Sector de fracionamento (quando corresponder):

O fracionamento do corte resfriado obtido no desosado é realizado por meio da máquina correspondente ou é feito manualmente. Após obtidos os cortes sem osso fatiados, são transferidos para o setor de embalagem primária

EMBALAGEM: Uma vez que os cortes se encontram de acordo com as especificações de cada destino e/ou cliente são transportados para a sala de embalagem primária onde são colocadas individualmente em embalagens plásticas



termo encolhíveis
devidamente

identificadas. As embalagens são encaminhadas para a máquina de vácuo onde são seladas e todo ar presente no interior da embalagem é removido. Após seladas as embalagens são colocadas em túneis de termo encolhimento de água quente, cuja a temperatura oscila entre 84°C a 86°C. Depois são colocadas em túneis de ar que eliminam a água residual, finalizando desta maneira o processo de embalagem primária. As embalagens utilizadas para realizar a embalagem primária são devidamente aprovadas para este fim pela direção do laboratório da SENASA. As embalagens chegam a planta devidamente fechadas e são armazenadas, em condições de higiene solicitadas pela

SENASA, em uma sala própria para embalagens primária, cujo acesso é permitido somente para as pessoas autorizadas. A retirada de embalagens da sala são realizadas geralmente uma vez por dia, por uma pessoa autorizada no início da jornada de trabalho. Os cortes embalados são encaminhados para a sala de embalagem secundária, onde são acondicionadas em caixas de papelão, após são seladas com fitas de polipropileno e pesadas em balanças eletrônicas. as caixas fechadas passam pelo túnel de congelamento a uma temperatura em torno de -30°C,

até atingir uma temperatura interna de -18°C e logo após os produtos são destinados para as câmaras de estocagem com temperatura em torno de -18°C, onde aguardarão expedição.

ARMAZENAMENTO: Após o congelamento, as embalagens secundárias contendo os produtos são paletizadas sobre estrados de plásticos e encaminhadas às câmaras de estocagem com temperatura em torno de -18°C, onde aguardarão expedição.

TRANSPORTE: O transporte é realizado em caminhões frigoríficos (Via terrestre) o em containeres equipados com sistema de refrigeração próprio (ó Via marítima) até o estabelecimento do importador destinado (Brasil). Durante o transporte o produto sempre é mantido a uma temperatura inferior a -18 °C. Os containers utilizados para o transporte são desinfetados e inspecionados previamente ao embarque pela equipe controle qualidade da Companhia. Na abordagem os procedimentos são monitorados para garantir a integridade do produto, proteção e temperatura. Esses requisitos são definidos nos procedimentos de boas práticas de fabricação para o armazenamento e o envio do produto. O container é então selada com selos numerados SENASA.

CONTROLE DE QUALIDADE: A planta tem implementado os seguintes programas de autocontrole: Boas Práticas de Fabricação (BPF), procedimentos de higiene pré-operatória e operativa (PPHO) bem como um plano APPCC (Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle). Controles finais da qualidade do produto:



- Controles microbiológicos: contagem de micro-organismos aneróbios sulfitos reductores, estafilococos aureus, salmonella e E. coli O157: H7 y STEC.
- Controle da temperatura do produto durante todo o processo de fabricação.
- Controle da rotulagem. - Controle das embalagens de vácuo
- Controle da temperatura das câmaras de congelamento, resfriamento e armazenamento do produto final. - A água utilizada na planta de processamento é clorada com uma concentração de cloro livre entre 0,2 e 1,0 ppm. - A concentração de cloro é verificada diariamente, a cada hora, de acordo com o procedimento descrito nas BPF.

Rótulo

Marca do produto	Número do registro do	Total	Data Início	Data Término	Situação
ARREBEEF	2 / 1301	1			Ativo

Embalagem

Categoria da embalagem	Tipo de embalagem	Quantidade	Unidade de medida	Situação
Primária	Polietileno	0,500 Até 5,000	Quilograma	Ativo

Vinculação entre embalagens e rótulos

Categoria da embalagem	Tipo de embalagem	Quantidade	Unidade de medida	Marca do produto	Nº do registro do produto	Situação do rótulo	Data início do vínculo	Situação do vínculo
------------------------	-------------------	------------	-------------------	------------------	---------------------------	--------------------	------------------------	---------------------



Categoria da embalagem	Tipo de embalagem	Quantidade	Unidade de medida	Marca do produto	Nº do registro do produto	Situação do rótulo	Data início do vínculo	Situação do vínculo
Primária	Polietileno	0,500 Até	Kg	ARREBEEF	2	Ativo	29/05/2021	Ativo

Arquivos diversos

Parecer

Situação:

Data:

Emissor:

Descrição: