



MONOGRAFIA DE PROCESSO PRODUTIVO
MONOGRAFIA DE PROCESO PRODUCTIVO

| 1. ESTABELECIMENTO (IDENTIFICAÇÃO DO ESTABELECIMENTO) ESTABLECIMIENTO (IDENTIFICACIÓN DEL ESTABLECIMIENTO) | |
|---|---|
| Razão Social / Razón social: BRF - Brasil Foods S.A. | Bairro: Parque São João |
| Classificação do Estabelecimento / Clasificación de Establecimiento: Fábrica de Produtos Gordurosos | CEP: 83212-250 Município: Paranaguá |
| CNPJ: 01.838.723/0364-07 | PAÍS: Brasil |
| Endereço / Dirección: Av. Senador Attílio Fontana, 1501 | E-mail: elizabeth.amaral@brf.com |
| UF: PR (Estado do Paraná) | Telefone / Teléfono: +55 11 2152 7765 |

| 2. PRODUTO PRODUCTO |
|---|
| Nome Fantasia / Nombre de Fantasia: QUALY BLUE |
| Denominação em português: CREME VEGETAL Denominação em espanhol em Uruguai: MARGARINA EXTRA LIGERA Denominação em espanhol em Paraguai: ALIMENTO PARA UNTAR |
| Marca: QUALY |
| Peso: Embalagem primária / Embalaje primário - 250 G e 500 G Embalagem secundária / Embalaje secundário – Caixa / Caja 6 Kg |
| Tipo de embalagem: Pote e tampa em polipropileno, com selo de proteção de alumínio. Tipo de material de empaque: Pote com tampa de plástico, con sello de protección metálico. |
| Tipo de rótulo: Pote impresso e etiqueta impressa autoadesiva Forma de rotulado: Pote impresso y etiqueta impresa autoadhesiva |

| 3. TABELA DE COMPOSIÇÃO PORCENTUAL EM ORDEM DECRESCENTE TABLA DE COMPOSICION PORCENTUAL EN ORDEN DECRECIENTE | | |
|---|---|-----------|
| DESCRIÇÃO | DESCRIPCIÓN | (%) |
| ÁGUA | AGUA | 66,813 |
| ÓLEO DE SOJA | ACEITE DE SOJA | 18,062 |
| ÓLEO INTERESFICADO DE PALMISTE, PALMA E SOJA | ACEITE INTERESTERIFICADOS DE PALMISTE, PALMA Y SOJA | 13,000 |
| SAL | SAL | 1,480 |
| ESTABILIZANTE: MONO E DIGLICERÍDEOS DE ÁCIDOS GRAXOS (INS 471) | ESTABILIZANTE: MONO Y DIGLICÉRIDOS DE ÁCIDOS GRASOS (INS 471) | 0,350 |
| ESTABILIZANTE: POLIGLICEROL DE ÁCIDO RICINOLEICO (INS 476) | ESTABILIZANTE: ÉSTERES DE POLIGLICEROL CON ÁCIDO RICINOLENICO (INS 476) | 0,094 |
| CONSERVANTE: SORBATO DE POTÁSSIO (INS 202) | CONSERVANTE: SORBATO DE POTÁSIO (INS 202) | 0,094 |
| AROMATIZANE: AROMA IDÊNTICO AO NATURAL | AROMATIZANTE IDENTICO AL NATURAL | 0,052 |
| ACIDULANTE: ÁCIDO CÍTRICO (INS 330) | ACIDULANTE: ÁCIDO CÍTRICO (INS 330) | 0,022 |
| ANTIOXIDANTE: EDTA CÁLCICO DISÓDIO (INS 385) | ANTIOXIDANTE: EDTA DISÓDICO CÁLCICO (INS 385) | 0,015 |
| ANTIOXIDANTE: TBHQ (INS 319) | ANTIOXIDANTE: TBHQ (INS 319) | 0,011 |
| CORANTE: BETA CAROTENO SINTÉTICO IDÊNTICO AO NATURAL (INS 160 a (i)) | COLORANTE: BETA CAROTENO SINTÉTICO IDÉNTICO AL NATURAL (INS 160 a (i)). | 0,006 |
| TOTAL DA COMPOSIÇÃO | TOTAL DE LA COMPOSICIÓN: | 100,0000% |

4. PROCESSO DE FABRICACAO/EMBALAGEM/ARMAZENAMENTO/TRANSPORTE/ **PROCESO DE FABRICACION/EMBALAJE/ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE**

- 1.1 A Margarina consiste em uma emulsão pastosa, homogênea, cremosa, tipo água em óleo, onde a fase oleosa é composta de uma mistura de óleos vegetais líquidos e interesterificados e a aquosa composta de ingredientes hidrossolúveis e água.
- 1.2 Os óleos vegetais passam primeiro por um processo completo de refino para atingir o grau alimentício, que consiste em processo de neutralização, branqueamento e desodorização do óleo. Antes do processo de desodorização parte dos óleos são interesterificados para que se tenha uma consistência final desejada para a margarina.
- 1.3 No processo de fabricação da margarina, na elaboração da fase oleosa são adicionados os componentes lipossolúveis da formulação como emulsificantes e aromas idênticos ao natural e corante sintético.
- 1.4 A elaboração da fase aquosa se dá a partir da mistura dos ingredientes hidrossolúveis, tais como solução de sal, acidulante, conservante, estabilizante. O sal é preparado em forma de salmoura. Após o preparo da salmoura é novamente filtrada para ser enviada ao processo seguinte em filtros de nylon e cartucho de celulose.
- 1.5 Após a preparação da fase aquosa e oleosa, estas são dosadas em sistema de balança automatizada e em seguida as fases são homogeneizadas em tanques de aço-inox hermeticamente fechados onde sob forte agitação se dá a formação da pré-emulsão. Esta segue para um equipamento denominado “*perfector*” onde é resfriada e cristalizada sobre batimento constante até atingir as características finais, ou seja, plástica e homogênea.

Acondicionamento/embalagem

A emulsão preparada segue através de tubulação de aço-inox até a máquina de acondicionar. Nesta fase a margarina é envasada em potes de polipropileno e em seguida fechados. Após envase dos produtos, as embalagens são transportadas por esteira e encaixotadas em caixas de papelão automaticamente. As caixas são paletizadas, com auxílio de robôs e envoltas com filme *Stretch* e encaminhados por esteiras à câmara-fria. O produto acabado é estocado em câmaras frigoríficas na temperatura de 4° a 10° C por 48 horas, onde é liberado após todos os controles de qualidade. Somente após a liberação da Garantia da Qualidade, o produto está aprovado para expedição.

O produto é transportado aos Centros de Distribuição em caminhões frigoríficos devidamente higienizados, a temperatura de 4 a 7°C.

Proceso de fabricación/ Embalaje/ Almacenamiento/ Transporte

- 1.1 La crema vegetal consiste en una emulsión pastosa, homogénea, cremosa, de agua en aceite, donde la fase oleosa está compuesta de una mezcla de aceites vegetales líquidos e interesterificados y una acuosa, compuesta de ingredientes hidrosolubles y agua.
- 1.2 Los aceites vegetales pasan primero por un proceso de refinamiento completo para alcanzar un grado alimenticio, que consiste en un proceso de neutralización, blanqueamiento y desodorización del aceite. Antes del proceso de desodorización, parte de los aceites son interesterificados para obtener una consistencia final deseada para la crema vegetal.
- 1.3 En el proceso de fabricación de la crema vegetal, en la elaboración de la fase oleosa se adicionan los componentes liposolubles de formulación como emulsificantes y aromas idéntico al natural y colorante sintético..
- 1.4 La elaboración de la fase acuosa se da a partir de la mezcla de ingredientes hidrosolubles, tales como solución de sal, acidulante, conservante, estabilizante. La sal es preparada en forma de salmuera. El agua usada en el proceso es clorada (de 0,5 a 0,8ppm) antes del envío por cisterna, pero antes de entrar en contacto con el producto, el agua pasa por un filtro de carbón activado y el cloro es removido. Después se prepara la salmuera y nuevamente es filtrada para ser enviada al proceso siguiente en filtros de nylon y

cartuchos de celulosa. El procesamiento se hace CIP cada 24 horas para garantizar la inocuidad del producto.

1.5 Después de la preparación de la fase acuosa y oleosa, estas son dosificadas en un sistema de balanzas automatizado y en seguida las fases son homogenizadas en tanques de acero inoxidable herméticamente cerrados donde bajo fuerte agitación se da la formación de la pre-emulsión. Esta continua para equipamiento denominado “perfeccionista”, donde es enfiada y cristalizada sobre un batido constante hasta alcanzar las características finales, o sea plástica y homogénea.

Acondicionamiento/embalaje

La emulsión preparada continúa a través de tubulaciones de acero inoxidable hasta la máquina de acondicionamiento. En esta fase la crema vegetal es envasada en potes de polipropileno y luego se cierran. Después del envasado de los productos, los embalajes son transportados por cintas y colocados en cajas de cartón automáticamente. Las cajas son palletizadas, con ayuda de robots y envueltos con film Stretch y encaminados por cintas hasta la cámara de frío. Los productos acabados y almacenados en cámaras frigoríficas a temperatura de 4°C a 10°C por 48 horas, donde el producto es liberado después de todos los controles de calidad. Sólo después de la liberación de Garantías de Calidad, el producto está aprobado para su expedición. El producto es transportado hasta los Centros de Distribución en camiones refrigerados debidamente higienizados.

La empresa atiende todas las exigencias impuestas por el país importador.

| | |
|--|---|
| 5. PRAZO DE VALIDADE / VIDA ÚTIL: | 180 días |
| 6. DURABILIDADE MÍNIMA DO PRODUTO / DURABILIDAD MÍNIMA DEL PRODUCTO | 180 días |
| 7. CONSERVAÇÃO / CONSERVACION: | Manter resfriado de 0°C até 7°C/ Mantener refrigerados de 0°C hasta 7°C. |
| 8. IDENTIFICAÇÃO DO LOTE / IDENTIFICACIÓN DE LOTE | ELAB DD/MM/AA HH:MM VENC: DD/MM/AA 2b1T204-A 2 = máquina b = pico dosificador 1 = linea T = tanque 20 = tanque de grasa 4 = tanque de aceite A = unidad productora Paranaguá |
| 9. IDENTIFICAÇÃO DA DATA /IDENTIFICACIÓN DE VENCIMIENTO | VAL DD/MM/AA |
| 10. MÉTODO DE CONTROLE DE QUALIDADE REALIZADO PELO ESTABELECIMENTO MÉTODO DE CONTROL DE CALIDAD REALIZADO POR EL ESTABLECIMIENTO: | Durante o processamento há controle de qualidade acompanhando as diversas etapas, medindo concentrações, dosagens, testes organolépticos, controle microbiológico. Toda matéria-prima até produto final tem rígido controle de qualidade físico-químico, sensorial e microbiológico. Os produtos são analisados através de análises e métodos físicos e químicos, de acordo com as normas vigentes, no laboratório da própria empresa. Todos os equipamentos/instalações e funcionários visam atender as normas de Boas práticas de fabricação. A empresa declara que atenderá as exigências do país de destino. O produto atende aos padrões microbiológicos da legislação dos países de destino. As embalagens primárias utilizadas na elaboração do produto são aptas para contato com alimentos Este produto é apto ao consumo humano. Durante el procesamiento el control de calidad acompaña las diversas etapas, midiendo concentraciones, dosages, testeos organolépticos, control microbiológico. Toda la materia prima hasta el producto final tiene un rígido control de calidad físico-químico, sensorial y microbiológico. Los productos son analizados |

a través de análisis y métodos físicos y químicos, de acuerdo con las normas vigentes, en el laboratorio de la propia empresa. Todos los equipamientos/instalaciones y empleados tienen por objeto hacer cumplir las normas de Buenas Prácticas de Fabricación.