

ВЫПУСКНАЯ КВАЛИФИКАЦИОННАЯ РАБОТА

№ ДР-19.02.08-ТЭО-36-С-67-16

Организация и ведение технологического процесса
производства фаршированных колбас

Выполнила: Выборнова Елена Андреевна

Обучающаяся 4 курса 12ТЭО23 группы
по специальности 19.02.08 Технология мяса и
мясных продуктов очной формы обучения

Фаршированные колбасы являются подвидом вареных колбасных изделий, которые по праву можно классифицировать как наивысший сорт вареных колбас.

Данный вид колбасных изделий производится из высокосортного, качественного мясного сырья, с добавлением чищенных фисташек и яркого набора специй и пряностей.

Фаршированные колбасы

готовят из парной,

остывшей или охлажденной

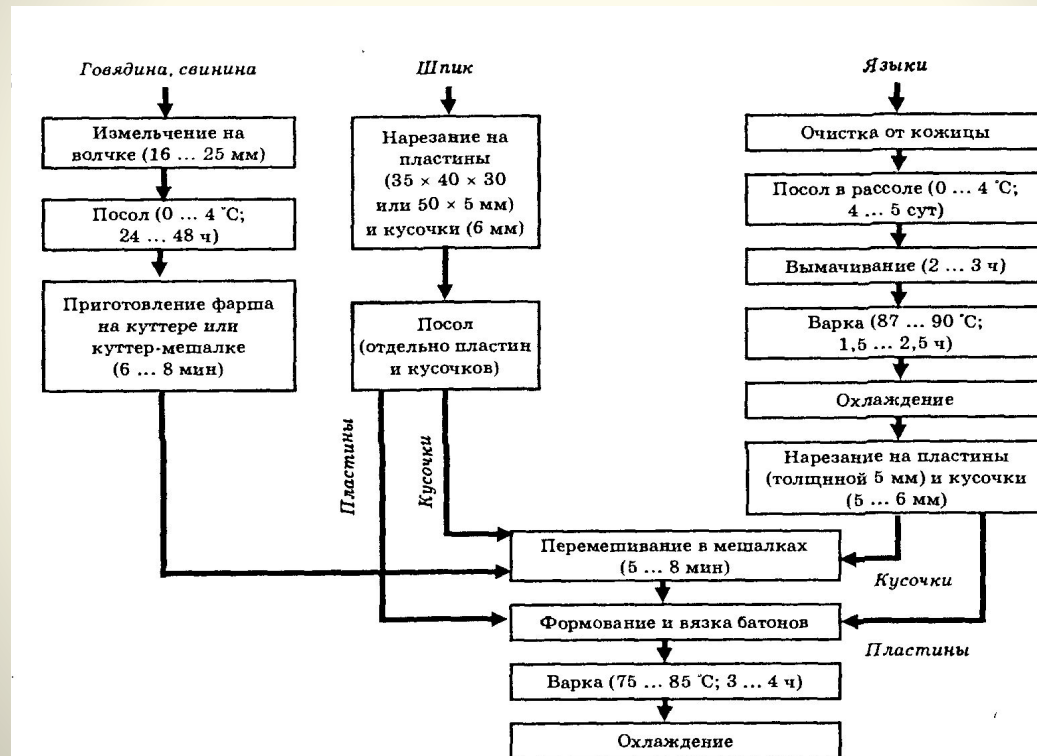
говядины и охлажденной

свинины.

Технологическая карта на языковую колбасу высшего сорта ГОСТ 20402-2014 Колбасы вареные фаршированные. Технические условия

№ п/п	Наименование сырья, добавок и материалов	Норма вложения сырья на языковую колбасу высшего сорта, кг
Сырье несоленое, кг на 100 кг:		
1	Мясо говяжье высшего сорта	28
2	Свинина нежирная	30
3	Шпик твердый свиной, крошенный кубиками в 4 мм	22
4	Шпик слоеный, полутвердый свиной	12
5	Языки вареные говяжьи	8
Итого		100
Специи, г на 100 кг сырья		
6	Соль поваренная пищевая	2500
7	Селитра	50
8	Сахар - песок	100
9	Перец черный молотый	50
10	Перец душистый	50
11	Мускатный орех	25
12	Фисташки чищенные	200
Итого		2975 г
Оболочка – глухие концы говяжьих синюг диаметром 10-12 см		
Вязка – шпагатом № 8 с обеих сторон через каждые 5 см		
Выход готовой продукции к массе сырья – 96 %		
Влажность готовой колбасы – не выше 55 %		

Технологическая схема приготовления фаршированной колбасы «Языковой»



Полутуши после приемки и зачистки по подвесному пути подают к месту разделки, где их расчленяют на отрубы, которые конвейером доставляют к местам обвалки и жиловки-сортировки.



Для механизации разделки полутуш применяют стационарные ленточные пилы большой и малой модели. Ленточная пила ПЛБ (большая модель) предназначена для раскроя туш мелкого рогатого скота, полутуш свиней и крупного рогатого скота на отрубы. Мясные говяжьи полутуши разделяют на отрубы в соответствии со схемами стандартной разделки.

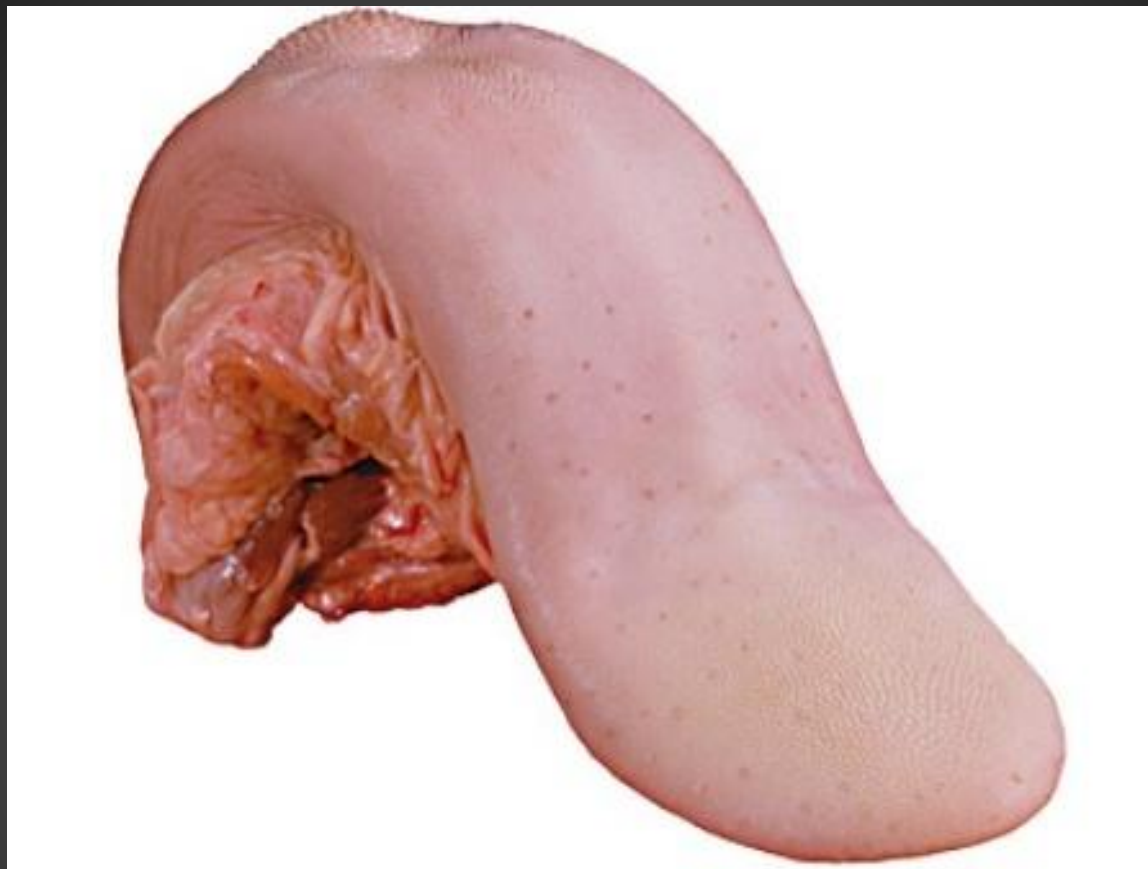


Конвейерная линия по обвалки и жиловки-сортировки мяса



ЖИЛОВКА МЯСА





Языки заливают рассолом. Продолжительность посола от 12 до 18 суток. По окончании посола языки варят в кипящей воде 45-60 минут, после чего с них снимают кожицу. Отваренные языки разрезают вдоль на четыре части, крошат на кубики по 6 мм или нарезают на пластинки.



Волчок для предварительного измельчения мяса

Предварительное измельчение и посол. Говяжье и свиное мясо после жиловки измельчают мясорубкой с решеткой 16-25 мм.



Посоленное мясо помещают в емкости и направляют на выдержку в холодильники при температуре 0–4⁰С. Температура посоленного мяса, поступающего на выдержку в емкостях вместимостью до 150 кг, не должна превышать 12⁰С. Посоленное мясо выдерживают от 48 до 72 ч при температуре 3-4⁰С.



Посоленное и выдержанное говяжье мясо вторично
измельчают на мясорубке с решеткой 2-3 мм.

*А затем мясо обрабатывают на куттере 5-8 мин, добавляя лёд
или
холодную воду*





ШПИГОРЕЗКА ТВС 1299

Шпик твердый нарезают на кубики по 4 мм.



Перемешивание. Измельченное сырье выкладывают в перемешивающее устройство, добавляют крошеные языки, перец черный молотый, перец душистый, мускатный орех, фисташки чищенные, после чего все это перемешивают.

Фаршированную языковую колбасу формируют с целым или крошеным языком. При формовке с целым языком слоеный шпик раскладывают на столе и равномерно покрывают слоем фарша. Затем четверть или половину разрезанного вдоль языка обертывают тонким слоем шпика и кладут на середину. После этого шпик с фаршем свертывают в виде батона и помещают в оболочку. При формовке с крошеным языком слоеный шпик раскладывают на столе, равномерно покрывают слоем фарша, затем свертывают в форме батона и помещают в оболочку. После формовки батоны вяжут тонким шпагатом через каждые 5 см и прокалывают в нескольких местах.

Варка. Варят батоны в воде при температуре 75-85С в течение 3-4 часов до достижения в толще батона температуры не менее 68 С.

СТОЛ КОНВЕЙЕРНЫЙ

Предназначен для ручной вязки колбасных изделий.

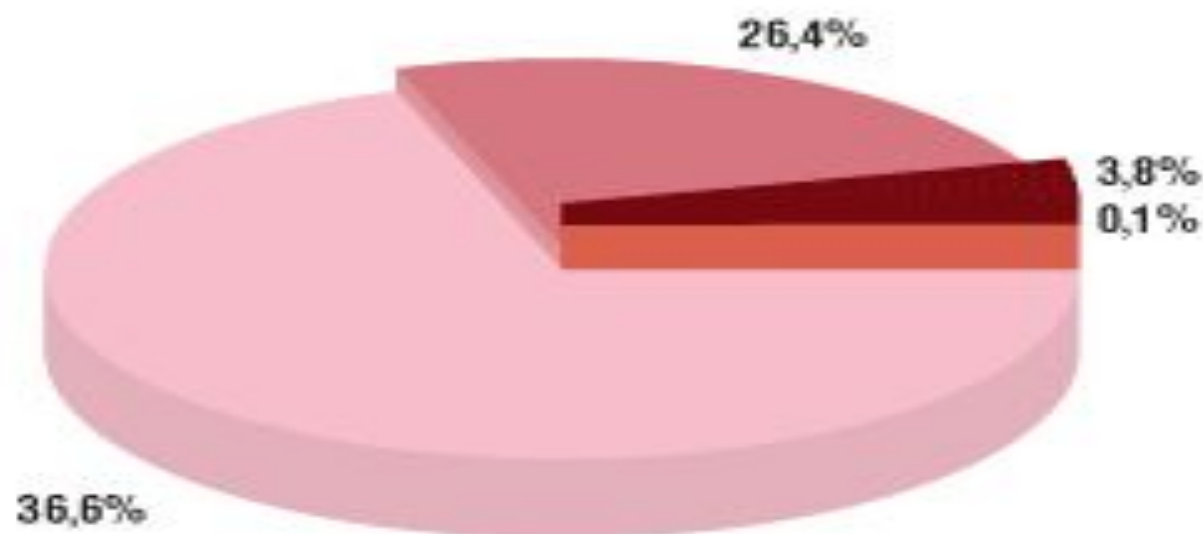








Котел варочный

Варят бетоны в воде при температуре $75-85^{\circ}\text{C}$ в течение 3-4 часов до достижения в толще бетона температуры не менее 68°C .

Рисунок 1. **СТРУКТУРА ПРОИЗВОДСТВА КОЛБАСНЫХ ИЗДЕЛИЙ** в январе-июле 2014 года, %



	Фаршированные колбасные изделия	69,8%
	Копченые колбасные изделия	26,4%
	Колбасные изделия из термически обработанных ингредиентов	3,8%
	Кровяные колбасные изделия	0,1%

Источник: ГК Step by Step

- колбасные изделия, в том числе фаршированные: вареные колбасы (колбаски), сосиски, сардельки, шпикачки, колбасные хлебы, прочие;

- колбасные изделия из термически обработанных ингредиентов: паштеты, ливерные колбасы, студни, холодцы заливные, зельцы, прочие;

Колбасные изделия

- колбасные копченые изделия: полукопченые колбасы (колбаски), варено-копченые колбасы (колбаски), сырокопченые колбасы (колбаски), сырокопченые мажущейся консистенции колбасы (колбаски), сыровяленые колбасы (колбаски).

- колбасные кровяные изделия;

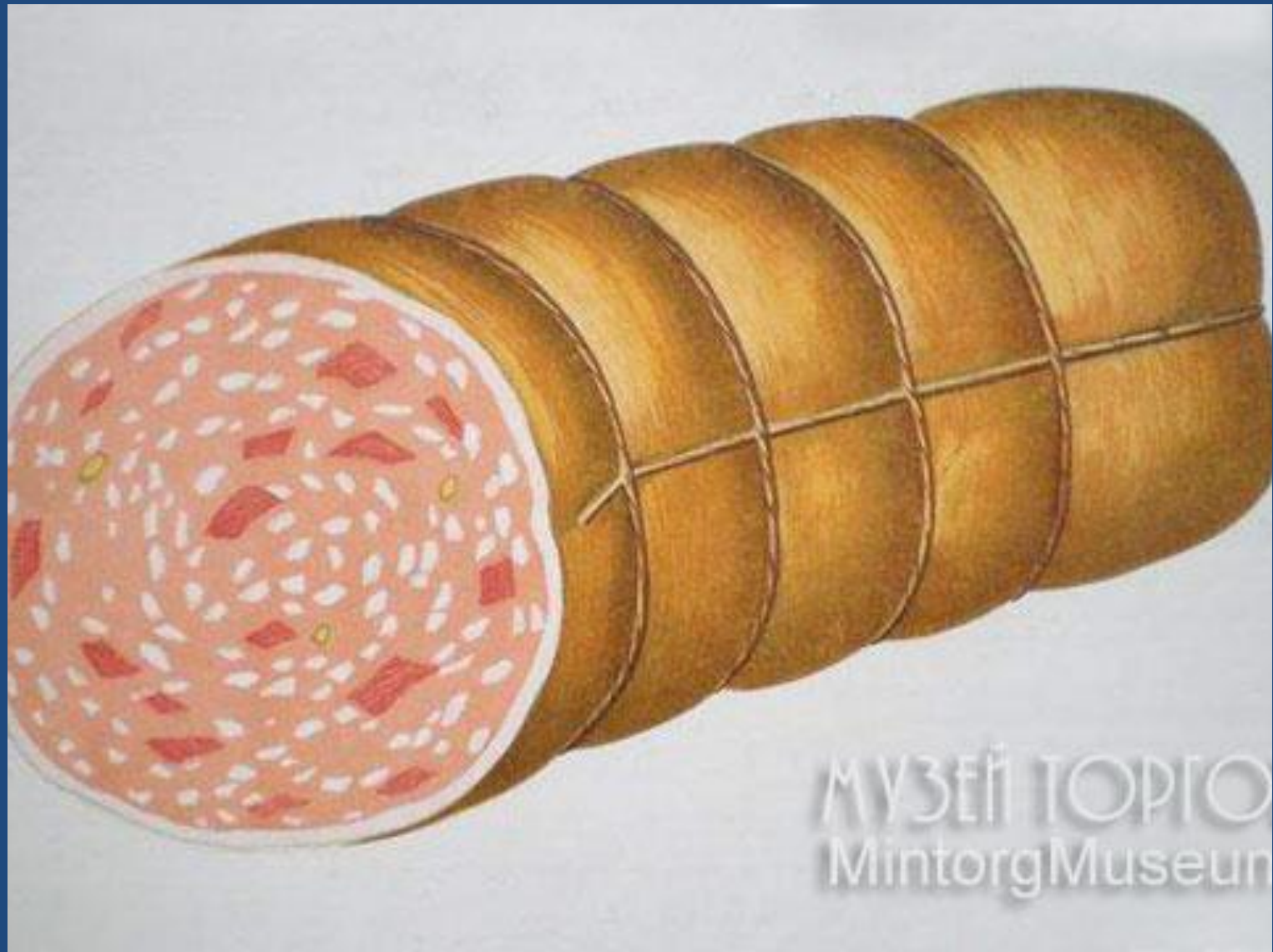
Фаршированные колбасы





Колбаса Языковая, ГОСТ















1825kg
Happy Class - cooked pork
sausage, Premium quality
& X approx. 1.75kg
23/6

1825kg

aps 346634
1825kg

Happy Class
KUMON & BUNNEN
CHUCKLEHEAD BRAND