

**Producto.**

Denominación:	Denominación comercial:	Categoría comercial:
Surimi en forma de angula	Anedilco Las Sibaritas de Aguinaga	Producto de la pesca transformado. Congelado

**Empresa.**

Datos de Identificación.	Centro de fabricación
EL ANGULERO DE AGUINAGA, S.L. Casa Irurak Bat 20170 Aguinaga – Guipúzcoa CIF B-20358412. N.R.S.I. 12.05.499/SS	Casa Irurak Bat 20170 Aguinaga – Guipúzcoa

**Información para el Consumidor**

<b>Lista de ingredientes:</b>	Surimi ((carne de pescado prensada, azúcar y estabilizantes (sorbitol, trifosfato de monosodio)), agua, almidón de maíz, almidón de arroz, aceite de girasol, proteínas de huevo, proteína de soja, huevo en polvo, sal, potenciador de sabor (glutamato de monosodio), estabilizantes ( carragenanos , goma xantana ) , aroma y tinta de cefalópodo
<b>Información de alérgenos:</b>	Contiene pescado, molusco, huevo y soja.
<b>Apto para celíacos</b>	Sin gluten.
<b>Cuerpos extraños, metales.</b>	Ausencia.
<b>OMGs</b>	Libre
<b>Metales pesados (Pb, Cd y Hg). Dioxinas y PCBs</b>	Por debajo de las concentraciones límite señaladas por la normativa en vigor
<b>Condiciones de conservación:</b>	Producto ultracongelado: Conservar a – 18 °C
<b>Identificación del lote/</b>	<b>Dos</b> primeros dígitos: Año consecutivo tras inicio del loteado. <b>Tres</b> dígitos siguientes: Día del año en curso correspondiente
<b>Fecha consumo preferente:</b>	Día- Mes-año. Dos años
<b>Preparación:</b>	Dejar descongelar dos horas a temperatura ambiente y cocinarlas a gusto. No congelar de nuevo una vez descongelado.
<b>Impresión / Método utilizado:</b>	Impresión sobre el envase
<b>Dimensiones del área de impresión:</b>	19 x 14 cm
<b>Situación en el envase del lote:</b>	Margen derecho inferior
<b>Situación de la fecha de consumo preferente en el envase:</b>	Margen derecho inferior
<b>Logotipo punto verde:</b>	SI
<b>EAN 13</b>	8436044483530

Revisado	Fecha	Aprobado	Fecha
Responsable de Calidad	06-07-17	Gerente	10-07-17

### Características del Producto.

#### Características microbiológicas.

Determinación	Método	L. máximo
Flora total aerobia mesófila.	NF V 08-051	100000/g
Enterobacteriaceas (lactosa positivas).		1000/g
<i>Escherichia coli</i> .	NF V 08-053	10/g
<i>Staphylococcus aureus</i> .	NF V 08-057-1	10/g
<i>Salmonella</i> .	NF V 08-052	0/25g
<i>Listeria monocytogenes</i>		0/25g

#### Información Nutricional

Determinación	Valores medios por 100 g de producto
Proteínas	10,0 g
Hidratos de Carbono	9,6 g
de los cuales azúcares	4,0 g
Grasas	8,8 g
de las cuales saturadas	1,1 g
Fibra	< 1 g
Sal	1,7 g
Valor energético	158 k cal / 659 kj

#### Características cuantitativas.

Nº piezas / envase:	Aprox. 512 unidades.
Nº piezas / kg:	Aprox. 2560 unidades.
Peso medio pieza :	0,39 g.
Longitud media pieza :	66 - 74 mm.

### Ficha Logística.

#### Envase.

<b>Material:</b>	Envase inferior: poliestireno - polietileno. (PS/PE) Envase superior: Complejo poliéster impreso / polietileno (12/75).
<b>Características físicas:</b>	Dimensiones del estuche:: 19mm (alto) x 190 mm (largo) x 160 mm (ancho). Tipo cierre: termosellado.

#### Embalaje.

<b>Material:</b>	Cartón
<b>Características físicas:</b>	Medidas 390x160x110 mm

#### Unidad de venta (Caja).

Peso neto:	Peso bruto:	Nº de unidades:	Peso aproximado unidad:
2 kg	2,300 kg (aprox.)	10 unidades	200 g

#### Palet.

Tipo:	Medidas:	Peso Neto:
EUR	1200x800x1850 mm.	420 kg
Peso Bruto:	Unidades cajas cartón 2 Kg.:	Unidades bandeja 200 grs.:
500 Kg. (aprox.)	210	2.100

Revisado	Fecha	Aprobado	Fecha
Responsable de Calidad	06-07-17	Gerente	10-07-17

### **Proceso de Fabricación.**

#### **Maquinaria utilizada:**

La maquinaria utilizada es la siguiente: cámaras de refrigeración y congelación, balanzas, cortadora, cutter, carros refrigerados, extrusora, cocedero, conductímetro, tanque de enfriamiento, pesadora automática, máquina termoformadora, detector de metales, rechazadora de peso defectuoso, túnel de congelación y embaladora.

#### **Enumeración por Etapas:**

1. Recepción de materias primas.
2. Almacenamiento (seco, congelación, refrigerado).
3. Preparación de la mezcla.
4. Extrusionado.
5. Cocción.
6. Enfriamiento y Escurrido.
7. Pesado, termo formado, envasado y termosellado.
8. Detector de metales y rechazo de unidades de bajo peso.
9. Congelación.
10. Embalado.
11. Almacenamiento en cámaras.

#### **Sistemas de vigilancia sobre la materia prima:**

Fichas técnicas, boletines analíticos (microbiológicos y físico químicos según el caso) y control de recepción (temperaturas e integridad del envase y embalaje)

#### **Sistemas de vigilancia en la línea:**

Por cada fase del proceso están establecidos unos controles a realizar (temperaturas, tiempos, características organolépticas, etc.) que se registran cada hora en las fichas elaboradas para ese fin.

#### **Sistemas de vigilancia en el producto terminado:**

Paletización del producto terminado asignándole un código que se registra y se almacena. Trazabilidad. Registro de salida: lotes, productos, Kgrs., destino y tipo de transporte.

### **Control de calidad.**

#### **Sistema HACCP:**

Sistema implantado basado en los principios establecidos por la comisión CODEX ALIMENTARIUS de la Organización Mundial de la Salud. Grado de implantación: desde recepción de materias primas hasta la salida del producto terminado.

#### **Controles de la materia prima:**

SURIMI (análisis microbiológicos por partida recepcionada, control de temperaturas y control de documentación) RESTO (Se solicitan análisis microbiológicos y / o físico químicos según la naturaleza del producto por lotes recepcionados).

Control de temperaturas y transporte en función de la naturaleza del producto que se recepciona. Frecuencia: por pedido y por recepción.

#### **Controles producto terminado:**

Análisis microbiológico por lote. Frecuencia: diaria.

Análisis físico químico. Frecuencia semestral.

Revisado	Fecha	Aprobado	Fecha
Responsable de Calidad	06-07-17	Gerente	10-07-17