



Título del Documento:
Especificaciones de Trabajo
Ficha Técnica de Producto

Código: ES - PR003
Vigencia: 01/04/2016
Revisión: 00
Página: 1 de 3

FIRMA	Quesos Especiales S.R.L.
DENOMINACION DEL PRODUCTO	Queso Camembert Libre de Gluten
MARCA	Quesos Especiales S.R.L
NÚMERO SENASA	XI 05348
NÚMERO RNPA	04059563
CONTENIDO NETO	40 g, 100 g y 200 g
PERÍODO DE APTITUD (VIDA ÚTIL)	90 días
TEMPERATURA DE CONSERVACIÓN	Entre 2ºC y 6ºC
CODIFICACIÓN / TIPOGRAFÍA DEL LOTE	
Conformado por numeración correlativa en calendario juliano, en referencia a la fecha de elaboración, código interno de producto, identificación de tina y cantidad de unidades	

PLANTA ELABORADORA	
NOMBRE DE LA PLANTA	Establecimiento San Nicolás
NÚMERO RNE	04004453
DIRECCIÓN	Rivadavia 476 – Arroyo Cabral (cp: 5917) – Provincia de Córdoba
TELÉFONO	0353 4877141

PRESENTACIÓN: ENVASE – PACKAGING	
MATERIAL ENVASE PRIMARIO	Foil de aluminio con barniz sanitario
MATERIAL ENVASE SECUNDARIO	Caja de cartulina
MATERIAL ENVASE TERCIARIO	Caja de cartón corrugado (12 unidades)

ANALISIS AL PRODUCTO TERMINADO			
VALORES MICROBIOLÓGICOS		VALORES FISICOQUÍMICOS	
MICROORGANISMO	LÍMITE	PARÁMETRO	VALOR DE REFERENCIA
<i>Coliformes</i> /g 30 °C	n = 5 c = 2 m = 5000 M = 10000	<i>Humedad</i> (g/100g)	46% < H% < 55%
<i>Coliformes</i> /g 45 °C	n = 5 c = 2 m = 1000 M = 5000	<i>Materia Grasa</i> (g/100g)	45% < MG% < 59,95%
<i>Staphilococcus aureus</i>	n = 5 c = 2 m=100 M=1000	n: número de unidades de muestra analizada.	
<i>Salmonella</i>	n = 5 c = 0 m = 0	c: número máximo de unidades de muestra cuyos resultados pueden estar comprendidos entre m (calidad aceptable) y M (calidad aceptable provisionalmente).	
<i>Listeria monocitogenes</i>	n = 5 c = 0 m = 0	m: nivel máximo del microorganismo en el alimento, para una calidad aceptable.	
		M: nivel máximo del microorganismo en el alimento, para una calidad aceptable provisionalmente.	

LEGISLACIÓN APLICABLE AL PRODUCTO (CAA, SENASA, MERCOSUR, ETC)	
TIPO DE LEGISLACIÓN	N° DE ARTICULO / RESOLUCION
Código Alimentario Argentino	623, 605, 1382 bis, 1383, 1340, 1341, 1343, 1344, 1345, 1346



Título del Documento:

Especificaciones de Trabajo
Ficha Técnica de Producto**Código: ES - PR003****Vigencia: 01/04/2016****Revisión: 00****Página: 2 de 3****ANÁLISIS A LA MATERIA PRIMA UTILIZADA**

	SI	NO	FRECUENCIA
PLAN CREHA	X		Anual
ANTIBIÓTICOS	X		Diario

ALÉRGENOS	SI	NO
CEREALES (GLUTEN)		X
CRUSTACEOS Y MARISCOS		X
PESACDOS Y DERIVADOS		X
LECHE (LACTOSA)	X	
SOJA		X
FRUTOS SECOS Y DERIVADOS		X
DIOXIDO ED AZUFRE Y SULFITOS		X

INFORMACIÓN NUTRICIONAL: Porción 30 g (1 rebanada)

Ingrediente	Cantidad por porción	%VD
VALOR ENERGETICO	91 Kcal = 318 KJ	5%
CARBOHIDRATOS	0 g	0%
PROTEINAS	5.7 g	8%
GRASAS TOTALES	7.5 g	14%
GRASAS SATURADAS	4.8 g	22%
GRASAS TRANS	0 g	0%
FIBRA ALIMENTARIA	0 g	0%
SODIO	124 mg	5%
CALCIO	186 mg	19%
VITAMINA A	96 ug	16%

PROCESO DE PRODUCCIÓN/ELABORACIÓN

ETAPA DE PROCESO	PUNTO DE CONTROL	FRECUENCIA	VALOR CRITICO
Pasteurización de Leche	Tina de Elaboración	Continua	T: 65°C / 30 min

MODO DE USO / MODO DE PREPARACIÓN

El transporte previamente pesado en balanza pública y con la materia prima estandarizada en su tenor graso y en condiciones de ser recibida, procede a descargar la misma, por medio de una bomba sanitaria se envía al equipo calentador , cuya capacidad es de 1.000 litros, donde por medio de inyección indirecta de vapor se eleva la temperatura hasta 65°C y luego se descarga a la Tina de elaboración, donde se mantiene a esta temperatura por espacio de 30 minutos, al cabo de los cuales se la enfriá empleando agua natural en la camisa de la misma, hasta que la temperatura llegue a 37°C, en éste momento se toman muestras para controles físicos químicos y microbiológicos, se incorporan los fermentos específicos (del tipo de uso directo) se agrega cloruro de calcio a razón de 200grs./1.000 lts de leche y cuajo bovino para lograr la coagulación de la leche en 15 minutos, se corta la cuajada formada, con el empleo de las liras manuales para lograr un grano de un 1 cm. de lado. Por medio de agitación se seca el grano formado hasta lograr la consistencia deseada. Se retira el suero por medio de bomba con filtro hasta 2/3 partes del volumen total y se procede al moldeo colocando la masa en bandeja distribuidora que contiene los moldes específicos para cada tipo de queso blando. Una vez terminado el moldeo se colocan los quesos obtenidos en bandejas plásticas y pasan al calorífero donde a una temperatura de 33°C permanecen hasta lograr un ph de 5,20. Logrado éste valor se pasan a saladero donde por inmersión en solución de cloruro de sodio de 20° Be, a una temperatura de 5°C permanecen en función de su tamaño



Título del Documento:

Especificaciones de Trabajo

Ficha Técnica de Producto

Código: ES - PR003

Vigencia: 01/04/2016

Revisión: 00

Página: 3 de 3

entre 45 minutos y 2 horas, se retiran de la sal , se dejan orear por espacio de 24 horas y se colocan en cámara de maduración, a una temperatura de 10°C y una humedad del 95% donde permanecen por espacio de 15 días con volteos diarios, se envasan en aluminio permaneciendo por espacio de 15 días hasta lograr la maduración deseada. Se procede a realizar el control de calidad de cada lote remitiendo las muestras a laboratorio externo para su aprobación para su comercialización.

GRUPO DE CONSUMIDORES

Este producto podrá ser consumido por todo público, en especial para consumo de Celíacos y no requiere preparación previa a su consumo. No es aconsejable a grupos de personas alérgicos a la lactosa que contiene este producto.