



AW-R-00058 VER.1

KIEŁBASA CZOSNKOWA PARZONA

ARCHIWALNE

Kielbasa parzona

OPRACOWANIE EDUKACYJNE AKADEMII WĘDZARNIKA

DODAJ OBRAZEK WYRÓŻNIAJĄCY

PARAMETRY RECEPTURY

Surowiec

Mięso i tłuszcz zgodnie z
recepturą źródłową

Wgrzewanie
45 min / 50°C

Waga partii

5 kg

Osuszanie

120 min (2 godz.)

Wydajność

—

Wędzenie

55°C / 300 min (5 godz.)

Trudność



Parzenie

75°C

RECEPTURA PRODUKCJI ZASADNICZEJ

A. SUROWIEC

Surowiec	Ilość	Uwagi
Mięso i tłuszcz zgodnie z recepturą źródłową	5 kg	proporcja z receptury źródłowej

B. PRZYPRAWY I MATERIAŁY

Składnik	Dawka	Uwagi
Peklosól	20 g/kg	jedyna sól peklująca w wersji współczesnej; dla peklosoli 0,5–0,6% NaNO ₂
Pieprz naturalny	2 g/kg	proporcja z ORYGINAŁU 1959
Czosnek	5 g/kg	proporcja z ORYGINAŁU 1959
Kolendra	0,5 g/kg	proporcja z ORYGINAŁU 1959
Papryka	100 g/kg	proporcja z ORYGINAŁU 1959
Majeranek	1,5 g/kg	proporcja z ORYGINAŁU 1959

PORÓWNANIE RECEPTURY

ORYGINAŁ 1959		
Mięso i tłuszcz zgodnie z recepturą źródłową	100 kg / baza receptury	ORYGINAŁ 1959
Sól	2,3 kg / 100 kg	zapis historyczny
Saletra	0,08 kg / 100 kg	zapis historyczny
Pieprz naturalny	0,2 kg / 100 kg	zapis historyczny
Czosnek	0,5 kg / 100 kg	zapis historyczny
Kolendra	0,05 kg / 100 kg	zapis historyczny
Papryka	10 kg / 100 kg	zapis historyczny
Majeranek	0,15 kg / 100 kg	zapis historyczny

OPRACOWANIE AKADEMII – TYLKO PEKŁOSÓŁ		
Mięso i tłuszcz zgodnie z recepturą źródłową	5 kg / 1 kg	surowiec
Pekłosól 0,5–0,6% NaNO ₂	100 g / 20 g	bez dodatkowej soli kuchennej
Pieprz naturalny	10 g / 2 g	proporcja źródłowa
Czosnek	25 g / 5 g	proporcja źródłowa
Kolendra	2,5 g / 0,5 g	proporcja źródłowa
Papryka	500 g / 100 g	proporcja źródłowa
Majeranek	7,5 g / 1,5 g	proporcja źródłowa

DLACZEGO ZMIENIONO?

ORYGINAŁ 1959 pozostaje bez zmian. Współczesna wersja nie przelicza saletry 1:1. Zgodnie z przyjętym wzorcem Akademii używa wyłącznie pekłosoli, bez dodatkowej soli kuchennej. Pozostałe surowce i przyprawy są skalowane z receptury źródłowej.

PRZEBIEG PROCESU

1

WYGRZEWANIE

45 min / 50°C. Standard Akademii.

2

OSUSZANIE

120 min / 40°C. Standard Akademii.

3

WĘDZENIE

300 min (5 godz.) / 55°C. Jednoznaczny parametr programu Akademii.

4

PARZENIE

75°C; prowadzić do 68–70°C wewnątrz wyrobu. Wariant sterownika Akademii.

5

STUDZENIE

Po zakończeniu obróbki cieplnej zgodnie z technologią wyrobu. Zachować wymagania chłodnicze.

WSKAZÓWKI

• Brak danych.

NAJCZĘSTSZE BŁĘDY

• Brak danych.

POLECANE LEKCJE

• Brak danych.

Receptura opracowana na podstawie „Przepisów wewnętrznych nr 16” – Akademia Wędzarnika