



Informativo da solicitação/Produto

Solicitação Nº: 1

Situação atual: Registrado

Tipo de Solicitação de Registro de Produto

Data da última atualização de 17/01/2020

Identificação do estabelecimento

Tipo de Estrangeiro

Nº do controle/Registro do 31991

Âmbito de inspeção: EE

CNPJ/CPF: null

País: EC

Razão social/Nome: MONMIFISH S.A.

Dados do registro de produto

Denominação de venda: PEIXE CONGELADO: FILE DE MERLUZA SEM PELE, "congelado individualmente" - IQF

Processo tecnológico de NÃO SE APLICA

Processo nº: 1

Característica de produto: NÃO SE APLICA

Área: Pescados e Derivados

Forma de conservação de CONGELADO(A)

Produto padronizado: PEIXE CONGELADO

Unidade de medida: Quilograma

Produto PEIXE CONGELADO

Forma de obtenção: Extrativo

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 |
|------------------|---------|-------------------------|------------|
| Peixes | Peixe | Merlucciidae Merluccius | Merluza |

Comercialização

Mercado 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 | PEIXE CONGELADO | 10 | Quilograma | 100 |
| | | | Total: | 100 |

Processo de fabricação

Processo de fabricação: 1-ORIGEM DA MATÉRIA PRIMA

Todas as matérias primas recebida na indústria provem de barcos autorizados e auditados pelo Instituto Nacional de Pesca do Equador proveniente da pesca extrativa, legal e regulamentada em áreas não poluídas (Zona FAO 87).

Todas as embarcações são selecionadas pelo Controle de Qualidade (CQ) da empresa e estes fornecedores cumprem com as boas práticas de manejo a bordo baseando-se na qualidade da pesca recebida enfocando os controles de temperatura, organolépticos e físico-químicos.

2-DESCARREGAMENTO E TRANSPORTE

Durante o desembarque os pescados são separados em lotes e devidamente identificados com o fornecedor e a cuba onde estavam no barco. A matéria prima é transportada em caixas plásticas com gelo até a planta por meio de caminhões frigoríficos ou isotérmicos, previamente higienizados. A temperatura será constantemente monitorada de modo que quando aferida no peixe será sempre inferior a 4°C. O pescado chega a indústria em no máximo 8 horas após a sua captura.

3-INSPEÇÃO E CLASSIFICAÇÃO

Na recepção da indústria, o CQ verificará as condições higiênicas sanitárias do caminhão, e em seguida é verificado se os peixes inteiros mantêm suas características organolépticas próprias, se estão livres de contaminantes e odores à decomposição. Realiza-se também a uma amostragem preliminar para a realização de análises de controle conforme metodologia, parâmetros e limites definidos no item Controle Analítico Inspeção previa- matéria prima.

Durante toda a etapa de recepção será realizada também a aferição da temperatura do pescado que se encontra no início, meio e fim do caminhão, devendo estar no máximo em 4°C. Os peixes são classificados e separados em lote por tamanho e espécie. Havendo a liberação pelo CQ, após as análises realizadas, o pescado será identificado por lote e encaminhado a câmara de espera em caixas plásticas com gelo. Os procedimentos adotados durante a recepção serão registrados em formulários próprios.

4- LAVAGEM

A medida que o pescado for ser processado ele será retirado da câmara de espera na quantidade necessária e encaminhado para a etapa de lavagem antes de adentrar a área limpa da indústria. Os peixes inteiros serão lavados em tanques de aço inox, através de imersão em água circulante e renovada continuamente. A água utilizada para a lavagem do pescado possuirá concentração de 5 ppm de cloro, sendo monitorado o controle da relação tempo-temperatura, para certificar-se de que a temperatura não ultrapasse 4,4°C.



Este procedimento de lavagem garante a redução entre 80 a 999% da flora bacteriana superficial do peixe.

5. FILETAGEM

O peixe inteiro após lavado é baixado nas mesas de trabalho em inox para iniciar-se o processo de filetagem com facas de aço inox. Operários devidamente treinados realizam a retirada dos files por meio de cortes realizados na parte dorsal do peixe que se iniciam na cabeça e finaliza-se na cauda de modo que não seja atingida as vísceras. Desta separam do tronco 02(dois) filés com pele. Os files são caracterizados pelo corte único longitudinal da porção muscular desde a parte imediatamente posterior a cabeça até o pedúnculo caudal, no sentido paralelo a coluna vertebral. O espinhaço com a cabeça e as vísceras são separados e enviados para fora do salão de processamento para área de resíduos.

6- RETIRADA DA PELE

A retirada da pele se realiza manualmente por operários com um corte paralelo a pele e a parte muscular fazendo a sua retirada. A pele é separada e enviada para fora do salão de processamento para área de resíduos.

Os files sem pele com um peso aproximando de 56 a 200g são submetidos a um enxague por imersão em água potável clorada com gelo para eliminar os resíduos. Esta água mantém um residual de 1,5 ppm de cloro, sendo renovada a cada 10 a 15 minutos.

7. SECAGEM - LIMPEZA - CLASSIFICAÇÃO

Os peixes são colocados em bandejas furadas para o escoamento da água. Operários retiram de forma manual, com ajuda de instrumentos como pequenas facas restos de aletas, peritônio, restos de pele, parasitos visíveis e outros defeitos. Os filés são classificados por faixa de pesos determinados comercialmente. Os operários treinados realizam a classificação de forma visual tendo dúvida utilizam balanças. Após classificados os files são depositados em recipientes de plásticos devidamente higienizados. Nesta ocasião realiza-se também a verificação da presença de parasitas. Caso for detectado infestações alerta-se para uma intensificação na verificação da presença.

8. CONGELAMENTO

Os files são retirados dos recipientes plásticos e colocados em bandejas de aço inoxidável, são separadas por laminas de polietileno do aço inoxidável para evitar queimaduras.

As bandeja são colocadas em carrinhos estante de aço inoxidável seguindo para um túnel de congelamento com temperatura inferior a -30°C onde permanecerão por um período aproximado de 10 hs, A etapa de congelamento está baseada no binômio tempo/temperatura. O produto será considerado congelado quando a temperatura no seu centro térmico atingir -18°C ou menos. A fase crítica (-0.5 °C a -5°C) é superada em tempo inferior a 2 hs.

9-GLACIAMENTO

A fim de se criar uma camada de proteção, para que o produto não fique desidratado com o passar do tempo, o filé de tilápia é submetido ao processo de glaciamento, no nosso dia-a-dia designado por *vidragem*. Trata-se de um processo que visa proteger o filé do ressecamento e da oxidação causada pelo contato dos tecidos com o oxigênio que leva à alteração da aparência do produto e, conseqüentemente, a redução do seu valor comercial.

O glaciamento é realizado por imersão do filé congelado em uma mistura de água e gelo a uma temperatura de 3°C, por um período de 5 a 10 segundos. Após o *banho* o filé de merluza será *seco* em túnel a temperatura *- 25°C* que formara uma película protetora de gelo que se adere ao pescado previamente congelado.

A água utilizada é a utilizada na indústria, potável com um máximo de 1,5 ppm de cloro livre e não é utilizado o aditivo tripolifosfato.

O padrão de glaciamento será de 5%, serão coletadas amostras no início, meio e no final do processo, para o controle



de glaciamento. A metodologia aplicada será a prevista na Instrução Normativa nº.25/2011 do MAPA e opcionalmente a Portaria nº. 38/2010 do INMETRO.

A obtenção desse valor é importante para que ele seja descontado do peso do produto final embalado, ficando impresso no rotulo, o peso do produto drenado, ou seja, sem o glaciamento.

10 ¿ EMBALAGEM PRIMARIA:

Os files congelados e glaciados serão colocados em um saco de polietileno cristal próprios para o contato com produtos alimentícios e de primeiro uso, esta embalagem tem a função de proteger o pescado de desidratação pelo frio e evitar o contato direto com o papelão.

11 ¿ EMBALAGEM SECUNDARIA:

Funcionários colocam o saco plástico único com os files dentro de uma cx de papelão, que é fechada com fita adesiva, que são com resistência suficiente para manter em boas condições o produto, no manuseio e na estocagem. O peso líquido e Peso Bruto será expresso na etiqueta.

12 - ROTULAGEM

As caixas de papelão fechadas recebem uma etiqueta(atendendo o previsto no item 7.35 do Ofício Circular 031/09/DIPOA/SDA, quando a embalagem primaria e secundaria possuir o mesmo volume as informações obrigatórias poderão constar apenas na secundaria) de identificação em uma das cabeceiras onde estarão impressas em português todas as informações obrigatórias pelas várias legislações brasileiras (como por ex: denominação de venda, temperatura de conservação, marca, tabela nutricional, dados do fabricante, número de registro no DIPOA, dados do importador e demais informações complementares) que poderão ser verificadas no croqui anexado neste processo de registro. Todas impressas em etiquetas invioláveis, indelévels, legíveis e a prova d'água.

O prazo de validade será aposto por meio da expressão: Validade: dd mm aaaa, com máximo de 24 meses da data de fabricação, sendo dd= dia, mm=letras do mês; aaaa= ano.

A data de fabricação será aposto por meio da expressão: Data de fabricação: dd/mm/aaaa, sendo dd = dia, mm= mês e aaaa = ano.

Para um efetivo controle da rastreabilidade do produto desde a recepção da matéria prima até o produto expedido será realizado um acompanhamento de todas as fases com etiquetas e planilhas que originaram o lote do produto.

O lote será expresso em uma sequência de letras e números que indicam o provedor, o produto e a data de produção, como exemplo: A0601301017.

Todo o processamento do file será realizado em sala refrigerada a uma temperatura entre 15 e 16°C devidamente monitorada.

Nesta etapa o CQ realiza a coleta de amostras de seus produtos aleatoriamente para a realização de análises conforme definidos no item Controle Analítico Produto Final.

12-1-DETECTOR DE METAIS

Após devidamente embalado o produto passara através do equipamento detector de metal e seguira para a câmara de estocagem de produto acabado.

13-ARMAZENAMENTO

As caixas são acondicionadas sobre palletes devidamente higienizados, não permanecendo nenhum produto em contato com direto com o chão, estando armazenado, em pilhas que terão entre si e da parede espaços suficientes para a circulação de frio.

Estas câmaras serão de refrigeração apropriada com temperatura controlada inferior a - 18°C de modo a mantê-lo em boas condições de conservação, sendo estes parâmetros verificados 3 vezes ao dia.



As câmaras de estocagem possuem marcação de rua e será efetuado o controle de estoque e rotatividade do pescado respeitando o princípio PEPS.

14-TRANSPORTE DO PRODUTO

O produto encaixotado é expedido em contêiner ou caminhões com equipamento de geração e manutenção de frio, e instrumentos de controle de temperatura. Antes do início do carregamento os contentores são inspecionados com o objetivo de verificar as condições higiênicas dos mesmos. A carga é estritamente supervisionada em respeito a coincidência entre o pedido e a carga, rotulado, estado das caixas, conteúdo e temperatura. Se registra as características da carga. Finalizada a carga o contêiner ou o caminhão é fechado e lacrado.

15-CONTROLE DE QUALIDADE

O estabelecimento funciona com os programas de BPF, PPHO e APPCC, o que permite melhor controle do processo produtivo, desde a recepção da matéria prima e insumos, passando pelo processamento, armazenagem e expedição. Para isso, realiza inspeções durante o processo verificando o cumprimento das especificações técnicas do produto, registrando informações nos diferentes Pontos Críticos de Controle que estão determinados de acordo com:

- a) Recepção da matéria prima e insumos: Condição da matéria prima e dos insumos no ingresso a fábrica (temperatura, composição, conservação, espécie, etc.) é avaliadas e registradas. O recebimento de laudos, certificados e outros documentos são práticas que certificam as especificações técnicas esperadas do material que está sendo recebido; além das análises realizadas na recepção.
- b) Conservação durante o processo de produção: verificação e manutenção da temperatura do produto e das câmaras frigoríficas de armazenagem
- d) Manutenção de padrão do produto final: remoção de resquícios indesejados de manchas, mordidas e de regiões machucadas.

15-1 - PROGRAMAS:

Abaixo listamos resumidamente alguns programas a. Qualificação e Avaliação dos Fornecedores;

b. Controle de recepção;

c. Plano de Amostragem (matéria prima recepcionada);

d. Plano de Amostragem (produto final);

e. Controle de EMM(Equipamentos de Monitorização e Medição), nomeadamente termômetros, sondas de temperatura, balanças, registradores de temperatura das câmaras e termo registradores);

f. Controle da temperatura da Câmara de Recepção e Câmara de Produto Acabado;

g. Plano de higiene (instalações, equipamentos, vestuários e viaturas de distribuição);

h. Plano de Controle integrado de pragas;

i. Controle Analítico de Matéria prima (análises sensoriais, físico-química e microbiologia);

j. Controle Analítico de produto final (análises sensoriais, físico-química e microbiologia);

k. Controle Analítico da Água de Consumo (físico-química);

l. Controle Analítico da superfície e manipuladores;

m. Rastreabilidade;

n. Controle da saúde dos colaboradores.

16- CONTROLE ANALITICO

No plano analítico da indústria existe uma gama de análises realizadas de acordo com o plano de amostragem, que pode ser mensalmente ou por lote exportado/ produzido em lab. internos e externos cumprindo com os requisitos



legais e os estipulados pela indústria A frequência e os parâmetros poderão ser modificados de acordo com a avaliação técnica e determinações legais que possam ocorrer registradas e justificadas nos planos de autocontrole.

16-1-INSPEÇÃO PRÉVIA- MATERIA PRIMA

Se utilizam os seguintes parâmetros para avaliar a frescura do pescado antes de serem processados em todos os lotes recebidos:

- a. As Guelras: Excelente (vermelho sangue brilhante), Bom (vermelho pálido e roxo café), Marginal (café escuro a café amarelo).
 - b. Os olhos: Excelente (transparente, brilhantes e protuberantes), Bom (fundos, nublados, brancos e rojizos), Marginal (não tem).
 - c. Superfície do peixe: Excelente (brilho normal, cor clara brilhante), Bom (cor apagada, sem brilho aparente), Marginal (cor normal sem brilho, muito lavado, e branqueado, visível estrutura de musculo), Rechaço (descoloração, avançado estado de decomposição).
 - d. O odor: Excelente:(típico de pescado recém capturado), Bom (insipido ou ligeiramente odoroso), Marginal (em odoroso passando a azedo), Rechaço (passado, azedo, com odores estranhos).
 - e. Dano Físico: Excelente (sem mutilação ou deformidade), Bom (ligeiras deformidades ou mutilações), Marginal (algumas roturas ou ligeiras perdas), Rechaço (rasgado, mutilado, pode se ver 20% da musculatura).
 - f. Firmeza da Barriga: Excelente (firme e elástica). Bom (firme sem elasticidade), Marginal (branca), Rechaço (muito suave).
- 10- Inspeção visual de manchas e corpos estranhos: Ausência.
- 11- Identificação de espécie: Visual, quando houver dúvida DNA.
- 12- Prova de cocção: Odor característico ausente de odor amoniacal, ranço ou putrefação.
- 13- BVT (Bases Voláteis Totais): no máximo 35 mg de nitrogênio/100 g de tecido muscular.
- 14- Fósforo total: menor e igual a 5 g de P₂O₅ / 100 g tecido muscular.
- 15- Sódio: menor e igual a mg de Na / 100 g tecido muscular.
- 16- Potássio: menor e igual a 502 mg de K / 100 g tecido muscular.
- 17- Relação entre teor de umidade e de proteína na porção muscular: menor e igual a 5,00.
- 18- Pesquisa de Salmonela em 25g: n=5; c=0, m = Ausência
- 19- E coli: n=5; c = 2; m=11; M= 500
- 20- Estafilococos coag. Positiva/g: n=5; c= 2; m= 500; M= 1.000 21- Nutricionais: Conforme rótulo apresentado

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 |
|------------------|-----------------------|-------|-------------|--------------|----------|
| MONMIFISH S.A. | 1 / 31991 | 2 | 17/01/2020 | 17/01/2030 | Ativo |

Embalagem

| Categoria da embalagem | Tipo de embalagem | Quantidade | Unidade de medida | Situação |
|------------------------|-------------------|------------------|-------------------|----------|
| Primária | Polietileno | 6,000 Até 25,000 | Quilograma | Ativo |
| Secundária | Papelão | 6,000 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 | 6,000 Até | Kg | MONMIFISH S.A. | 1 | Ativo | 17/01/2020 | Ativo |
| Secundária | Papelão | 6,000 Até | Kg | MONMIFISH S.A. | 1 | Ativo | 17/01/2020 | Ativo |

Arquivos diversos



Parecer

Situação:

Data:

Emissor:

Descrição: