CECINAS PABLO	**FICHA TECNICA**	**Código de documento: FI09PAS.02**
		Página 1/4

PRODUCTO:

PASTRAMI CURADO Y COCIDO

Condiciones aconsejables de almacenamiento: Entre 2°C y 6°C

Fecha de consumo preferente: 90 días (pieza) 30 días (picado)

LISTA DE INGREDIENTES O COMPONENTES

Carne de vacuno
Sal
Conservador E-250
Cobertura: Especias, azúcar moreno y, gelatina E-441
Instrucciones de uso: Cocinar antes de consumir.

Valores nutricionales por 100g	
Energía	1159kJ/277kcal
Grasas	18g
Grasas saturadas	7g
Hidratos de Carbono	4,8g
Azúcares	4,8g
Proteínas	24g
Sal	3,6g

INFORMACION SOBRE ALERGENOS: PUEDE CONTENER TRAZAS DE **MOSTAZA**.

PIEZA ENTERA ENVASADO AL VACÍO- PESO VARIABLE

Pastrami picado y envasado en atmósfera modificada – peso variable

ANALISIS DE MATERIAS PRIMAS				
CARACTERISTICAS FISICAS				
TEST	**Límite crítico**	**Método de análisis**	**Lab (I/E)**	**Frecuencia de análisis**
TEMPERATURA	≤ 7ºC (Fresco) ≤ -18ºC (Congelado)	SONDA TERMOMETRICA	Fábrica	Recepción
PH - CARNE	5.5-5.9	pH-METRO	Fábrica	Recepción
CARACTERISTICAS MICROBIOLOGICAS				
TEST	**Límite crítico**	**Método de análisis**	**Lab (I/E)**	**Frecuencia de análisis**
E coli β-glucuronidasa positivos	≤ $5.0 * 10^2$ ufc/gr	Recomendaciones del CENAN, exceptuando la determinación de Salmonella spp., en el que se utiliza el Agar Rambach	EUROFINS	Anual
Salmonella	Ausencia/25gr			
Estafilococos coagulasa positivos	≤ $1.0 * 10^3$ ufc/gr			
Clostridium perfringens	≤ $1.0 * 10^1$ ufc/gr			
CARACTERISTICAS ORGANOLEPTICAS				
Color, olor, textura, aspecto, sabor		**Método de análisis**	**Lab (I/E)**	**Frecuencia de análisis**
Las propias de la carne fresca		Examen organoléptico	Fábrica	Cada partida

ANALISIS DE PRODUCTO FINAL				
CARACTERISTICAS FISICAS				
TEST	**Límite crítico**	**Método de análisis**	**Lab (I/E)**	**Frecuencia de análisis**
CARACTERISTICAS MICROBIOLOGICAS				
TEST	**Límite crítico**	**Método de análisis**	**Lab (I/E)**	**Frecuencia de análisis**
E coli β-glucuronidasa positivos Salmonella Listeria spp.	≤ 5.0 * 10^2 ufc/gr Ausencia/25gr ≤ 1.0 * 10^2 ufc/gr	Recomendaciones del CENAN, exceptuando la determinación de Salmonella spp., en el que se utiliza el Agar Rambach	EUROFINS	Anual
CARACTERISTICAS ORGANOLEPTICAS				
Color, olor, textura, aspecto, sabor	**Método de análisis**		**Lab (I/E)**	**Frecuencia de análisis**
COLORACION ASPECTO AL CORTE SABOR CONSISTENCIA AROMA	Característica del vacuno cocido Homogéneo y con aspecto aún fibroso Característico Firme y compacto al tacto Característico		Fábrica	Lote

DESCRIPCION DEL PROCESO	
FASE	**DESCRIPCION**
RECEPCION DE MATERIAS PRIMAS	Se recepcionan piernas de vacuno procedente de mataderos y salas de despiece homologados, y transportados en vehículos adecuados a tal fin y en condiciones óptimas. Las materias primas cárnicas llegan refrigeradas.
ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS	Tras la recepción de materias primas e ingredientes, se procede a su almacenamiento en locales adecuados a las necesidades de cada uno de ellos, hasta el momento de su procesamiento. La estiba realizada es correcta, colgándose las canales y despiece refrigerado en sus respectivos ganchos y permitiendo la circulación de aire entre ellas.
DESPIECE, LIMPIEZA Y REFRIGERACION	Esta fase se realiza en un local adecuado, donde las piernas de vacuno son deshuesadas y donde se extraen las piezas cárnicas correspondientes. Las piezas cárnicas extraídas y clasificadas se depositan, unas en contenedores de acero inoxidable y otras en perchas, y se conservan en refrigeración hasta su posterior tratamiento.
SALAZON	Esta fase tiene por finalidad la incorporación de la sal y sales nitrificantes a la masa muscular
OREO	En esta fase tienen lugar unas reacciones favorecidas por los cambios de temperatura y humedad y que confieren al producto las características organolépticas particulares.
AHUMADO	Durante esta fase se somete al producto a la acción del humo, que le confiere un aroma característico. El ahumado se produce por la quema controlada de leña de encina o roble. Se realiza en cualquiera de las dos cámaras de humo de que dispone la empresa.
HORNEADO/COCCIÓN	En esta fase se procede al tratamiento térmico del producto para conseguir la coagulación de las proteínas y la fijación del color, y asegurando la seguridad microbiológica del mismo. Se logra también la textura y mordida deseada. Los parámetros de cocción son: llegar a 68ºC en centro de pieza.
ENFRIAMIENTO Y ENVASADO	El producto, una vez concluida la fase de horneado se mantiene a temperatura de refrigeración un mínimo de 12 horas para su atemperado y estabilización. Posteriormente se procede a su envasado y retractilado. Quedando almacenado entre 2ºC y 6ºC para su comercialización.