



IFOOD MEXICO S.A. DE C.V.

ESPECIFICACIÓN DE PRODUCTO TERMINADO

PRODUCTO: DESHEBRADA DE RES FINA 25

FECHA: 19 DE MARZO DEL 2023

CÓDIGO 062

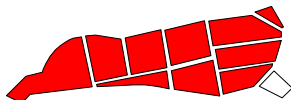
INYECTADO: NO

REVISIÓN: 01

CLASIFICACIÓN CANAL: INDISTINTO

MARINADO: SI

No. DOCUMENTO



DESCRIPCIÓN GENERAL

Proviene de las distintas partes de la canal excepto costillar y chamberetes, es cualquier porcion muscular de fibras bien definidas y con tamaño entre 10 cm. x 10 cm. x 5 cm. +/- 3 cm. Se regulan y retiran lo mas detallado posible coagulos de sangre, materia extraña, golpes, hueso, tendones y ganglios. La proporcion de grasa es aproximadamente 3-5%. Producto marinado al 25%



ALMACENAJE Y MANEJO

Manténgase en congelación (-18 °C), a menos que se requiera fresco.

VIDA DE ANAQUEL

Congelado	365 días
Fresco	45 días

MATERIALES

Material	Medida	Codigo
Bolsa	12X33 Plg.	150126
Caja	Std.Con/sin Impresión	150009
Etiqueta	Std.P/Bascula	150607
Fleje	Rollo	150142

MÉTODO DE EMPAQUE

Se empaqa en bolsa termoencogible, se introducen las piezas a la bolsa hasta que se encuentra llena dejando un espacio al principio de la abertura de entre 9 y 10 pulgadas como se muestra en la imagen a la derecha. aprox. 10-12 kgs por bolsa. Posteriormente se introducen **de forma extendida una sobre otra 3 bolsas por caja**, utilizando cajas master con/sin impresion segun requisito del cliente.

REQUISITOS DE ETIQUETADO

La caja master se identifica con una etiqueta en rollo para bascula en la cual lleva nombre y clave del producto, número de lote, fecha de empaque, cantidad en kilogramos , código de barras, número de planta TIF, Logo y leyenda: MANTENGASE EN CONGELACIÓN, leyenda: INSPECCIONADO Y APROBADO SAGARPA MÉXICO e información y datos de la empresa. Colocar etiqueta en una de las caras laterales cortas de la caja. La etiqueta hacia el lado exterior de la tarima.



PROVEEDORES

Proveedores acreditados

CÓDIGO DE BARRAS

0001234456850

CODIGO INTERNO

062

DECLARACION DE INGREDIENTES

Carne de Bovino Con posibles trazas de hueso, grasa y cartilago. Peso variable

MODO DE ENTARIMADO

5 cajas por estiba, 6 estibas(camas) por Tarima. 30 Cajas por tarima

FORMULAS

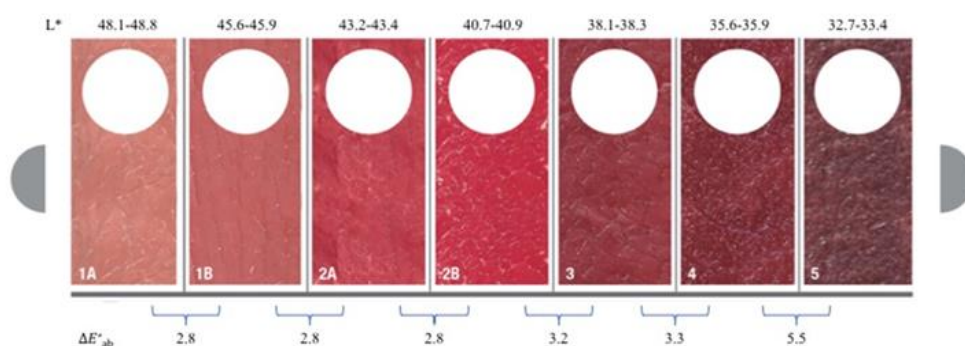
Control Interno

PROCEDIMIENTOS DEL PROCESO

- 1.-Recepcion de Materia prima carnica
- 2.-Inspeccion de MP
- 3.-Almacenamiento de MP
- 4.-Corte y deshuese
- 5.-Inspeccion y selección
- 6.- Cortes Primarios
- 7.-Inyeccion ó Marinado
- 8.-Empaque al vacio
- 9.-Termoencogido
- 10.-Secado de bolsa
- 11.-Encajonado
- 12.-Camaras de Producto Terminado
- 13.-Inspeccion
- 14.-Distribucion

SENSORIAL

Caracteristico a Carne de Res, Libre de olor y sabor extraño. Color rojo cereza a rojo oscuro en algunas piezas



Los valores de L* que se indican corresponden al intervalo de confianza al 95% de la media para cada categoría. En la parte inferior, se señalan las diferencias totales de color (ΔE^*_{ab}) entre categorías adyacentes.

Figura 4 Escala visual para la evaluación del color de la carne de bovino en México

*Puede abarcar los valores de coloracion descritos en la tabla adjunta(1A a 5) Salinas Labra, S. et al. 2020. Desarrollo y validación de un patrón visual para la evaluación del color de la carne de bovino en México. Revista Mexicana de Ciencias Pecuarias. 11, 2 (jun. 2020), 479–497. DOI:<https://doi.org/10.22319/rmcp.v11i2.5181>.

INSTRUCCIONES DE ALMACENAJE Y SEGURIDAD EN EL MANEJO

Mantener en congelacion separado de otros alimentos.Lavar superficies incluyendo tablas de corte, utensilios y manos,antes de tocar la carne cruda.Cocinar completamente,mantener calientes los alimentos calientes y refrigerar/desechar inmediatamente los sobrantes.

DATOS DE MICRO BIOLOGIA

**Escherichia Coli* O157:H7 Ausente en 25 gr. De muestra **Salmonella Sp* .Ausente en 25 gr. De Muestra **Lysteria Monocytogenes* Ausente en 25 gr.de Muestra **Staphylococcus Aureus* <10 UFC/gr.

INGREDIENTES

Producto que sea con proceso de marinacion: Ablandadores y unidad de inyeccion (Ver fichas tecnicas)

NORMAS DEL PRODUCTO

Produccion debera monitorear los atributos mencionados en los criterios de rechazo durante el proceso, Registrando los resultados en los formatos para control estadistico del proceso y hacer ajustes de linea. Control de Calidad hara verificaciones estandar aleatorias siguiendo el siguiente plan: EN PRODUCTO TERMINADO: Tamaño minimo de muestreo para defectos: 10 piezas al azar. Tamaño minimo de muestreo para temperatura:Una inspeccion. Frecuencia Minima de prueba: Cada 2 horas.

CRITERIO DE RECHAZO

No. de Muestras por inspeccion: 10 piezas

En producto terminado	% Nivel aceptable de calidad (AQL)	Aceptacion	Rechazas Con
Presencia de Material extraño	0	0	1
Temperatura de producto	0	0	1
Cantidad de grasa correcta(regulacion de grasa)	20	2	3
Tamaño de pieza Correcto	20	2	3
Color caracteristico	50	5	5
Piezas sin tasajeo	20	2	3
Acomodo Correcto en bolsa y caja	30	3	4
Piezas por caja	10	1	2
Empaque según especificacion	0	0	1
Perdida de Vacio	10	1	2
Peso etiqueta correcto	0	0	1
Tarima,fleje y caja correcta	0	0	1

TIPOS DE ALERGENOS

No Aplica

INFORMACION NUTRIMENTAL

No Aplica

COMENTARIOS

Ninguno

HISTORIAL

Rev.1 Alta de documento,definicion de parametros de especificacion de producto

EMITE:	VoBo	VoBo			
Valdemar Romo	David Morales				

VoBo