

GERULA S.A. "Cultivo Dorado"

Establecimiento Oficial N°4935

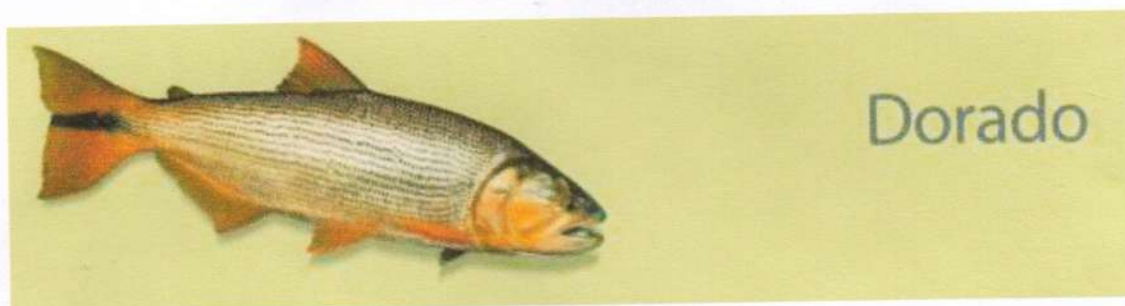
Lote N°3 Fachinal, Misiones, Argentina

INFORMACION SOBRE EL PRODUCTO

1) PRODUCTO

FILETE de DORADO DESESPINADO CONGELADO (Pez de Cultivo)

DORADO (Saiminus Maxillosus)



2) ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO

HUMEDAD	71,17%
Aw (Actividad del agua)	0,99
pH	6,8
LIPIDOS	6,94 %
PROTEINAS	20,56 %
CENIZAS	1,33%
CARBOHIDRATOS	0%
SODIO	5mg

3) CARACTERISTICAS

Pescado sin espinas

Textura firme

Ausencia total de off-flavor (sabor a tierra)

4) RENDIMIENTO AL CORTAR 58%

5) TAMAÑOS DISPONIBLES

Filetes de 250g, 300 g y tamaños superiores según sean los destinos.

6) ENVASE PRIMARIO

Bolsas de polietileno, selladas y pre impresas 400 x 200 mm

7) ENVASE SECUNDARIO

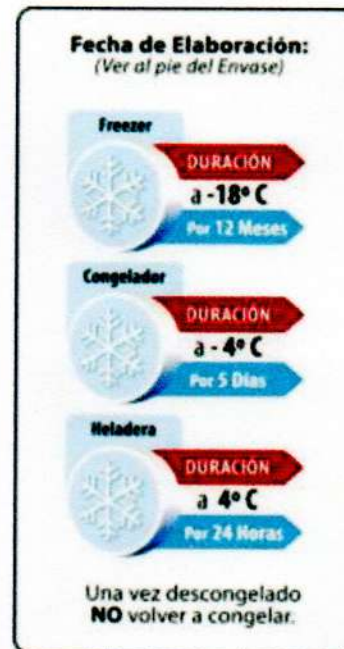
Cajas de carton corrugado de 600 x 400 x160 mm

Capacidad: 10 Kg – 11 Kg



8) TEMPERATURA DE CONSERVACION

- **Freezer:** -18°C ó -0°F
- **Congelador:** -4°C ó 25°F
- **Heladera:** 4°C ó 39°F



9) TIEMPO DE CADUCIDAD

Según la forma de conservación del producto:

***12 Meses a partir de la fecha de su embalaje**, si es conservado con una temperatura de -18°C.

***5 días a partir de la fecha de su embalaje**, si es conservado con una temperatura de -4°C.

***24 horas a partir de la fecha de su embalaje**, si es conservado con una temperatura de 4°C.

10) USOS ESPERADOS

Hoteles, restaurantes, servicios de catering, institucionales, domésticos.

11) INFORMACION NUTRICIONAL

INFORMACION NUTRICIONAL			
Producto: DORADO (Salminus maxillosus)			
Porción 100g - Medida casera: 1/3 de filete			
		Cantidad por 100 g	%VD(*)
	Valor Energético	198 kcal = 828 kJ	10
	Carbohidratos	2,1 g	1
	De los cuales:		
	Azúcares totales	2,1 g	-
	Azúcares añadidos	0 g	-
	Proteínas	19 g	26
	Grasas Totales	13 g	23
	Grasas Saturadas	4,2 g	19
	Grasas Trans	0 g	-
	Fibra alimentaria	0 g	0
	Sodio	32 mg	1
(*)% Valores Diarios con base a una dieta de 2000 Kcal u 8400 KJ. Sus valores diarios pueden ser mayores o menores dependiendo de sus necesidades energéticas.			



12) ANALISIS DE CALIDAD

	ESTANDAR
1. Anabolitos estrogenicos en tejido	AUSENCIA
2. Bencimidazoles en tejido	AUSENCIA
3. Fenicoles en musculo	AUSENCIA
4. Metabolitos de nitrofuranos en musculo	AUSENCIA
5. Quinolonas en tejido	AUSENCIA
6. Tetraciclinas en musculo	AUSENCIA

13) INFORMACION RELEVANTE

Nuestros productos son controlados durante todas las etapas de producción de acuerdo con el Decreto 4238/68 y normativas oficiales complementarias, establecido por el Servicio Nacional de Sanidad y Calidad Agroalimentaria, realizando el monitoreo sistemático de mantenimiento de instalaciones y equipos, habitaciones, baños y barreras sanitarias, iluminación y ventilación, suministro de agua y hielo, manejo integrado de plagas.

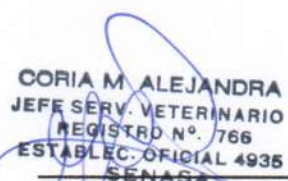
Control de limpieza y desinfección de sectores, higiene, formación, entrenamiento y salud de los empleados, procedimientos sanitarios de operaciones, control de materia prima y materiales de envasado.

Control de proceso, mediciones de temperaturas en diversos puntos del proceso y medición constante de la temperatura en todos los sectores de trabajo. Control de los procesos de HACCP



Miguel Ángel Gerula

Director



CORIA M. ALEJANDRA
JEFE SERV. VETERINARIO
REGISTRO N° 766
ESTABLEC. OFICIAL 4935
SENASA

Alejandra M. Coria

Jefe Servicio Veterinario

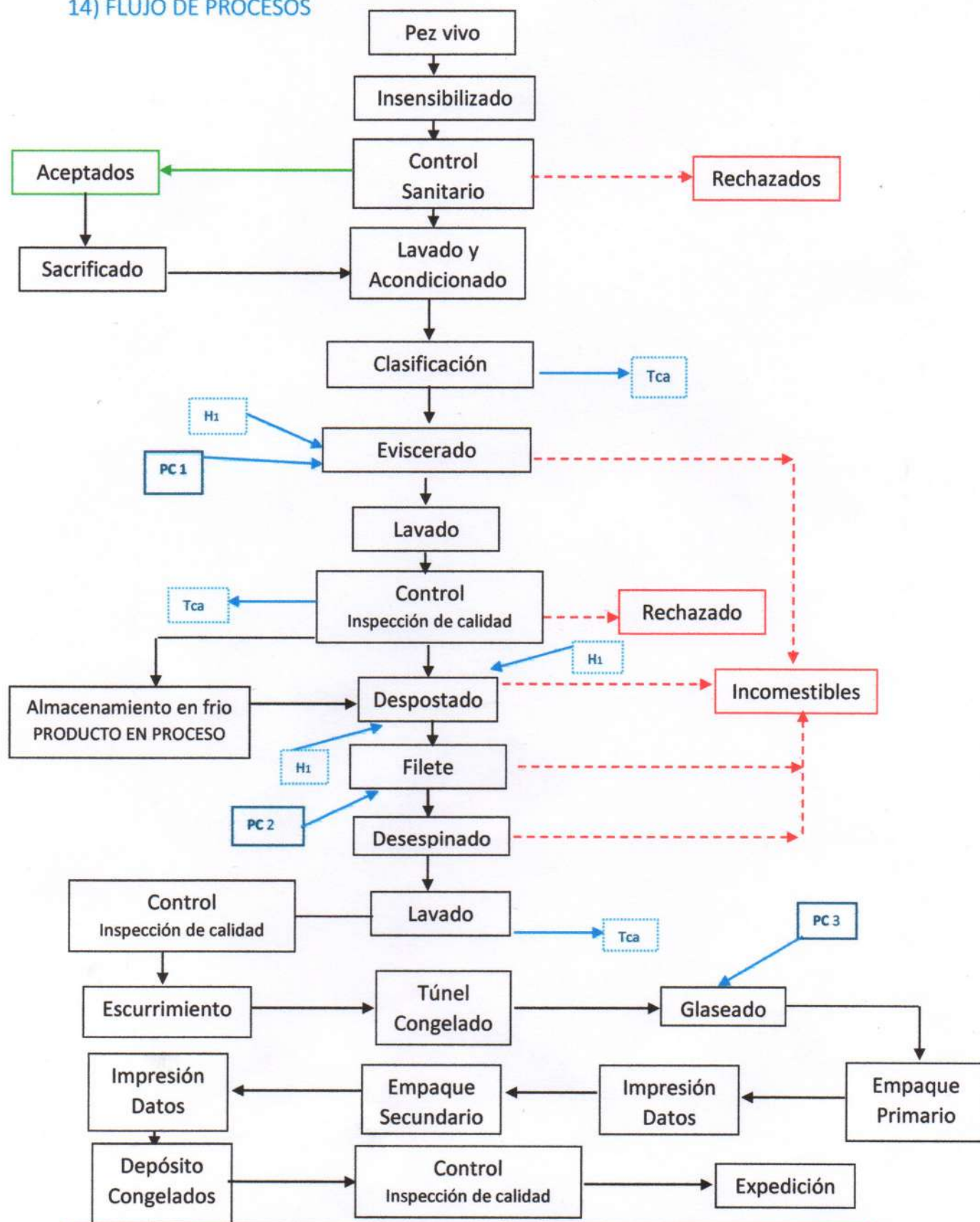


BLANCO JORGE MARTIN
Ing. en Alimentos

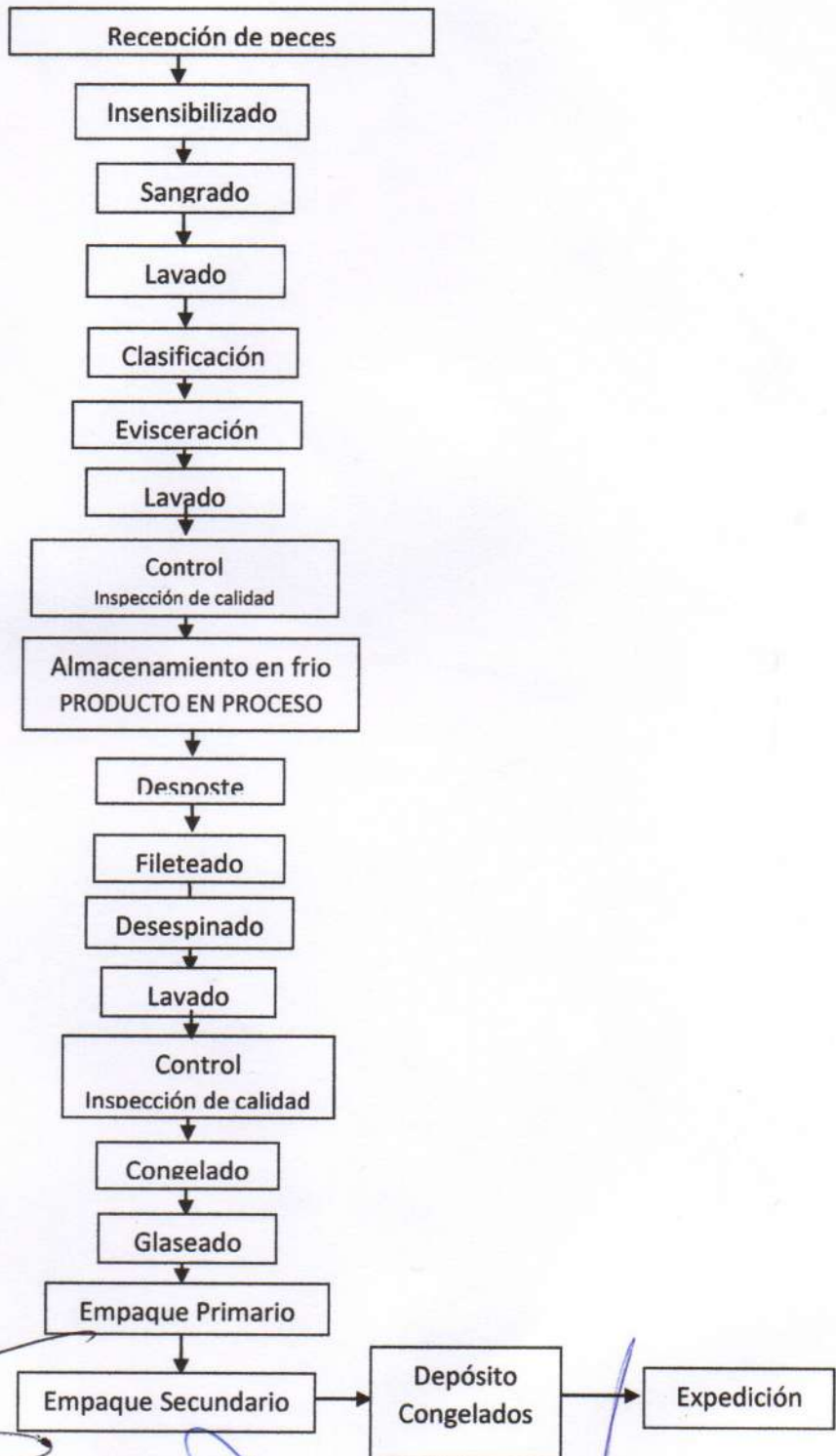
Jorge M. Blanco

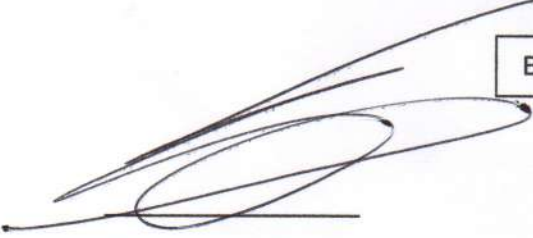
Responsable Técnico

14) FLUJO DE PROCESOS



15) Proceso para Filete:

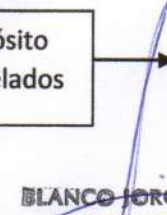



Miguel Ángel Gerula

Director


CORIA M. ALEJANDRA
JEFE SERV. VETERINARIO
REGISTRO N° 766
ESTABLEC. OFICIAL 4935
SENASA

Jefe Servicio Veterinario


~~BLANCO JORGE MARTIN~~
~~Ing. en Alimentos~~

Jorge M. Blanco

Responsable Técnico

16) DESCRIPCION DEL PROCESO Y FLUJO

El pescado ingresa a nuestra planta, y es procesado inmediatamente.

Eviscerado: Las tareas son ordenadas secuencialmente en forma lineal en puestos de trabajo bien definidos, para evitar toda demora. En la mesa de evisceración, trabajan cinco operarios, el que ocupa el primer puesto quitara las agallas y realizara un corte ventral recto desde el ano hacia el mentón. El pescado con el abdomen abierto pasara al segundo puesto de trabajo donde otro operario retirara las vísceras gruesas del animal, depositando las mismas en un orificio de su mesa para ubicar las mismas en una bolsa de color negro dentro de un contenedor de acero inoxidable ubicado bajo su mesada. Luego el pescado pasara a los puestos 3 y 4 donde habrá otros dos operarios que utilizando una cuchara de acero inoxidable esterilizada retiraran el resto de vísceras menores raspando la carcasa interior del animal, también ambos puestos dispondrán de un orificio para depositar las vísceras y restos de estas en una bolsa negra ubicada dentro de un recipiente de acero inoxidable. Una vez que el pescado este totalmente libre de vísceras y restos menores de estas pasara al puesto número cinco de la mesa de eviscerado donde el quinto operario hará un riguroso y minucioso lavado. Luego se procede a un control e inspección de calidad en donde se corrobora que no queden restos de vísceras, una vez controlado el producto pasa al sector de fileteo o en el caso de que esté completo en las mesadas del sector se coloca prolijamente en cunitas dentro de la cámara de producto en proceso.

Fileteo: Al pasar al sector de fileteo, en el primer puesto de la mesa el operario número uno se encarga de tomar cada pieza de dorado y realizar un corte longitudinal central desde el extremo de la cola hasta el tronco de la cabeza deslizando la hoja del cuchillo sobre la parte ósea de la espina dorsal del dorado, con este corte se libera la misma y el animal queda dividido en dos partes iguales y simétricos, este proceso se realiza con extremo cuidado a fin de no dañar o perforar la piel del ejemplar. Seguidamente el dorado pasa a los puestos Nº 2 y 3 donde contamos con un operario cuya tarea será extraer en forma muy prolija las costillas del animal en ambas mitades, para ello utilizara un cuchillo esterilizado de hoja bien afilada y lo hará deslizar por debajo del lateral óseo de las costillas, llegando al final de estas las mismas quedaran liberadas, este proceso se hará con sumo cuidado para no desperdiciar la carne del animal y dejarlo bien presentado estéticamente, las costillas extraídas son colocados en una bolsa negra ubicada en un recipiente de acero inoxidable. Seguidamente el animal pasa a los puestos 4 y 5 donde habrán dos operarios encargados de extraer las espinas tipo "Y" de la zona del lomo y próximo a la cola del ejemplar. Para realizar la extracción de estas espinas, se necesita de operarios bien capacitados y entrenados para manejar con mucha sutileza un cuchillo de punta y hoja bien afilado, previamente esterilizado, ya que procederán a realizar un corte lineal recorriendo la línea de espinas ubicadas en las zonas indicadas deslizando la hoja sobre las mismas a fin de no desperdiciar carne del animal, ese mismo corte se repetirá recorriendo la "Y" para poder extraer la línea de espinas de cada sector.

En el puesto 6 contamos con un operario que se encarga de verificar que todos los procesos hayan sido realizados correctamente y efectúa el último lavado y enjuague del producto, que luego es colocado en una cunita plástica para su escurrimiento sobre una segunda mesa de acero inoxidable, la cual ha sido diseñada para ese fin.

Congelado: Pocos minutos después de que las piezas sean escurridas un operario los tomara y los ordenara en forma prolija en cada una de las bandejas de acero inoxidable, cuidando que los mismos no se toquen entre sí, para evitar que se peguen unos a otros en su congelado. Una vez ordenadas las piezas en cada una de las bandejas, estas son envueltas o cubiertas con un film antes de su ingreso al túnel de congelado, el cual trabaja a una temperatura de -35° , para realizar un congelado rápido, la finalidad de cubrir el producto con este film es evitar que las muy bajas temperaturas quemen o dañen los mismos.

Glaseado: Una vez realizado el proceso de congelado, las bandejas son retiradas del túnel e inmediatamente quitamos el film que las recubre y las piezas serán sometidos por unos segundos al proceso de glaseado, utilizando un equipo diseñado a este fin con agua a temperatura de 0° . La finalidad de este proceso es dar una fina película de hielo sobre el mismo para proteger las condiciones de color y textura del producto.

Envasado: Finalizado este proceso, los productos ingresarán al sector de empaque, donde un operario tomara la bolsa de polietileno (envase primario) e introducirá en forma rápida y muy cuidadosamente la cantidad del producto, uno en cada bolsa. A continuación y sin demoras otro operario tomara la bolsa la colocara en posición horizontal sobre una mesa y una cinta transportadora ira desplazando la bolsa para que la boca abierta del envase pase sobre el equipo que hará el sellado, imprimiendo a la vez la fecha de envasado, vencimiento y N° de lote de elaboración, lo cual posibilitara rastrear cada lote, ante posibles incidentes. Seguidamente otro operario verificara el cierre correcto de la bolsa e ira acomodando las mismas en una caja de cartón (previamente armada en su correspondiente deposito), luego de llenar las mismas con una cantidad aproximada 11-12 blisters, colocara la tapa del envase secundario y ubicara la misma sobre una balanza electrónica para su correspondiente pesado, arrojando el peso neto de la misma, dando el OK se procede a imprimir una oblea autoadhesiva que contendrá el nombre del producto (filete de dorado), el peso neto total, el N° de lote de producción y la fecha de elaboración-vencimiento.

Miguel Ángel Gerula

Director

CORIA M. ALEJANDRA
JEFE SERV. VETERINARIO
REGISTRO N° 766
ESTABLEC. OFICIAL 4935
SENASA

Alejandra M. Coria

Jefe Servicio Veterinario

BLANCO JORGE MARTIN
Ing. en Alimentos

Jorge M. Blanco

Responsable Técnico