



Informativo da solicitação/Produto

Solicitação Nº:	000003/2023	Situação atual:	Registrado
Tipo de solicitação:	Solicitação de Alteração de Registro de	Data da última atualização de situação:	04/10/2023

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 SEM OSSO - CORTES (*)		
Processo tecnológico de produto:	(*) FRALDA, CORAÇÃO DA ALCATRA, BIFE DO VAZIO, MAMINHA DA ALCATRA, CONTRA FILÉ, FILÉ MIGNON, FILÉ DE COSTELA, CONTRA FILÉ (COM CORDÃO), FILÉ MIGNON (SEM CORDÃO), FILÉ MIGNON (COM CORDÃO), PICANHA.		
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.

DESOSSA: 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.

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 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 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

Padrões microbiológicos para o produto final IN 161/22:
Categorias Específicas Micro-organismo/Toxina/Metabólito n c m M
carne]'in natura" Salmonella/25g, 5 0 Aus -
Escherichia coli/g, 5 2 10 1x10E2



Aeróbios mesófilos/g, 5×10^5 a 1×10^6
- 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	1 / 2082	2	13/09/2023	08/09/2030	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	1	Ativo	31/03/2020	Ativo

Arquivos diversos

Parecer

Situação:

Data:

Emissor:

Descrição:



Informativo da solicitação/Produto

Solicitação Nº:	000005/2023	Situação atual:	Registrado
Tipo de solicitação:	Solicitação de Alteração de Registro de	Data da última atualização de situação:	11/10/2023

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 RESFRIADA DE BOVINO SEM OSSO - CORTES (*)		
Processo tecnológico de produto:	(*) CORAÇÃO DA ALCATRA, FILÉ DE COSTELA, CONTRA FILÉ, Picanha, Maminha da Alcatra, Filé Mignon, Vazio, Filé Mignon sem cordão, Contra Filé com cordão, Capa de Filé, Peito, Filé de Costela, Raquete		
Característica de produto:	NÃO SE APLICA	Processo nº:	3
Forma de conservação de produto:	NÃO SE APLICA	Área:	Carne e Derivados
Unidade de medida:	RESFRIADO(A)	Produto padronizado:	CARNE RESFRIADA DE BOVINO SEM OSSO
Forma de obtenção:	Quilograma	Produto regulamentado:	CARNE RESFRIADA 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 RESFRIADA 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 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.

DESOSSA: 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 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.

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 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 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 inicio 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. Depois de concluído o processo de embalagem secundária os produtos são transportados, para a câmara de resfriados com a temperatura



ambiente de -1°C / +2°C. E a mercadoria aguarda no estoque até sua expedição. As embalagens secundárias chegam ao estabelecimento fora do horário de trabalho e são conduzidas ao setor de depósito de embalagem secundária. Neste setor um funcionário realiza a montagem das caixas em condições próprias de higiene. Depois de montadas as caixas descem para o setor de embalagem secundária por uma esteira utilizada para este fim.

ARMAZENAMENTO: As embalagens secundárias que contêm os produtos são paletizadas sobre estrados de plásticos no depósito frigorífico e aguardando a sua expedição. O depósito mantém sua temperatura entre -1°C / +2°C.

TRANSPORTE: O transporte será realizado em caminhões frigoríficos (via terrestre) ou em container refrigerado (via marítima) para o estabelecimento de importação de destino (Brasil), a temperatura do veículo de transporte oscila entre -1 e +2°C.

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

Padrões microbiológicos para o produto final IN 161/22:

Categorias Específicas Micro-organismo/Toxina/Metabólito n c m M

carne "in natura" Salmonella/25g, 5 0 Aus -

Escherichia coli/g, 5 2 10 1x10E2

Aeróbios mesófilos/g, 5 3 1x10E5 1x10E6

- 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
------------------	-----------------------	-------	-------------	--------------	----------



Marca do produto	Número do registro do	Total	Data Início	Data Término	Situação
ARRE BEEF	2 / 2082	3	11/10/2023	29/06/2028	Ativo

Embalagem

Categoria da embalagem	Tipo de embalagem	Quantidade	Unidade de medida	Situação
Primária	Polietileno	0,500 Até 10,000	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	2	Ativo	29/06/2018	Ativo

Arquivos diversos

Parecer



Situação:

Data:

Emissor:

Descrição:

relatorioSolicitacaoRegistroProduto.jasper



Informativo da solicitação/Produto

Solicitação Nº:	000002/2023	Situação atual:	Registrado
Tipo de solicitação:	Solicitação de Alteração de Registro de	Data da última atualização de situação:	13/09/2023

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 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.

SALA DE CORTES: 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 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

Padrões microbiológicos para o produto final IN 161/22:

Categorias Específicas Micro-organismo/Toxina/Metabólito n c m M

carne]'in natura" Salmonella/25g, 5 0 Aus -

Escherichia coli/g, 5 2 10 1x10E2

Aeróbios mesófilos/g, 5 3 1x10E5 1x10E6

- 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	13/09/2023	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
------------------------	-------------------	------------	-------------------	------------------	---------------------------	--------------------	------------------------	---------------------



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:



Informativo da solicitação/Produto

Solicitação Nº:	000006/2023	Situação atual:	Registrado
Tipo de solicitação:	Solicitação de Alteração de Registro de	Data da última atualização de situação:	01/11/2023

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 RESFRIADA DE BOVINO SEM OSSO - CORTES*		
Processo tecnológico de produto:	*VAZIO, VAZIO (FRALDINHA), ALCATRA, FILÉ MIGNON COM CORDÃO, CONTRA FILÉ COM CORDÃO, CORAÇÃO DA ALCATRA, PICANHA, MAMINHA DA ALCATRA, CONTRA-FILÉ, FILÉ DE COSTELA, FRALDA, BIFE DO VAZIO, PICANHA, ACÉM		
Característica de produto:	NÃO SE APLICA	Processo nº:	8
Forma de conservação de produto:	NÃO SE APLICA	Área:	Carne e Derivados
Unidade de medida:	RESFRIADO(A)	Produto padronizado:	CARNE RESFRIADA DE BOVINO SEM OSSO
Forma de obtenção:	Quilograma	Produto regulamentado:	CARNE RESFRIADA 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 RESFRIADA 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. DESOSSA: 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. 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 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 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 inicio 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. Depois de concluído o processo de embalagem secundária os produtos são transportados, para a câmara de resfriados com a temperatura ambiente de -1°C / +2°C. E a mercadoria aguarda no estoque até sua expedição. As embalagens secundárias chegam ao estabelecimento fora do horário de trabalho e são conduzidas ao setor de depósito



de embalagem secundária. Neste setor um funcionário realiza a montagem das caixas em condições próprias de higiene. Depois de montadas as caixas descem para o setor de embalagem secundária por uma esteira utilizada para este fim. ARMAZENAMENTO: As embalagens secundárias que contêm os produtos são paletizadas sobre estrados de plásticos no depósito frigorífico e aguardando a sua expedição. O depósito mantém sua temperatura entre -1°C / +2°C.

TRANSPORTE: O transporte será realizado em caminhões frigoríficos (via terrestre) ou em container refrigerado (via marítima) para o estabelecimento de importação de destino (Brasil), a temperatura do veículo de transporte oscila entre -1 e +2°C.

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

Padrões microbiológicos para o produto final IN 161/22:

Categorias Específicas Micro-organismo/Toxina/Metabólito n c m M

carne]'in natura" Salmonella/25g, 5 0 Aus -

Escherichia coli/g, 5 2 10 1x10E2

Rótulo

Marca do produto	Número do registro do	Total	Data Início	Data Término	Situação
TRADICIÓN	12 / 2082	1	01/11/2023	18/09/2028	Ativo
TRADICIÓN 2082	14 / 2082	3	01/11/2023	27/09/2028	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	TRADICIÓN	12	Ativo	18/09/2018	Ativo
Primária	Polietileno	0,500 Até	Kg	TRADICIÓN 2082	14	Ativo	27/09/2018	Ativo

Arquivos diversos

Parecer

Situação:

Data:

Emissor:

Descrição:



Informativo da solicitação/Produto

Solicitação Nº:	000007/2023	Situação atual:	Registrado
Tipo de solicitação:	Solicitação de Alteração de Registro de	Data da última atualização de situação:	01/11/2023

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 SEM OSSO - CORTES*		
Processo tecnológico de produto:	*VAZIO, VAZIO (FRALDINHA), ALCATRA, FILÉ MIGNON COM CORDÃO, CORAÇÃO DA ALCATRA, MAMINHA DA ALCATRA, CONTRA-FILÉ, FILÉ DE COSTELA, BIFE DO VAZIO, FRALDA, CONTRA FILÉ COM CORDÃO, PICANHA		
Característica de produto:	NÃO SE APLICA	Processo nº:	9
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:

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. **DESOSSA:** 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. **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 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 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 inicio 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.

ARMAZENAMENTO Após serem lacradas e cintadas são colocadas em estruturas e conduzidas para para túneis de



congelamento a -30°C e posteriormente são paletizados e conduzidos ao depósito de congelados a uma temperatura até -18°C até a sua expedição. A temperatura das câmaras, túneis e depósitos são monitoradas por um Termógrafo central, além da supervisão periódica dos operários.

TRANSPORTE Produto é transportado para o Brasil via terrestre e em caminhões com câmaras frigoríficas com equipamento de frio que conservam a temperatura de -18°C ou mais frio. Antes dos embarques dos produtos as câmaras dos caminhões são inspecionadas pelo Controle de Qualidade, observando-se a limpeza, higiene e conservação do equipamento de frio. As caixas com os produtos são dispostas de tal forma que permita a circulação de ar dos evaporadores de frio.

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

Padrões microbiológicos para o produto final IN 161/22:

Categorias Específicas Micro-organismo/Toxina/Metabólito n c m M

carne]'in natura" Salmonella/25g, 5 0 Aus -

Escherichia coli/g, 5 2 10 1x10E2

Rótulo

Marca do produto	Número do registro do	Total	Data Início	Data Término	Situação
TRADICIÓN 2082	15 / 2082	1	01/11/2023	04/10/2028	Ativo
TRADICIÓN	13 / 2082	1	01/11/2023	18/09/2028	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	TRADICIÓN	13	Ativo	18/09/2018	Ativo
Primária	Polietileno	0,500 Até	Kg	TRADICIÓN 2082	15	Ativo	04/10/2018	Ativo

Arquivos diversos

Parecer

Situação:

Data:

Emissor:

Descrição:



Informativo da solicitação/Produto

Solicitação Nº:	000004/2023	Situação atual:	Registrado
Tipo de solicitação:	Solicitação de Alteração de Registro de	Data da última atualização de situação:	04/10/2023

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 RESFRIADA DE BOVINO SEM OSSO - CORTES* (ANGUS BEEF) * VAZIO, FILÉ MIGNON SEM CORDÃO, CORÇÃO DA ALCATRA, CONTRA FILÉ COM CORDÃO, CAPA DE FILÉ, MAMINHA DA ALCATRA, PEITO, FILÉ DE COSTELA, RAQUETE		
Processo tecnológico de produto:	NÃO SE APLICA	Processo nº:	1
Característica de produto:	NÃO SE APLICA	Área:	Carne e Derivados
Forma de conservação de produto:	RESFRIADO(A)	Produto padronizado:	CARNE RESFRIADA DE BOVINO SEM OSSO
Unidade de medida:	Quilograma	Produto regulamentado:	CARNE RESFRIADA DE BOVINO SEM OSSO
Forma de obtenção:		Categoria de produto:	PRODUTOS EM NATUREZA
Finalidade de produto:	COMESTÍVEL		

Atributos específicos

Raças de bovinos específicas



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 RESFRIADA DE BOVINO SEM	1	Quilograma	100
			Total:	100

Processo de fabricação

Processo de fabricação:

RECEPÇÃO ANTE MORTEM DOS ANIMAS DA RAÇA ANGUS: A matéria prima (bovinos ANGUS 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 esfolia, 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.

DESOSSA: 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.

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 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 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. Depois de concluído o processo de embalagem secundária os produtos são transportados, para a câmara de resfriados com a temperatura ambiente de -1°C / +2°C. E a mercadoria aguarda no estoque até sua expedição. As embalagens secundárias chegam ao estabelecimento fora do horário de trabalho e são conduzidas ao setor de depósito de embalagem secundária. Neste setor um funcionário realiza a montagem das caixas em condições próprias de higiene. Depois de montadas as caixas descem para o setor de embalagem secundária por uma esteira utilizada para este fim.

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

Padrões microbiológicos para o produto final IN 161/22:
Categorias Específicas Micro-organismo/Toxina/Metabólito n c m M
carne]in natura" Salmonella/25g, 5 0 Aus -
Escherichia coli/g, 5 2 10 1x10E2

ARMAZENAMENTO: As embalagens secundárias que contem os produtos são paletizadas sobre estrados de plásticos no depósito frigorífico e aguardando a sua expedição. O depósito mantém sua temperatura entre -1°C / +2°C.

TRANSPORTE: O transporte será realizado em caminhões frigoríficos (via terrestre) ou em container refrigerado (via marítima) para o estabelecimento de importação de destino (Brasil), a temperatura do veículo de transporte oscila entre -1 e +2°C.



Marca do produto	Número do registro do	Total	Data Início	Data Término	Situação
ARREBEEF	17 / 2082	2	04/10/2023		Ativo

Embalagem

Categoria da embalagem	Tipo de embalagem	Quantidade	Unidade de medida	Situação
Primária	Polietileno	0,500 Até 5,000	Quilograma	Ativo
Secundária	Papelão	10,000 Até 30,000	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
Secundária	Papelão	10,000 Até	Kg	ARREBEEF	17	Ativo	04/08/2021	Ativo
Primária	Polietileno	0,500 Até	Kg	ARREBEEF	17	Ativo	04/08/2021	Ativo

Arquivos diversos



Nome do arquivo	Módulo	Natureza de solicitação	Área	Sessões do formulário	Envio obrigatório	Data de inclusão	Situação
DECLARAÇÃO	PGA-SIGSIF/Registro de	Solicitação de Registro de	Carne e Derivados	TODAS	Não	04/08/21	Ativo
JUSTIFICATIV	PGA-SIGSIF/Registro de	Solicitação de Registro de		TODAS	Não	04/08/21	Ativo

Parecer

Situação:

Data:

Emissor:

Descrição:



Informativo da solicitação/Produto

Solicitação Nº:	000001/2024	Situação atual:	Registrado
Tipo de solicitação:	Solicitação de Registro de Produto	Data da última atualização de situação:	01/04/2024

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 SEM OSSO - CORTES* MATURADOS * PICANHA, MAMINHA DA ALCATRA		
Processo tecnológico de produto:	NÃO SE APLICA	Processo nº:	1
Característica de produto:	NÃO SE APLICA	Área:	Carne e Derivados
Forma de conservação de produto:	CONGELADO(A)	Produto padronizado:	CARNE CONGELADA DE BOVINO SEM OSSO
Unidade de medida:	Quilograma	Produto regulamentado:	CARNE CONGELADA DE BOVINO SEM 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 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.

DESOSSA: 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 e de umidade relativa (em torno de 60%). 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.

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 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 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.

Maturação Comercial: A maturação inicia-se após os cortes embalados submetidos ao processo de refrigeração atingirem a temperatura máxima de 0 °C (zero grau Célsius), devendo ser mantidos dentro do intervalo de -1° C (um grau Célsius negativo) a 4° C (quatro graus Célsius), pelo tempo mínimo de 12 (doze) dias.

Após a maturação, 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



Padrões microbiológicos para o produto final IN 161/22:
Categorias Específicas Micro-organismo/Toxina/Metabólito n c m M
carne]in natura" Salmonella/25g, 5 0 Aus -
Escherichia coli/g, 5 2 10 1x10E2
Aeróbios mesófilos/g, 5 3 1x10E5 1x10E6
- 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	19 / 2082	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
Primária	Polietileno	0,500 Até	Kg	ARREBEEF	19	Ativo	01/04/2024	Ativo

Arquivos diversos

Parecer

Situação:

Data:

Emissor:

Descrição:



Informativo da solicitação/Produto

Solicitação Nº:	000004/2021	Situação atual:	
Tipo de solicitação:	Solicitação de Registro de Produto	Data da última atualização de situação:	15/11/2021

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:	GORDURA CONGELADA DE BOVINO		
Processo tecnológico de produto:	NÃO SE APLICA	Processo nº:	3
Característica de produto:	NÃO SE APLICA	Área:	Carne e Derivados
Forma de conservação de produto:	CONGELADO(A)	Produto padronizado:	GORDURA CONGELADA DE BOVINO
Unidade de medida:	Quilograma	Produto regulamentado:	GORDURA CONGELADA DE BOVINO
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	GORDURA CONGELADA DE BOVINO	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 esfolia, 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.

MATURAÇÃO: 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.

QUARTEIO E 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 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.

A cobertura dos cortes anatômicos é coletada em bolsas de polietileno que ficam localizadas nas laterais das mesas de aço inoxidável. As aparas de gordura são então classificadas e assim o produto é obtido.

AMOSTRAGEM: Na linha de produção o produto é amostrado com Anyl ray e posteriormente o controle químico da graxa é feito em laboratório pelo método oficial de Soxhlet. De acordo com os resultados da análise, os níveis de gordura são



ajustados para 80-90%.

EMBALAGEM: Finalmente o produto é embalado em caixas de papelão forradas com sacos de polietileno de primeiro uso (para que o papelão não entre em contato direto com o produto). É colada uma etiqueta adesiva na testeira de cada caixa contendo os dados do fabricante, importador e do produto. Logo 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

Rótulo

Marca do produto	Número do registro do	Total	Data Início	Data Término	Situação
------------------	-----------------------	-------	-------------	--------------	----------



Marca do produto	Número do registro do	Total	Data Início	Data Término	Situação
ARREBEEF	18 / 2082	1			Ativo

Embalagem

Categoria da embalagem	Tipo de embalagem	Quantidade	Unidade de medida	Situação
Primária	Polietileno	10,000 Até 30,000	Quilograma	Ativo
Secundária	Papelão	10,000 Até 30,000	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	10,000 Até	Kg	ARREBEEF	18	Ativo	15/11/2021	Ativo
Secundária	Papelão	10,000 Até	Kg	ARREBEEF	18	Ativo	15/11/2021	Ativo

Arquivos diversos



Parecer

Situação:

Data:

Emissor:

Descrição:

relatorioSolicitacaoRegistroProduto.jasper