

SALCHICHA PARRILERA

1. Identificación del producto

La Salchicha Parrillera se trata de un embutido fresco.

2. Composición del producto

La fórmula porcentual posee los siguientes ingredientes:

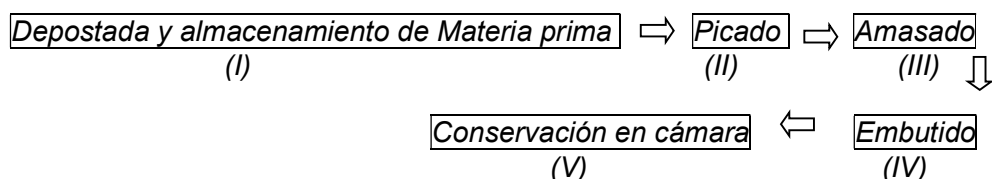
Ingredientes	Porcentaje
Carne vacuna	40,000 %
Tocino	24,000 %
Carne de cerdo	17,000 %
Agua	15,650 %
Sal (saborizante)	1,500 %
Fécula de papa (sustancia de relleno)	1,000 %
Especias (saborizante)	0,500 %
Proteína de trigo (sustancia ligante)	0,100 %
Lactosa (saborizante)	0,100 %
Potenciador del sabor Glutamato monosódico INS 621 (1000 ppm)	0,100 %
Antioxidantes: Ácido isoascórbico INS 315 y Ascorbato de Sodio INS 301 (300 ppm)	0,030 %
Conservantes: Nitrito de Sodio INS 250 (150ppm)	0,015 %
Colorante Cochinilla INS 120 (50 ppm)	0,005 %
TOTAL	100,000 %

3. Marca comercial

Bordenave.

4. Proceso de fabricación

El proceso de elaboración de la Salchicha Parrillera, 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 6 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, lactosa, especias, conservante E –250, antioxidantes E-315 y E-301, potenciador del sabor E-621 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 la lleva inmediatamente después a la siguiente operación de embutido.

(IV). El **Embutido** se realiza en tripas raspadas de cordero calibre 22, provenientes de establecimientos habilitados por el MGAP 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 50 cm de longitud de tripa rellena. Luego son colocados en bandejas plásticas para ser transportados y almacenados en la Cámara frigorífica de Almacenamiento.

(V). 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, y posee un sticker con la fecha de envasado y de vencimiento, en le 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 y 7° C hasta el momento de su expendio para la venta.