



Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento
PGA - Plataforma de Gestão Agropecuária 1.0.95
Relatório de Solicitação de Registro de Produto

Usuário: CAROLINA NETTO MENDOZA
Data: 13/04/2020
Hora: 14:41
Página: 1 de 6

Informativo da solicitação/Produto

Solicitação Nº:	000002/2020	Situação atual:	Registrado
Tipo de solicitação:	Solicitação de Registro de Produto	Data da última atualização de situação:	13/04/2020

Identificação do estabelecimento

Tipo de estabelecimento:	Estrangeiro	Nº do controle/Registro do estabelecimento:	2082
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 COM OSSO - CORTES (*) (*) COSTELA DO DIANTEIRO, CONTRA-FILÉ COM OSSO, FILÉ DE COSTELA COM OSSO		
Processo tecnológico de produto:	NÃO SE APLICA	Processo nº:	2
Característica de produto:	NÃO SE APLICA	Área:	Carne e Derivados
Forma de conservação de produto:	CONGELADO(A)	Produto padronizado:	CARNE CONGELADA DE BOVINO COM OSSO
Unidade de medida:	Quilograma	Produto regulamentado:	CARNE CONGELADA DE BOVINO COM OSSO
Forma de obtenção:		Categoria de produto:	PRODUTOS EM NATUREZA
Finalidade de produto:	COMESTÍVEL		

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 COM	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 esfolagem, 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.

SALA DE CORTES: Depois da maturação de 24 horas, mensurada a temperatura e pH, as meias carcaças são separadas 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 cortes, cuja temperatura ambiente é de 10°C no máximo. Os quartos são enviados a um trilho onde serão separados os cortes com osso dos quartos, e logo após é retirado o excesso de gordura de acordo com as especificações de cada destino e/ou cliente.

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 lâminas de polietileno ou em embalagens plásticas termoencolhíveis 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 pelo 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, salmonela 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
ARRE BEEF	4 / 2082	1	13/04/2020	13/04/2030	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
Primária	Polietileno	0,500 Até	Kg	ARRE BEEF	4	Ativo	13/04/2020	Ativo

Arquivos diversos



Parecer

Situação:

Data:

Emissor:

Descrição: