

CHORIZO PARRILLERO

1. Identificación del producto

El Chorizo Parrillero se trata de un embutido fresco.

2. Composición del producto

La fórmula porcentual posee los siguientes ingredientes:

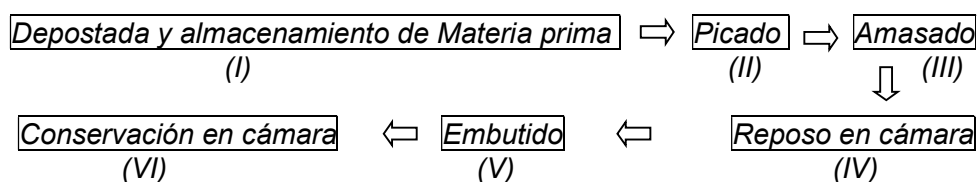
| Ingredientes | Porcentaje |
|---|----------------|
| Carne vacuna | 36,008% |
| Carne de cerdo | 24,012 % |
| Tocino | 21,310 % |
| Agua | 15,368 % |
| Sal (saborizante) | 1,800 % |
| Fécula de papa (sustancia de relleno) | 0,960 % |
| Especias (saborizante) | 0,168 % |
| Proteína de trigo (sustancia ligante) | 0,100 % |
| Potenciador del sabor: Glutamato monosódico INS 621(1000 ppm) | 0,100 % |
| Azúcar: lactosa (saborizante) | 0,096 % |
| Estabilizante : Polifosfato de Potasio INS 452 (500 ppm) | 0,050 % |
| Conservante: Nitrito de Sodio INS 250 (150 ppm) | 0,015 % |
| Ácidulante: Acido cítrico INS 330 (80 ppm) | 0,008 % |
| Colorante Cochinilla INS 120 (50 ppm) | 0,005 % |
| | 100,0 % |

3. Marca comercial

Bordenave.

4. Proceso de fabricación

El proceso de elaboración del Chorizo Parrillero se describe en el siguiente diagrama de flujo:



(I). La **Depostada y almacenamiento de la Materia prima:** es la primera operación y consiste preparar los diferentes cortes cárnicos requeridos para este embutido (en el primer Sector de Recepción de materias primas). Pesarlos y almacenarlos a temperatura de congelación, en la Cámara de Congelación (ubicada en el primer sector, contigua a la Sala de recepción de las materias primas), hasta que la temperatura de los cortes sea de 0° C. Esta temperatura se determina con un termómetro pincha carne.

Las materias primas consisten en: carne de cerdo, carne vacuna, y tocino. Estas materias primas provienen de un establecimiento propio que posee la empresa, habilitado por el M.G.A.P, donde se faena, se desposta y se preparan los cortes congelados, o bien

transportada desde establecimientos habilitados por el M.G.A.P. a fábrica en transporte refrigerado entre 0° y 4°C .

(II). El **Picado** se realiza en una Picadora angular, ubicada en la Sala de Elaboración, donde se trozan los diferentes cortes cárnicos, en dados de 8 y 12 milímetros de lado. Los cortes ya troceados son transportados en carros estándar de acero inoxidable a la siguiente operación.

(III). El **Amasado** se efectúa, en una mezcladora – amasadora, que se encuentra en la Sala de Elaboración. Trabaja en vacío, donde se colocan los diferentes cortes cárnicos congelados, y se le adiciona los demás ingredientes: agua, fécula de papa, sal, proteína de trigo, azúcar, especias, emulgente E-452, potenciador del sabor E-621, conservante E-250, ácido E 330 y colorante E-120. Se mezcla durante 3 a 4 minutos, trabajando con un vacío de 0,5 a 0,6 atm. Al terminar, se pasa la mezcla a un carro estándar de acero inoxidable y se lo lleva inmediatamente después a la Cámara de refrigeración de productos semiprocesados.

(IV). El **Reposo en cámara** consiste en dejar reposar la masa, en forma compacta en el carro estándar de acero inoxidable, a una temperatura menor a +2° C, durante 8 a 10 horas. Esta Cámara frigorífica de productos semiprocesados se encuentra ubicada entre la Cámara de Recepción de materias primas y la Sala de Elaboración.

(V) El **Embutido** se realiza en tripas raspadas ovinas, calibre 36/38, en una embutidora semiautomática, ubicada en la Sala de Elaboración. De la embutidora se pasan las tripas a una mesa de acero inoxidable, ubicada al lado de la embutidora, donde se ata manualmente con poliéster 3 hebras, formando chorizos de aproximadamente 10 cm de largo. Una vez atados los chorizos son colocados en bandejas plásticas para ser transportados y almacenados en la Cámara frigorífica de Almacenamiento.

(VI). El producto se **Conserva en la Cámara frigorífica de Almacenamiento** a una temperatura de refrigeración de 4° C, hasta el momento de su expendio para la venta. Esta Cámara frigorífica se encuentra ubicada contigua a la Sala de Elaboración y entre ella y la Sala de Envasado.

5. Conservación

La distribución se realiza en transporte refrigerado. Se recomienda la conservación en un rango de temperatura entre los 4-7° C, temperatura que siendo respetada en el período de almacenamiento asegura un período de vida útil de 7 días.

6. Vida útil

La vida útil de este producto es de 10 días si se vende en piola a granel, o de 30 días si es envasado al vacío. Esta información se encuentra en el rótulo de la etiqueta impresa en impresora inyect la fecha de envasado, de vencimiento y lote, en el exterior del envase.

7. Almacenamiento de producto terminado

En fábrica luego de envasado, se conserva en la Cámara de Almacenamiento, situada en una Sala contigua a la Sala de Envasado. Aquí se mantiene una temperatura entre los 4 – 7° C hasta el momento de su expendio para la venta.