

Dulces  
Bages, S.L.

# FICHA TÉCNICA

## ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO

---

**Item:** 04001

**Nombre:** CARBÓN AZÚCAR

**Fecha Aprobación:** 10/09/11

**Versión:** 1.1

**Elaborado por:** Ricard Bonfill

---

### **1. PRODUCTO**

CARBÓN AZÚCAR (Item: 04001)

### **2. DESCRIPCIÓN**

Jarabe de azúcar hervido y cocinado a temperatura de aglomerado, sin castigo, con adición de merengue y colorante negro para adquirir la textura y color de un volado negro.

### **3. FABRICACIÓN**

El proceso se lleva a cabo en la sala de fabricación, mediante un vacío de fuego directo. Para depositar el producto acabado se utilizan bandejas de borde alto, con capacidad para 40 kgs. de masa, en aluminio endurecido o plancha de acero. También son necesarios útiles para mezcla y raspado, confeccionados con teflón (barra de mezclado) y acero (raspador).

### **4. COMPOSICIÓN**

Ingredientes: Azúcar, clara de huevo o albúmina y colorante negro (E-153).

### **5. PROCESO**

El ingrediente principal, el azúcar, se dosifica manualmente, en pesadas normalmente de 42 kgs. El almíbar resultante de la disolución en agua es de proporción 1-5 (1 litro de agua por 5 kgs. de azúcar). Habitualmente, se añaden los residuos de corte de la cocida anterior (polvo de carbón, trozos muy pequeños), pero en cuantía limitada para no perjudicar el proceso de cocción de la cocida corriente, y el colorante negro (E-153) (ítem 20013) en la proporción especificada por el fabricante. La cocción se realiza en el recipiente cerrado hasta alcanzar los 138° C.

Una vez alcanzada la temperatura requerida, se vuelca la masa sobre las bandejas de enfriamiento y se añade la clara de huevo, previamente batida y mezclada con azúcar glasé, para que mantenga su volumen. La proporción azúcar-merengue aproximada es 1-0,0033.

Añadidos todos los ingredientes finales, se mezcla todo a alta velocidad para provocar la reacción efervescente del azúcar por la acción de la clara de huevo, y cuando esta alcanza su máximo nivel, se solidifica inmediatamente.

Pasados de 3 a 5 minutos, se puede proceder al volcado de la masa sobre la mesa de corte, donde con una herramienta pesada y de borde romo (habitualmente de acero), se procede al fraccionamiento del pan de carbón al calibre deseado.

## **6. ENVASADO**

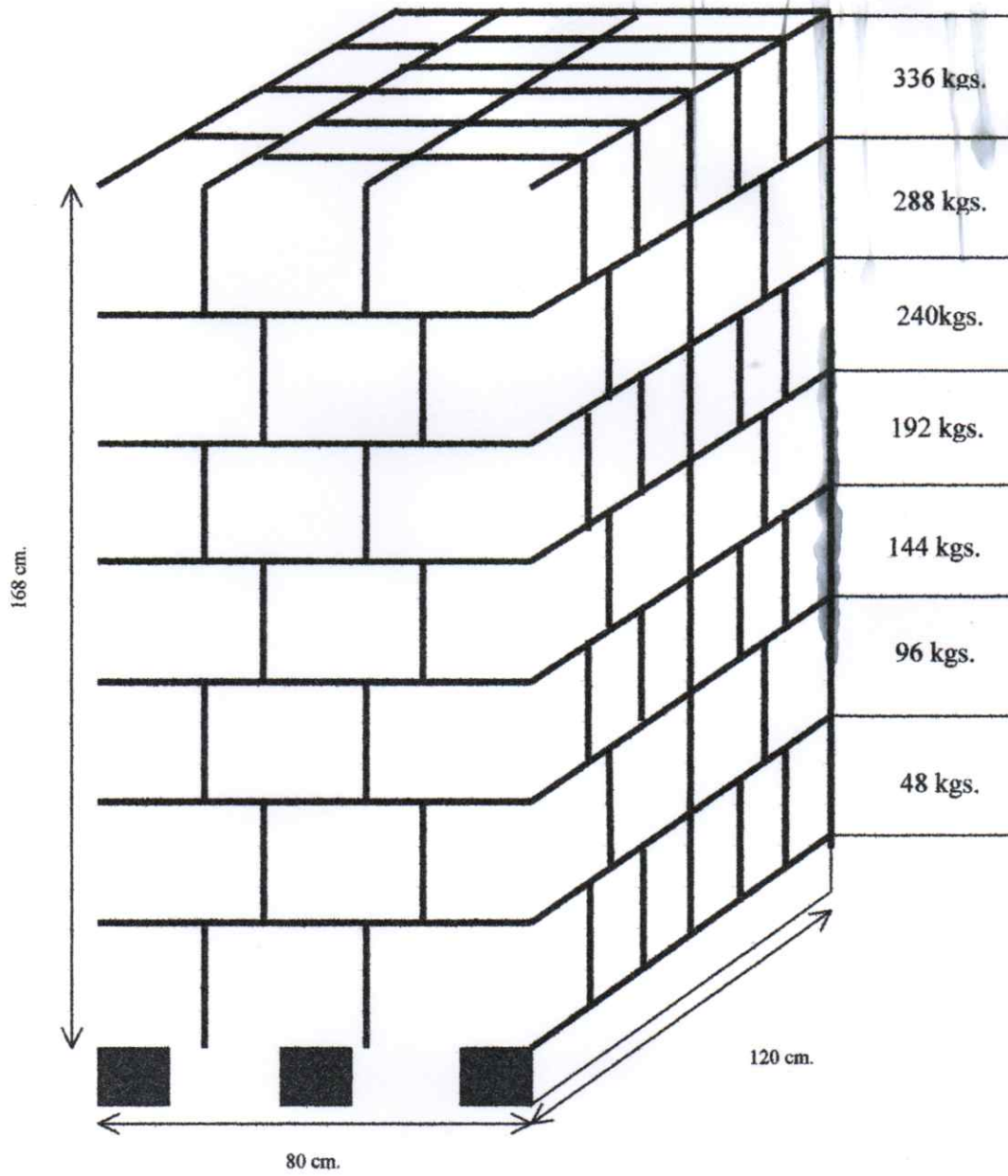
Los envases se llenan manualmente. Las presentaciones habituales son, a granel, en cajas de cartón de 3 kgs. (ítem.25013), y para clientes concretos, en bolsas de polipropileno de 125 (ítem.26110), bolsas de polietileno de 3 kgs. (ítem.26097), o cajas de cartón de 5 kgs. (ítem.26082). Se usan bolsas de galga 5 micras o superior (polipropileno), y de 10 micras o superior (polietileno).

De acuerdo con el Plan de Control establecido, se tomarán las oportunas medidas para asegurar la trazabilidad del producto, mediante identificación de lotes de materia prima y marcación de lotes de fabricación o facilitación de los mismos a clientes. Así, las cajas de 3 kgs. (ítem 04001) se considerarán unidad de venta, y según los criterios anteriormente establecidos de trazabilidad y control de producto, las unidades de venta irán identificadas y paletizadas. La identificación de las unidades de venta se realizará mediante una etiqueta (ítem 26063), en la que se reflejarán los siguientes datos:

- Identificación de producto fabricado en la UE para DISGOL CANDY COMPANY, con dirección y teléfono correspondiente.
- Descripción del producto (CARBÓN DULCE NEGRO DE REYES);
- Ingredientes (ver 4.COMPOSICIÓN);
- Peso aproximado (3 KGS.);
- Registro de Sanidad Industrial (RSI: 23.04532/CAT);
- Número de lote (L-XXYYZ, donde XX=dos últimas cifras del año de fabricación; YY=nº de semana de fabricación; Z=nº ordinal de día de fabricación);
- Fecha consumo preferente (XX/YYYY, donde XX=mes YYYY=año límite de consumo del producto);
- Código EAN (8432652015552).

En cualquier caso, y siempre que el proceso de fabricación haya cumplido con las especificaciones dadas, la caducidad máxima para este producto de establece en 2 años fecha fábrica.

La paletización se realizará según los esquemas adjuntos:



## **7. CONTROL DE CALIDAD**

Según Plan de Control establecido para producción y envasado (ver PLA CONTROL CARBÓ). Análisis y establecimiento de puntos críticos (ver PUNTS CRÍTICS FABRICACIÓ CARBÓ). Control analítico a realizar según RD1810/1991 de 13 de Diciembre, sobre Normas de Calidad Higiénico-Microbiológicas exigidas por el Ministerio de Sanidad y Consumo, aplicando los medios y métodos de análisis recomendados por el Centro Nacional de Alimentación y Nutrición:

- Recuento total aerobios mesófilos ..... max. 100 col/g.
- Coliformes ..... ausencia en 1 gramo.
- Mohos ..... max. 10 col/g.
- Levaduras ..... max. 10 col/g.
- Metales pesados:
  - Arsénico ..... menos de 0,1 ppm.
  - Plomo ..... menos de 0,2 ppm.
  - Cobre ..... menos de 5 ppm.

## **8. PARAMETROS DE CALIDAD**

Aspecto: Esponjoso, ligero y seco. No es aceptable el producto pesado, apelmazado, grumoso, que indica mal mezclado o mala cocción del azúcar. Tampoco el aspecto puede ser húmedo, ya que indica mal envasado, o mala conservación, o mala cocción.

Color: Negro uniforme e intenso. No es aceptable el producto si presenta clapas de color o si este es grisáceo, que indica mal mezclado del color o dosificación por debajo de especificaciones de proveedor.

Dureza: Consistente. No debe ser quebradizo al roce entre si, y debe oponer resistencia a la fractura manual.