

## **Biała Kiełbasa w Słoiku**

### **Składniki:**

Mięso do produkcji kiełbasy pochodzi wyłącznie od tuczników rasy złotnickiej pstrej, która jest rasą zachowawczą z regionu wielkopolski. Tuczniaki pochodzą z gospodarstw posiadających status gospodarstw ekologicznych.

Świnia złotnicka pstra jest tradycyjną, starą rasą polską, od początku hodowana w czystości rasy, bez dolewu krwi innej rasy. Jest to świnia łaciata, czarno-biała z przewagą barwy białej, o uszach zwisłych, o wyjątkowo wysokiej jakości mięsa, przy dużej zawartości tłuszczu w tuszy. Rasa ta stanowi cenny materiał genetyczny ze względu na występowanie rzadkich haplotypów na 15 chromosomie. Rasa ta jest zagrożona wyginięciem z uwagi na niską plenność i stosunkowo długi okres tuczu.

Do produkcji Białej Kiełbasy w Słoiku używa się następujących klas mięsa:

mięso wieprzowe klasa IIA – 20%

mięso wieprzowe klasa IIB – 65%

mięso wieprzowe klasa III – 15%

Przyprawy używane w procesie produkcji:

- pieprz czarny mielony – 0,30

- majeranek – 0,20

- gorczyca biała – 0,60

- czosnek świeży – 0,40

- cukier – 0,20

- sól peklująca (0,25) – 2,20

- sól kłodawska – do smaku.

Produkcja odbywa się bez użycia środków podnoszących wydajność, polepszających wygląd i wpływających na długotrwałość.

### **Metoda produkcji:**

#### **1. rozdrabnianie**

Poszczególne klasy mięsa rozdrabniane są oddzielnie w tzw. wilku: mięso klasy IIA rozdrabniane jest do rozmiarów  $\varnothing$  8mm, klasy IIB -  $\varnothing$  6mm, klasy III -  $\varnothing$  3mm. Zróżnicowanie stopnia rozdrobnienia pozwala na dobre wymieszanie masy (bez wolnych przestrzeni pomiędzy cząstkami surowca).

## **2. mieszanie**

Rozdrobnione mięso przekłada się do mieszalarki i miesza się z przyprawami, dodając wody z lodem, do równomiernego rozmieszania wszystkich składników i uzyskania konsystencji „półzwiązanej”.

## **3. napełnianie słoików**

Słoiki o gramaturze 230 gram, napełniane są farszem za pomocą nadziewarki i odstawiane na całą dobę do chłodni w celu dobrego wybarwienia farszu na całym przekroju. Następnie zakładane są nakrętki i dokładnie dokręcane.

## **4. pasteryzacja**

Proces pasteryzacji następuje w komorze warzelniczej. Kielbasę w słoiku pasteryzuje się podwójnie w celu wydzielenia się galaretki w górnej części słoika. Pasteryzacja ma na celu zabezpieczenie produktu przed zepsuciem i otwarciem się słoika. Tym samym przedłużana jest trwałość produktu. Produkt można przechowywać do 90 dni.

## **5. chłodzenie i składowanie**

Po zakończonej obróbce termicznej (pasteryzacji) słoiki schładza w temperaturze +8° C w chłodni powietrzem, a po schłodzeniu przenosi się do magazynu wyrobów gotowych, gdzie składowane są w temperaturze od +2 do +4° C.