



FICHA TÉCNICA: JERKED BEEF DIANTEIRO 1 KG CAMBUÍ
CARNE BOVINA, SALGADA CURADA E DESSECADA

IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO:

PRODUTO: CARNE BOVINA (DIANTEIRO), SALGADA CURADA E DESSECADA

MARCA: CAMBUÍ

Nº DE REGISTRO NO ÓRGÃO COMPETENTE: SIF/DIPOA Nº 0001/3161

CÓDIGO EAN: 7898537400607

CÓDIGO DUN 14: 37898537400608

NCM: 02.10.2000

IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE:

NOME: FRIGORÍFICO CAMBUÍ LTDA.

END: ESTRADA MUNICIPAL S/N – BAIRRO RIO DO PEIXE

CIDADE: CAMBUÍ – MG – CEP: 37600-000

TELEFONE: (35) 3473-3140 (35) 3431-681 (35) 3431-2129

IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA PROPONENTE:

NOME: FRIGORÍFICO CAMBUÍ LTDA.

END: ESTRADA MUNICIPAL S/N – BAIRRO RIO DO PEIXE

CIDADE: CAMBUÍ – MG – CEP: 37600-000

TELEFONE: (35) 3473-3140 (35) 3431-6810 (35) 3431-2129

CARACTERÍSTICA DO PRODUTO:

INGREDIENTES: CARNE BOVINA, ÁGUA, SAL- CONSERVADORES: NITRITO E NITRATO DE SÓDIO (INS 251 E 250).

INFORMAÇÃO NUTRICIONAL:

PORÇÃO DE 30g – 3 Colheres de Sopa		
Quantidade por porção		% VD (*)
Valor Energético	53 Kcal= 223 Kj	3%
Carboidratos	0 g	0%
Proteínas	7,7 g	10%
Gorduras Totais	2,4 g	4%
Gorduras Saturadas	1,0 g	5%
Gorduras Trans	0 g	(**)
Fibra Alimentar	0 g	0%
Sódio	1878 g	78%

(*) VALORES DIÁRIOS DE REFERÊNCIA COM BASE EM UMA DIETA DE 2.000 kcal ou 8400 kJ
SEUS VALORES DIÁRIOS PODEM SER MAIORES DEPENDENDO DE SUAS NECESSIDADES ENERGÉTICAS.

(**) Valores diários de referência não estabelecidos.



PRAZO DE VALIDADE: 06 MESES A CONTAR DA DATA DE FABRICAÇÃO IMPRESSA NA EMBALAGEM.

FABRICAÇÃO:

AS MATÉRIAS-PRIMAS UTILIZADAS NA FABRICAÇÃO DO JERKED BEEF SÃO: PONTA DE AGULHA, COXÃO, QUARTO DIANTEIRO E QUARTO TRAZEIRO. ELAS SÃO RECEBIDAS EM TEMPERATURA MÁXIMA DE 7°C, PROVENIENTES DE ESTABELECIMENTOS SOB INSPEÇÃO FEDERAL E SÃO TRANSPORTADAS EM VEÍCULOS ISOTÉRMICOS REFRIGERADOS, RECEBIDAS EM AMBIENTE RESTRITO EM TEMPERATURA DE 7°C.

DURANTE O DESCARREGAMENTO, REALIZADO ATRAVÉS DE TRILHOS TRANSPORTADORES AÉREOS, É FEITA UMA REINSPEÇÃO PARA DETECTAR POSSÍVEIS CONTAMINAÇÕES E POSTERIORMENTE A MATÉRIA PRIMA É ENCAMINHADA PARA O SETOR DE DESOSSA.

DESOSSA:

NA DESOSSA, AMBIENTE CLIMATIZADO ATÉ 14 °C, AS PEÇAS SÃO RETIRADAS DAS CARCAÇAS PENDURADAS NOS TRILHOS DE TRANSPORTES E COLOCADAS EM MESAS DE AÇO INOXIDÁVEL, ONDE SÃO INICIADAS AS OPERAÇÕES DE DESOSSA. AS CARNES SÃO DESTACADAS DA BASE ÓSSEA. OS OSSOS RETIRADOS DA DESOSSA, SÃO COLOCADOS EM CAMINHÃO APROPRIADO, QUE SAIRÁ DEVIDAMENTE COM GUIA DE TRÂNSITO, E LACRADO. LOGO SEGUIRÁ PARA EMPRESAS ESPECIALIZADAS EM SUBPRODUTOS. APÓS A DESOSSA, AS PEÇAS SÃO MANTEADAS E DIRECIONADAS PARA INJETAÇÃO DE SALMOURA. PARA ESTA OPERAÇÃO SÃO USADOS INSTRUMENTOS (FACA, GANCHOS, CHAIRAS DE AÇO INOX) HIGIENIZADOS E SANITIZADOS FREQUENTEMENTE POR IMERSÃO EM ÁGUA QUENTE A NO MÍNIMO 85,0°C.

SALGA ÚMIDA:

A SEGUIR A CARNE SERÁ TRANSPORTADA ATRAVÉS DE ESTEIRAS AÉREAS PARA A INJETAÇÃO DE SALMOURA NAS MANTAS, ATRAVÉS DE UMA MAQUINA INJETORA DE AÇO INOX.

SALGA SECA:

NA SALA DE SALGA, COM TEMPERATURA DE ATÉ 16°C, AS CARNES SERÃO DISPOSTAS EM PILHAS SENDO INTERCALADA UMA CAMADA DE SAL GROSSO SEGUINDO DE CAMADA DE CARNE E POSTERIORMENTE DE SAL GROSSO, ASSIM SUCESSIVAMENTE NUMA ALTURA DE 1,5M. ESSE PROCESSO DURA EM MÉDIA 15 DIAS.

RESSALGA:

CONSISTE NA MESMA OPERAÇÃO INVERSA, PARTE GORDA PARA CIMA, PERMANECENDO NESTA POSIÇÃO POR 2 DIAS.

TOMBOS:

CONSISTE EM EMPILHAR AS MANTAS DE CARNES SEMPRE INVERTENDO AS POSIÇÕES DAS MANTAS DE CARNE. SERÃO NECESSÁRIOS MAIS 3 TOMBOS SENDO QUE CADA UM DELES DÁ-SE UM DESCANSO DE 1 DIA.



LAVAGEM DA CARNE:

DEPOIS DO ÚLTIMO TOMBO, SERÁ FEITA A IMERSÃO DAS PEÇAS EM TANQUES COM ÁGUA CORRENTE CLORADA A 1% PARA RETIRADA DO EXCESSO DE SAL, EM SEGUIDA AS MANTAS SÃO ESTENDIDAS EM VÁRAIS COM CORDÃO DE AÇO INOXIDÁVEL.

DESSECAÇÃO:

SERÃO EFETUADAS EM VÁRAIS COM CORDÃO EM AÇO INOXIDÁVEL, ONDE A CARNE PERMANECE EM MÉDIA 2 DIAS, POSTERIORMENTE RECOLHIDAS EM PEDRAS DE DESCANSO ATÉ SEGUIREM PARA A EMBALAGEM.

EMBALAGEM:

NO SETOR DE EMBALAGEM, COM TEMPERATURA DE ATÉ 16 °C, AS MANTAS DE CARNE SÃO COLOCADAS EM FORMAS DE AÇO INOX, ONDE SERÃO PENSADAS EM PENSAS HIDRÁULICAS. LOGO APÓS A PRENSA, SEGUEM PARA A MÁQUINA DE SERRA FITA, ONDE SÃO SERRADAS PARA QUE FIQUEM COM PESO PROXÍMO A 1 KG , POSTERIORMENTE, SEGUIRÃO PARA AS BALANÇAS, ONDE É FEITA A CONFERENCIA DE PESO. APÓS ESSE PROCESSO, SEGUEM PARA A MÁQUINA DE EMBALAGEM TERMOFORMADORA, ONDE SÃO EMBALADAS Á VÁCUO EM EMB.PRIM.1 KG, E SECUNDÁRIA (CAIXA DE PAPELÃO) REFORÇADA DE 30 KG, RESISTENTE AO IMPACTO DE ESTOCAGEM, IDENTIFICADO COM O NOME DA EMPRESA, CONSTANDO NA PARTE EXTERNA O LOTE, DATA DE FABRICAÇÃO E VALIDADE.

ARMAZENAMENTO:

O PRODUTO SERÁ ESTOCADO EM LOCAL SECO E FRESCO, A TEMPERATURA AMBIENTE, DENOMINADA SALA DE ESTOCAGEM.

UMIDADE DO PRODUTO:

A UMIDADE DO PRODUTO SERÁ NO MÁXIMO DE 60%, ATRAVÉS DE ANÁLISES EM LABORATÓRIO PRÓPRIO E CONTROLADOS PELO ENCARREGADO DO SIF, CONFORME CIRCULAR N°108.

MÉTODO DE CONTROLE DE QUALIDADE REALIZADO PELO ESTABELECIMENTO:

SÃO REALIZADAS ANÁLISES MICROBIOLÓGICAS E FÍSICO-QUÍMICA DA ÁGUA UTILIZADA NO ESTABELECIMENTO, ATRAVÉS DE LABORATÓRIOS CREDENCIADOS PELO MAPA; DE ACORDO COM A PORTARIA Nº 2914 DE 12 DE DEZEMBRO DE 2011- ESTABELECE OS PROCEDIMENTOS E RESPONSABILIDADES RELATIVOS AO CONTROLE E VIGILÂNCIA DA QUALIDADE DA ÁGUA PARA CONSUMO HUMANO E SEU PRADÃO DE POTABILIDADE E DAS OUTRAS PROVIDÊNCIAS, E TAMBÉM É REALIZADA A DOSAGEM DE CLORO. PH E TURBIDEZ PELO PRÓPRIO ESTABELECIMENTO.

OS MÉTODOS DE ANÁLISES SÃO DE ACORDO COM A IN nº 20 DE 21/07/99, PUBLICADA EM DIÁRIO OFICIAL DA UNIÃO DE 09/09/99- MÉTODOS ANALÍTICOS PARA CONTROLE DE PRODUTOS CÁRNEOS E SEUS INGREDIENTES.

MÉTODOS FÍSICO-QUÍMICOS - SDA - MAPA.

AOAC OFFICIAL METHODS OF ANALYSIS 42.1.03,1995.

SÃO REALIZADOS CONTROLES DE TEMPERATURA DESDE O RECEBIMENTO DA MATÉRIA-PRIMA, ATÉ O PRODUTO FINAL;

REALIZADO CONTROLE VISUAL DA DESOSSA E CORTE DA MATÉRIA-PRIMA;

ESTRADA MUNICIPAL, S/N – BAIRRO RIO DO PEIXE – CAMBUÍ-MG

TEL/FAX: (35)3431-2129 – TEL: (35) 3432-2030 – EMAIL: frigorificocambui@frigorificocambui.com.br



CONTROLE DA TEMPERATURA NAS CÂMARAS FRIGORÍFICAS, SALA DE PROCESSAMENTO E MATÉRIA-PRIMA;

CONTROLE DE HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES E EQUIPAMENTOS DE PROCESSO;

CONTROLE HIGIÊNICO NA PRODUÇÃO E NA EMBALAGEM DO PRODUTO, BEM COMO NO ARMAZENAMENTO;

O ESTABELECIMENTO POSSUI ESCRITO E IMPLANTADO OS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE (APPCC, PSO, PPHO E BPF) CONFORME CIRCULAR 175/2005/CGPE/DIPOA E 176/2005/CGPE/DIPOA. POSSUI IMPLANTADO BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO CONFORME CIRCULAR Nº109, DE 29 DE AGOSTO DE 1988. PORTARIA Nº 368/MAPA DE 4 DE SETEMBRO DE 1997- REGULAMENTO TÉCNICO SOBRE CONDIÇÕES HIGIÊNICO- SANITÁRIAS E AS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO PARA ESTABELECIMENTOS PRODUTORES/ INDUSTRIALIZADORES DE ALIMENTOS.

A UMIDADE DO PRODUTO SERÁ NO MÁXIMO DE 60%, ATRAVÉS DE ANÁLISES EM LABORATÓRIO PRÓRIO E TAMBÉM EM LABORATÓRIOS CREDENCIADOS PELO MAPA, CONFORME CIRCULAR Nº108 E IN nº 20 DE 21 DE JULHO DE 1999. MÉTODOS ANALÍTICOS FÍSICO-QUÍMICOS PARA CONTROLE DE PRODUTOS CÁRNEOS E SEUS INGREDIENTES - SAL E SALMOURA.

REALIZAMOS A PESQUISA DE SALMONELLA sp/ CONTAGEM DE COLIFORMES TOTAIS E TERMOTOLERANTES E STAPHYLOCOCCUS AUREUS EM LABORATÓRIO OFICIAL DE ACORDO COM IN nº 62 de 26 de agosto de 2003. MÉTODOS ANALÍTICOS OFICIAIS MICROBIOLÓGICOS PARA PRODUTOS DE ORIGEM ANIMAL E ÁGUA. MAPA.

ANÁLISE DE NITRITO E NITRATO DA ÁGUA, DE ACORDO COM Portaria nº 001, DE 7 DE OUTUBRO DE 1981. MÉTODOS ANALÍTICOS OFICIAIS MICROBIOLÓGICOS PARA O CONTROLE DE PRODUTOS DE ORIGEM ANIMAL E SEUS INGREDIENTES. MAPA.

É REALIZADO O CONTROLE DE SAÚDE DOS EMPREGADOS DE ACORDO COM SSST – SECRETÁRIA E SEGURANÇA DE SAÚDE DO TRABALHO- LEGISLAÇÃO EM SEGURANÇA E SAÚDE DOS TRABALHADORES- LEI Nº 6514 DE 22/12/1977.

NR 6 - EQUIPAMENTOS DE PROTEÇÃO INDIVIDUAL- EPI.

NR 7 - PROGRAMA DE CONTROLE MÉDICO DE SAÚDE OCUPACIONAL- PCMSO.

NR 9 - PROGRAMA DE PREVENÇÃO DE RISCOS AMBIENTAIS- PPRA.

EMBALAGEM PRIMÁRIA

DESCRIÇÃO:

- FILME TAMPA (PARTE SUPERIOR). FILME LAMINADO METALIZADO IMPRESSO MULTICAMADAS COMPOSTO DE FILME DE POLIÉSTER E MATERIAL COEXTRUSADO COM ALTA BARREIRA A LUZ E OXIGÊNIO.

- FILME FUNDO (PARTE INFERIOR). FILME COEXTRUSADO TRANSPARENTE TERMOFORMAVEL MULTICAMADAS DE ALTA BARREIRA A OXIGÊNIO.



PESO LÍQUIDO DO PRODUTO: 1 kg

PESO BRUTO DO PRODUTO: 1,010 kg

EMBALAGEM SECUNDÁRIA

DESCRIÇÃO: CAIXA DE PAPELÃO ONDULADO REFORÇADO, CONTENDO 30 PACOTES CADA, LACRADOS COM FITA, DE MODO A GARANTIR A RESISTÊNCIA A DANOS DURANTE O TRANSPORTE E ARMAZENAMENTO.

PESO LÍQUIDO DE PRODUTO: 30 Kg

PESO BRUTO DO PRODUTO: 30,530 Kg

CONDIÇÕES DE ARMAZENAMENTO:

MANTENHA A TEMPERATURA AMBIENTE (+ 25 °C), EM LOCAL SECO E AREJADO.

EMPILHAMENTO MÁXIMO:

O PRODUTO DEVE SER EMPILHADO DE FORMA A CONTER NO MÁXIMO 7 (SETE) CAMADAS DE CAIXA POR PALLET.



TRANSPORTE

O PRODUTO É TRANSPORTADO AO MERCADO VAREJISTA EM CAMINHÕES BAÚ FECHADO ONDE A CARGA SE TORNA PROTEGIDA DE INTEMPÉRIES E AVARIAS.

RESPONSÁVEL TÉCNICO

Eduardo V. Simões Paula Souza

Médico Veterinário

CRMVMG 14303

ESTRADA MUNICIPAL, S/N – BAIRRO RIO DO PEIXE – CAMBUÍ-MG

TEL/FAX: (35)3431-2129 – TEL: (35) 3432-2030 – EMAIL: frigorificocambui@frigorificocambui.com.br