

## CHORIZO ESPECIAL

### 1. Identificación del producto

El Chorizo Especial se trata de un embutido fresco.

### 2. Composición del producto

La fórmula porcentual posee los siguientes ingredientes:

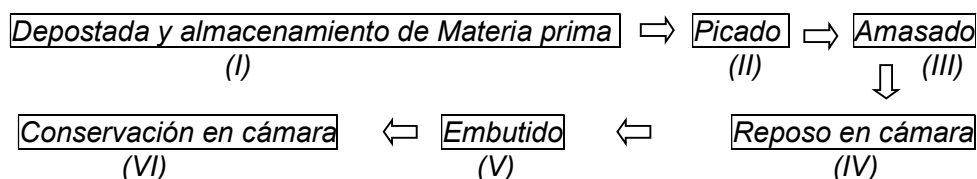
Ingredientes	Porcentaje
Carne de cerdo	31,572 %
Tocino	26,490 %
Carne vacuna	25,247 %
Agua	10,113 %
Fécula de papa (sustancia de relleno)	3,742 %
Sal (saborizante)	2,000 %
Especias (saborizante)	0,200 %
Azúcar (lactosa) (saborizante)	0,200 %
Ajo natural (condimento)	0,158 %
Proteína de trigo (sustancia ligante)	0,100 %
Potenciador del sabor: Glutamato monosódico INS 621(1000 ppm)	0,100 %
Estabilizantes: 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 %
	<b>100,000 %</b>

### 3. Marca comercial

Bordenave.

### 4. Proceso de fabricación

El proceso de elaboración del Chorizo Especial, 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 10 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, ajo natural, proteína de trigo, azúcar, lactosa, 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 de cerdo o de vacuno, calibre 32/34, 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.