

## MORCILLA SALADA

### 1. Identificación del producto

La Morcilla Salada se trata de un embutido cocido.

### 2. Composición del producto

La fórmula porcentual posee los siguientes ingredientes:

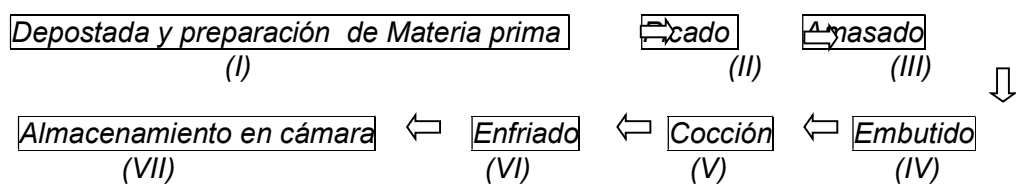
Ingredientes	Porcentaje
Carne de cerdo	40,642 %
Sangre (sustancia ligante)	37,433 %
Carne vacuna	16,043 %
Fécula de papa (sustancia de relleno)	2,732 %
Sal (saborizante)	1,500 %
Especias (saborizante)	1,000 %
Proteína láctica (sustancia ligante)	0,200 %
Azúcar (saborizante)	0,150 %
Emulgente: Difosfato de Potasio E-450 y Trifosfato de Potasio E-451 (1300 ppm)	0,130 %
Potenciador del sabor: Glutamato monosódico E-621 (1000 ppm)	0,100 %
Antioxidante Ascorbato de Sodio E-301 (500 ppm)	0,050 %
Conservante Nitrato de Potasio E -252 (200 ppm)	0,020 %
<b>TOTAL</b>	<b>100,000 %</b>

### 3. Marca comercial

Bordenave.

### 4. Proceso de fabricación

El proceso de elaboración de la Morcilla Salada, se describe en el siguiente diagrama de flujo:



(I). La **Depostada y preparación 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). Las materias primas consisten en carne de cerdo y carne vacuna. 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 .

La preparación de las materias primas consiste en escaldar en agua a 90° C durante 15 minutos. Esta cocción se realiza en tachos de cocimiento construidos de acero inoxidable con agua calefaccionada con vapor, ubicados en el sector de Cocimiento. Los recorte se colocan dentro de éstos tachos en bandejas de acero inoxidable. Luego de transcurrido el

tiempo de escaldado, se escurre la materia prima en las bandejas y son transportadas a la sala de elaboración para su posterior operación de picado.

(II). El **Picado** se realiza en una Picadora angular, ubicada en la Sala de Elaboración, donde se trozan los cortes cárnicos, en dados de 6 y 8 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 cortes cárnicos, y se le adiciona los demás ingredientes: sangre, fécula de papa, sal, especias, azúcar, proteína láctica, emulgente E-450 y E- 451, potenciador del sabor E-621, antioxidante E-301 y conservante E-252. 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 la lleva inmediatamente después a la siguiente operación de embutido.

(IV). El **Embutido** se realiza en tripas ovinas, porcinas o vacunas, de calibres 20/22, 26/28, o 28/30 respectivamente; (proveniente de establecimientos habilitados por el M.G.A.P.), en una embutidora semiautomática, ubicada en la Sala de Elaboración luego de la Amasadora. 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, cada 10 cm de longitud de tripa rellena. Luego son colocados en bandejas plásticas para ser transportados a la Sala de Cocción.

(V) Una vez embutidas, se procede a la **Cocción** de las mismas, por inmersión en agua, en tachos de cocción de acero inoxidable, situados en la Sala de Cocción. Se realiza a una temperatura del agua de 80°C, un período de tiempo que está relacionado con el calibre de la tripa; siendo de aproximadamente un minuto por milímetro del diámetro de la misma.

(VI) El **Enfriado** se lleva a cabo, con agua corriente durante 30 minutos. Luego de la cocción, se retiran las piezas del agua caliente. Se vacían los tachos de cocimiento y se los llena con agua fría a temperatura ambiente, donde se las sumerge nuevamente, durante 30 minutos. Luego se escurren las piezas, colgándolas de a tiras en carros metálicos y se las deja enfriar al aire durante 30 minutos más. Luego se descuelgan de los carros y son transportadas en bandejas plásticas a la Cámara frigorífica de almacenamiento.

(VII). 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 60 días.

## **6. Vida útil**

La vida útil de este producto es de 45 días envasada al vacío y de 10 días si se vende en piolas. 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.