



FICHA TECNICA

Código de documento:
FI09LEN.01

Página 1/4

PRODUCTO:

LENGUA DE VACUNO CURADA COCIDA

Condiciones aconsejables de almacenamiento: Refrigeración (2-6 °C)

Fecha de consumo preferente: 60 días

LISTA DE INGREDIENTES O COMPONENTES

Lengua de vacuno
Pimentón
Sal
Ajo
Orégano

Instrucciones de uso: Calentar antes de consumir

INFORMACION DE ALERGENENOS: Este producto NO CONTIENE ALERGENOS

TAMAÑOS Y FORMATOS

Tamaño variable_ Envasado al vacío

DATOS LOGÍSTICOS

ARTÍCULO	UDS/CAJA	KG/CAJA	DIMENSIONES CAJA	CAJAS PALLET
A.03000	8	6-7kg	295*260*240mm	12 CAJAS POR CAPA 72 CAJAS POR PALLET

**FICHA TECNICA**Código de documento:
FIO9LEN.01

Página 2/4

ANALISIS DE MATERIAS PRIMAS**CARACTERISTICAS FISICAS**

TEST	Límite crítico	Método de análisis	Lab (I/E)	Frecuencia de análisis
TEMPERATURA	≤ 7°C (fresco) ≤ -18°C (congelado)	SONDA TERMOMETRICA	Fábrica	Recepción
PH - CARNE	5.5-5.8	pH-METRO	Fábrica	Recepción

CARACTERISTICAS MICROBIOLÓGICAS

TEST	Límite crítico	Método de análisis	Lab (I/E)	Frecuencia de análisis
E coli β-glucuronidasa positivos	≤ 5.0 * 10 ² ufc/gr			
Salmonella	Ausencia/25gr	Recomendaciones del CENAN, exceptuando la determinación de Salmonella spp., en el que se utiliza el Agar Rambach	EUROFINS	Bimensual
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



FICHA TECNICA

Código de documento:
FIO9LEN.01

Página 3/4

ANALISIS DE PRODUCTO FINAL

CARACTERISTICAS FISICAS

TEST	Límite crítico	Método de análisis	Lab (I/E)	Frecuencia de análisis

CARACTERISTICAS MICROBIOLÓGICAS

TEST	Límite crítico	Método de análisis	Lab (I/E)	Frecuencia de análisis
Listeria monocytogenes	Ausencia en 25g (antes de salir de las instalaciones) < 100 ufc/g durante vida útil		EUROFINS	Anual
Salmonella	Ausencia en 25g durante d útil			

CARACTERISTICAS ORGANOLEPTICAS

Color, olor, textura, aspecto, sabor	Método de análisis	Lab (I/E)	Frecuencia de análisis
COLORACION ASPECTO AL CORTE SABOR CONSISTENCIA AROMA		Fábrica	Lote



FICHA TECNICA

Código de documento:
FIO9LEN.01

Página 4/4

DESCRIPCION DEL PROCESO	
FASE	DESCRIPCION
RECEPCION DE MATERIAS PRIMAS	Se reciben canales y despiece de porcino 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 o congeladas.
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. Las materias primas congeladas se introducen en la cámara de conservación de congelado o en la cámara de descongelación, según el requerimiento en ese momento.
DESPIECE, LIMPIEZA Y REFRIGERACION	Esta fase se realiza en un local adecuado, donde las canales o despiece de porcino son deshuesados 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.
PREPARACION DE LA MASA	En esta fase, las piezas cárnicas se mezclan con agua, sal, especias y resto de ingredientes para formar la masa del producto cárnico.
OREO	En esta fase tienen lugar una serie de reacciones favorecidas por los cambios de temperatura y humedad y que confieren al producto las características organolépticas particulares.
SECADO - MADURACION	Durante esta fase, se completa el proceso de curación de los productos crudos curados, produciéndose una serie de reacciones que darán al producto las características organolépticas que lo caracterizan.
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 / PELADO	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 90°C en centro de pieza. Tras el horneado se procede al pelado.
ENFRIAMIENTO Y ENVASADO	El producto, una vez concluida la fase de horneado y pelado se mantiene a temperatura de refrigeración para su atemperado y estabilización. Posteriormente se procede a su envasado y retractilado. Quedando almacenado entre 2°C y 6°C para su comercialización.