

CLIENTES

Grupo
SOS

FICHA TÉCNICA DE PRODUTO

PRODUTO : CREAM CRAKER **DATA:** 24/10/2007
APRESENTAÇÃO : 420 x 0,0115kg **REVISÃO** : 05
MARCA : CUETARA

ÍNDICE.

- 1º. LISTA DE INGREDIENTES.**
- 2º. PROCESSO DE ELABORAÇÃO.**
- 3º. CARACTERÍSTICAS FÍSICO-QUÍMICAS.**
- 4º. EMBALAGEM.**
- 5º. CONTROLOS DE QUALIDADE.**
- 6º. CENTROS DE FABRICAÇÃO.**
- 7º. LEGISLAÇÃO APLICÁVEL.**
- 8º. INSTRUÇÕES DE CONSERVAÇÃO.**

1º. LISTA DE INGREDIENTES.

Farinha de Trigo, Óleo Vegetal, Sal, Extracto de Malte, Levedantes Químicos (Bicarbonato de Sódio e Amónio), Levedura Biológica, regulador de acidez (Fosfato monocálcico) e agente de tratamento da farinha (Metabissulfito de sódio).

Contem glúten de Trigo.

2º. PROCESSO DE ELABORAÇÃO.

1º. DESCRIÇÃO.

Pesagem de Sólidos

Pesagem de Líquidos



Mistura Amasse



Fermentação



Laminagem



Formação



Cozimento



Arrefecimento



Alinhamento



Embalagem



Paletização

2º LINHAS DE FABRICAÇÃO:

Linha n.º 6 Villarejo

3°. CARACTERÍSTICAS FÍSICO-QUÍMICAS.

1°. BOLACHACOZIDA:	TOLERÂNCIA
A) Peso : 100 - 103 g.(19 unidades)	95-108
B) Medidas : 60 x 60 ± 1 mm.	± 2
C) Banhado : 112 – 115 g (19 unidades)	106 - 121
D) Altura : 102 - 105 mm. (19 unidades).	97 - 110
E) Cor : Máximo: Ideal: Mínimo: “ Segundo critério do Controlo de Qualidade”	

2°. ANALÍTICA: (Informação Nutricional por 100g de Produto).

A) Valor Energético	:	KJ: 1 952	Kcal.: 465
B) Proteínas	:	8 g	
C) Hidratos de Carbono	:	66 g	
Açúcares	:	1 g	
Amidos	:	65 g	
D) Lípidos	:	19 g	
Ácidos Gordos Saturados	:	4 g	
Ácidos Gordos Monoinsaturados:		13 g	
Ácidos Gordos Poliinsaturados:		2 g	
E) Fibra	:	2 g	
F) Colesterol	:	----	
G) Sais Minerais	:	3 g	
H) Sódio	:	0,89 g	
I) Humidade	:	3 ± 2 g	

3°. MICROBIOLOGIA:

Aeróbios Mesófilos Totais	:	Máx. 1.000	Col/g
Enterobacterias	:	Aus. 1	g
Escherichia Coli	:	Aus. 1	g
Estafilococos Aureus	:	Aus. 1	g
Salmonella	:	Aus. 25	g
Bacilo Cereus	:	Aus. 1	g
Bolores e Leveduras	:	Máx. 200	Col/g

4°. EMBALAGEM.

1º. DESCRIÇÃO.

A) Unidade de Consumo :

11,5 g de Cream Cracker (2 bolachas) envolvidas em Polipropileno impresso.

Unidade de Consumo:	Comprimento	64	mm.
	Largura	85	mm.
	Altura	10	mm

B) Agrupação :

420 Unidades de Consumo introduzidas numa caixa de cartão ondulado, fechada com fita adesiva na parte inferior e superior e com uma etiqueta ITF numa das faces e com a identificação.

Agrupação	:	Comprimento	382 mm.
		Largura	222 mm.
		Altura	332 mm.

C) Palete :

30 Unidades de consumo (12600 pacotes de 11,5 g), com 10 agrupações por base e 3 de altura, retractiladas com filme Estirável e duas etiquetas código palete.

Palete	:	Comprimento	1.200 mm.
		Largura	800 mm.
		Altura	1.146 mm.

2º. CODIFICAÇÃO

A) Data de Consumo Preferente :

12 meses a partir da Data de Fabricação.

B) Lotes de Fabricação :

LOTE X Y ZZ V W

X - ultimo dígito ano de fabricação

Y - número ordinal dia da Semana

ZZ –Semana de Fabricação

V - Fabrica (Dígito da fabrica)

W - Turno de fabricação (A, B, C)

C) Outros códigos:

EAN : 8410120511416

ITF : 18410120511413

CUÉTARA : G385

5º. CONTROLOS DE QUALIDADE.

Fabricado de acordo com a Norma EN - ISO 9001 (Revisão 2000), para a Garantia de Qualidade na Fabricação de Produtos conformes com as especificações estabelecidas. Certificação do Sistema concedida por BUREAU VERITAS

1º. MATÉRIAS PRIMAS.

A) Homologação de Fornecedores.

B) Acordos de Qualidade Concertada.

C) Análises de Matérias Primas e Materiais de Embalagem de cada fornecimento recebido.

* Registo dos Controlos realizados.

* Devolução de Matérias Primas ou Materiais de Embalagem fora de standard.

2º. CONTROLO DE PRODUÇÃO.

A) Controlo sobre o Cumprimento dos Standard de Produção .

* Registo da Evolução da Produção.

* Imobilização e rejeição do Produto fora do Standard.

B) Controlo sobre a Qualidade da Embalagem

- * Registo da Evolução da Produção.
- * Imobilização e rejeição do Produto fora do Standard.

3º. AUDITORES DE QUALIDADE.

Avaliação dos níveis de qualidade alcançados em cada Linha e em cada Centro Produtivo.

4º. SISTEMAS AUTOMÁTICOS DE CONTROLO.

A) Detectores de Metais.

B) Controladoras de Peso com Rejeição Automático do Produto fora dos limites de Tolerância.

5º. SISTEMA INFORMÁTICO DE REGISTO E AVALIAÇÃO DA QUALIDADE.

Actualmente dispõe-se de um Sistema Informático através do qual se recolhem todos os dados de controlo, o que permite ter uma informação pontual e detalhada dos Processos Produtivos e dos Índices de Qualidade alcançados em fabricação.

6º. CENTROS DE FABRICAÇÃO.

Fábrica de Villarejo (Espanha).

7º. LEGISLAÇÃO APLICAVÉL.

- * Regulamentação Técnico Sanitária para a Elaboração, Fabricação, Circulação e Comercio de Bolachas
- * Norma Geral de rotulagem, Apresentação e Publicidade dos Produtos Alimentícios.

8°. INSTRUÇÕES DE CONSERVAÇÃO.

- * Manter em lugar fresco e seco.
- * Preservar dos Raios Solares.

Os dados indicados nesta Ficha Técnica podem **ser susceptíveis de sofrer algum tipo de modificação**, devido fundamentalmente, às *variações próprias das Matérias Primas ou do Processo Produtivo*.

Rafael Sánchez Muñiz
Director Dpto. C. de Calidad e I+D.

ANEXO I (Palet n° 14)

