

## MONOGRAFIA: FIAMBRE DE CERDO    marca comercial: GUAVIYU

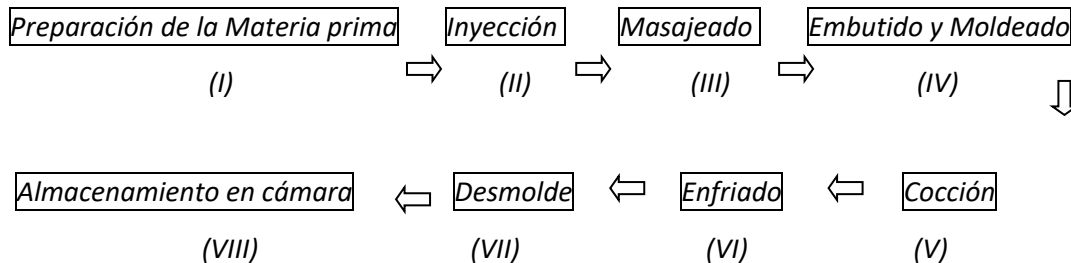
---

### A) Identificación del producto

El Fiambre de Cerdo se trata de un embutido cocido.

### B) Memoria descriptiva del procedimiento de elaboración

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



(I). La **Preparación de la Materia Prima** consiste en acondicionar cortes cárnicos de cerdo, provenientes 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. En fábrica se despostan y preparan, en el Sector de Recepción de materias primas. La materia prima, carne de cerdo se debe encontrar a una temperatura interna de los cortes de -10° C. Una vez preparados se trasladan los cortes de cerdo a la Sala de Inyección en carros estándar de acero inoxidable.

(II). La **Inyección** se realiza en la Sala de, mediante una máquina inyectora automática. Ésta opera por medio de 30 agujas que trabajan simultáneamente, y a diferentes alturas, por donde se agrega la salmuera. Se trabaja en una sala a baja temperatura, entre 3-5° C, y la temperatura de la salmuera debe ser de 0° C.

(III). El **Masajeado** tiene como objetivo, favorecer la distribución y uniformidad de la salmuera inyectada. Se trabaja a bajas temperaturas, en una sala donde la temperatura se encuentra aproximadamente a - 2° C, Sala de Masajeado, ubicada al lado de la Sala de Inyección. Las masajeadoras o Tumblers trabajan 5 minutos y se detienen 60 minutos, dejando descansar la masa para que se absorba y difunda la salmuera. Esta etapa requiere un total de 48 horas. Finalmente se retira el producto del tumbler en carros estándar de acero inoxidable y se trasladan a la Sala de Elaboración, para la próxima operación.

(IV). El **Embutido y Moldeado**, se realiza en embutidora semiautomática en bolsas para cocción incoloras Disecoc AB, termocontraíbles cook - in. La embutidora clipea las bolsas para su cierre y las corta. Luego el operario las coloca dentro de los moldes metálicos y los sitúa en carros metálicos para su transporte a la Sala de Cocimiento.

(V). Los moldes se transportan en los carros a la Sala de Cocimiento para su **Cocción** en el Horno, a una temperatura a 80° C hasta que la temperatura interna sea de 72° C. El Horno

posee un tablero de control donde se puede verificar la temperatura del aire del Horno, la temperatura interna del producto (se coloca un termómetro sensor pinchado en una pieza) y el tiempo desde el comienzo de la cocción.

**(VI).** El **Enfriado** se efectúa dejando en inmersión a los moldes en agua fría, a temperatura ambiente, en la Sala de Cocimiento, en tachos de acero inoxidable durante dos horas. Luego se trasladan los moldes situados en carros, a la *Cámara de enfriado* (mantenida a una temperatura de 0° C), durante un período de 24 horas. La temperatura debe descender luego de 6 hs en la cámara a una temperatura interna menor de 15°C.

**(VII).** Luego de enfriado el producto, se retiran los carros de la Cámara de enfriado y se **Desmoldan**, en la zona lindera a esta cámara, en la Sala de Elaboración, sobre mesas de acero inoxidable. Se sitúan las piezas en bandejas plásticas y se les va colocando la etiqueta adhesiva con el rótulo para su posterior traslado a la cámara de almacenamiento.

**(VIII).** La **Cámara frigorífica de Almacenamiento** mantiene el producto a una temperatura de refrigeración de 4° C, hasta el momento de su expendio para la venta.

### **C) Control del proceso, análisis de los puntos críticos de control**

---

Durante el proceso se controlan variables consideradas críticas, en las siguientes etapas:

1. En la primera etapa de preparación de la materia prima se controla la *temperatura interna de los cortes cárnicos*.
2. En la etapa de inyección se controla la *temperatura de salmuera y la temperatura interna de los jamones*.
3. En la etapa de masajeado se controla el trabajo de los tumblers, tiempo de *trabajo y de descanso*, la *temperatura de la Sala* y la *temperatura interna de los jamones*.
4. En la etapa de embutido y moldeado se hace una inspección visual, por parte del operario encargado de esta etapa, para controlar que el *tamaño de las piezas sea uniforme*.
5. En la cocción, la *temperatura interna del producto, del horno y tiempo*.
6. En el enfriado, el *tiempo y temperatura*.
7. En el desmolde y etiquetado se hace inspección visual.
8. En el almacenamiento en cámara, la *temperatura de refrigeración (a 4° y 7 °C)*.
9. Las *condiciones de higiene* se controlan al máximo en todas las etapas del proceso.

Estos controles de procesos se efectúan para aceptar o rechazar la partida.

### **D) Vida útil**

---

La vida útil del Fiambre de cerdo es de un período de tiempo de 60 días. Una vez abierto el envase, consumir preferentemente antes de 7 días. Esta información se encuentra en el rótulo de la etiqueta y posee las fechas de envasado y de vencimiento.

La fecha de envasado (día/mes/año) a su vez se toma para identificar el N° de Lote.

**Fundamento:** esta vida útil fue determinada experimentalmente y se ha realizado análisis microbiológicos para asegurarse que el producto estaba en condiciones óptimas.

La fecha de envasado será utilizada también para identificar el número de lote.

Para la determinación de la vida útil se realizaron Pruebas de estabilidad en estantería. Estas consisten en almacenar una muestra y luego de transcurrido este período de tiempo, se efectúa un análisis microbiológico.

Técnica responsable:

Ing. alim. Alejandra Carbone