PROANCO PRODUCTORA ANDINA DE CONGELADOS	**FICHA TÉCNICA** **RODAJAS DE TENTÁCULO COCIDAS CONGELADAS IQF TRATADAS** ***(Dosidicus gigas)***	**Código: FT-R-C-IQF-DC** **Versión: 15** **Fecha Emisión: Octubre 2021**

CARACTERISTICAS GENERALES

Nombre científico	*Dosidicus gigas*
Nombre común	Potón del pacífico, Pota, Potilla, Calamar Gigante del Pacífico, Jibia.
Localización de pesca	En zona norte del Perú como Tumbes, Talara y Paita.
CEE	P234-SUL-POAD
Capturado en	Océano Pacífico Sudeste (Zona FAO N°87)
Arte de pesca	Sedales y Anzuelos
Descripción general	Rodajas de Tentáculo Cocidas congeladas IQF Tratadas.

PROANCO PRODUCTORA ANDINA DE CONGELADOS	**FICHA TÉCNICA** **RODAJAS DE TENTÁCULO COCIDAS CONGELADAS IQF TRATADAS** ***(Dosidicus gigas)***	**Código: FT-R-C-IQF-DC** **Versión: 15** **Fecha Emisión:** **Octubre 2021**

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO:

Ingredientes:

- 98.8% *Dosidicus gigas* (Tentáculos)
- Sal, Corrector de acidez: Carbonato de sodio (E500), Sacarosa, Estabilizantes: Difosfato disódico (E450), Trifosfato de pentasodio (E451) y Citrato trisódico (E331), Corrector de acidez: Ácido cítrico (E330), Laurel (*Laurus nobilis).*

Presentación:

- Empaque primario: Bolsas de Polietileno.
- Empaque secundario: Cajas de cartón corrugado de 5 Kg. O según requerimientos del cliente.

CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS:		
Parámetros	**Valor Standard y Tolerancia**	
Recuento de Microorganismos Aerobios Mesófilos (30°C)	10^4 UFC/g	10^5 UFC/g
Recuento ***Escherichia coli***	10 NMP/g	10^2 NMP/g
Recuento de ***Staphylococcus aureus***	10^2 UFC/g	10^3 UFC/g
Determinación de ***Salmonella sp.***	Ausencia/25gr	Ausencia/25gr
Determinación de ***Vibrio parahaemolyticus***	<3 NMP/g	-
Determinación de ***Listeria monocytogenes***	Ausencia/25gr	Ausencia/25gr
CARACTERÍSTICAS ORGANOLÉPTICAS :		
Parámetros	**Descripción**	
Color	Característico	
Olor y Sabor	Característico	
Textura	Blanda	

PARÁMETRO DE METALES PESADOS

- Plomo < 0.3 mg/Kg
- Cadmio < 1.0 mg/Kg
- Mercurio < 0.3 mg/Kg

VALORES NUTRICIONALES MEDIOS POR 100 g DE PRODUCTO CONSUMIDO:

CANTIDAD POR PORCIÓN	
Valor Energético	326KJ/ 78 Kcal
Grasas	0.9g
De las cuales Saturadas	<0.1g
Hidratos de carbono	<0.5g
De los cuales azúcares	<0.5g
Fibra Alimentaria	<0.1g
Proteínas	17g
Sal	0.87g
(*) El porcentaje de valores diarios están basados en una dieta de 2.000 kcal.	

Alérgenos	Moluscos
OGM	Ausencia
Conservantes	Ausencia
Ionización	Ausencia
Cuerpos extraños	Ausencia

Tiempo de vida útil

- 24 meses a temperaturas por debajo de -18°C.

Etiquetado:

Conforme RD 1334/1999, del 21 de Julio, por el que se regula el Etiquetado, Presentación y Publicidad de los Productos Alimenticios (y posteriores modificaciones).

Certificaciones:

- **HACCP.**

- **BRC: GLOBAL STANDARD FOR FOOD SAFETY ISSUE 8: December 2021 Grade: AA+**

DEL PROCESO:

- Se opera bajo un sistema de aseguramiento de la calidad (BPM, Higiene y Saneamiento y HACCP), que garantiza la elaboración de productos sanos, sanitariamente seguros y aptos para consumo humano.
- Se utiliza materia prima fresca e insumos aptos para el consumo humano.
- Los materiales de envase y empaque son adquiridos de fabricantes que cuentan con sistema de aseguramiento de calidad en su producción y que cumplen con las características y especificaciones de calidad requeridas.
- Las desviaciones (anormalidades detectadas) son debidamente registradas.
- La legislación sanitaria contempla el principio de trazabilidad, es decir que el proceso (producto) sea rastreado, para verificar las acciones de control ejecutadas - documentos y registros.

DESCRIPCIÓN:

Para la elaboración del producto, se utiliza materia prima fresca (*Dosidicus gigas*) la que es recepcionada, almacenada y luego procesada según las especificaciones contenidas en el Programa de Aseguramiento de Calidad (PAC), basado en HACCP de Productora Andina de Congelados S.R.L. El proceso completo se desarrolla en conformidad con las Buenas Prácticas de Manufactura.

I.RECEPCIÓN DE MATERIA PRIMA

La materia prima fresca refrigerada, proveniente de las zonas de captura, al llegar a la planta, es sometida a una evaluación físico – organoléptica, para determinar su estado de frescura y luego es ingresada a planta para su proceso.

II.DESCABEZADO, EVISCERADO, FILETEADO:

En esta etapa el operador tiene la función de retirar cabeza, vísceras y separar tentáculos, filetes y aleta. Para ser derivados a las diversas órdenes de producción.

III. CLASIFICADO:

Los tentáculos son clasificados por pieza entera según el peso, son cortados en tiras individuales. Según orden de producción estos serán separados para continuar con el siguiente paso.

IV .TRATAMIENTO:

Los tentáculos seccionados serán puesto a tratar con una mezcla de aditivos: Sal, Corrector de acidez: Carbonato de sodio (E500), Sacarosa, Estabilizantes: Difosfato disódico (E450), Trifosfato de pentasodio (E451) y Citrato trisódico (E331), Corrector de acidez: Ácido cítrico (E330). Hasta eliminar completamente el contenido amoniacal, acidez y ablandamiento del mismo.

V .LAVADO:

Se realiza un lavado por aspersión con concentración de 0.5 a 1.0 ppm de cloro libre y temperaturas menores a 5 °C.

VI. COCIDO:

El producto tentáculo tratado, es dispuesto en cocinadores continuos instalados a vapor directo cuya temperatura de cocción oscila entre 94°C y 100°C. Los tiempos de cocción pueden variar de acuerdo al requerimiento del cliente, normalmente 60 minutos. En esta etapa se utiliza el Laurel (***Laurus nobilis***) para darle aroma al producto.

VII. ENFRIADO:

Una vez retirado el producto de los cocinadores, es evacuado a recipientes conteniendo agua refrigerada a temperaturas cerca de 5°C, para proceder a su enfriamiento.

VIII. CONGELADO:

Luego los productos son dispuestos manualmente en la faja del túnel de congelación continuo, separados unos de otros, de forma rápida hasta alcanzar una temperatura inferior a -12°C en el centro térmico del producto. Para lograr un eficiente corte en la siguiente etapa.

IX. CORTE DE RODAJAS:

Las rodajas cocidas congeladas, son dispuestas en la máquina cortadora de rodajas, que será graduada según especificaciones del cliente. Esta operación se realiza de manera rápida.

X .ENVASADO Y CONGELADO:

Una vez cortada las rodajas, son dispuestas automáticamente en la faja del túnel de congelación continuo, separados unos de otros, hasta alcanzar una temperatura igual o inferior a -18°C en el centro térmico del producto. El glaseado es automáticamente y se realizara según especificaciones de los clientes, para finalmente ser empacado.

XI .EMPAQUE:

Son empacados según requerimientos del cliente. Se empaca en cajas de cartón corrugado.

XII .CADUCIDAD/LOTE:

Declarado.

XIII .ALMACENAMIENTO DE PRODUCTO TERMINADO:

Corresponde al almacenamiento del producto terminado paletizado con su respectiva trazabilidad, y protegido en strech film, en cámara de almacenamiento a una temperatura de -18°C o inferior.

XIV .MERCADO DESTINO:

Europa, EE.UU, Asia, Oceanía, Brasil, Argentina, etc.