

AFYON SUCUĞU VE AFYON PASTIRMASI COĞRAFI İŐARETLERİ

TÜİK 2017 Kırmızı Et üretim Miktarı

(Bu verilere beyaz et ve balık dahil değildir)

- 2015, 2016, 2017 Kırmızı Et Üretim Miktarı ortalaması: 1 150 000 ton=1 150 000 000kg/yıl
- Et Tüketimi:1 150 000 000kg/ 80 000 000 kişi = 14,375kg/365gün= 39.38 g/kişi/gün
- Yıllık Etin %15'i et ürününe işlenmektedir.
- Et Ürünü: 172 500ton= 172 500 000kg /yıl' dır.
- Et Ürünü Tüketimi=2.156kg/kişi/yıl

ET ÜRÜNLERİ

- Soğutma ve dondurma gibi fiziksel temel işlemler uygulanarak dayanıklılığı arttırılmış taze etler **dışında**, herhangi bir teknolojik işlemde geçirilerek yeni tat, koku, yapı ve dış görünüş kazandırılmış, dayanıklılığı arttırılmış ürüne et ürünü denilmektedir.

GELENEKSEL ÜRÜNLER TEKNOLOJİSİ

SUCUK TEKNOLOJİSİ

- Sucuk, olgunlaştırılmış taze etlerin önce kıyma haline getirildikten sonra tuz ve diğer katkı maddeleri ile karıştırılıp, bağırsağa doldurulduktan sonra doğal koşullarda olgunlaştırılıp kurutulmasıyla elde edilen geleneksel bir çiğ üründür.
- Sucuk üretimi et ürünleri üretim teknikleri içerisinde en kritik ve zor olanlarından birisidir. Üretim oldukça teknolojik bilgi birikimi, uygun işletme şartları ve tecrübe gerektirmektedir.



Ham madde Seçimi ve Hazırlanması

- Sucuk üretiminde uygun ham madde seçimi, ürün kalitesi üzerinde en etkili etmenlerden birisidir. Sucuk üretiminde kullanılacak etler değersiz et artıkları olmayıp **özel olarak beslenerek** semirtilmiş fazla yaşlı olmayan kasaplık hayvan etleri (sığıır, manda, koyun, keçi, deve) olmalıdır.
- Ayrıca sucuk yapılacak et **sağlıklı hayvanlardan** elde edilmelidir. Hayvanlar kesimden önce yorulmamış, koşturulmamış, huzursuz edilmemiş, terleyip bunalmamış, susuz ve aç bırakılmamış olmalıdır. Aksi halde sucuğun olgunlaşmasına olumsuz etki yapar.
- Sucuk yapımında dinlenmiş, **olgunlaşmış**, pH değeri mümkün olduğu kadar düşük (pH 5.4-5.8) etler kullanılmalıdır.

- Sığır ve dana etinin pH'sı manda ve malak etine göre daha yüksek olmasından dolayı Sucuk üretiminde **manda ve malak eti** tercih edilmektedir.
- Hazırlanacak sucuk hamuruna etin toplam yağ miktarına göre %10-20 arası yağ katılmaktadır.
- Sucuk üretiminde sığır ve koyun **et yağları ile kuyruk yağı** gibi yağlar kullanılmaktadır. Kullanılacak kuyruk ve et yağları, önceden el ayası büyüklüğünde doğranıp, hızla soğutulup, oksijen geçirmeyen ambalajlar içerisinde -18°C ile -30°C 'lerde dondurulup depolanmalıdır.



Sucuk Hamurunun Hazırlanması

- Sucuk hamurunun hazırlanmasında **kaslar kuşbaşı halinde doğranarak** paslanmaz çelikten yapılmış teknelerde toplanırlar. Üzerine yeterli oranda **katkı maddeleri** ilave edilerek karıştırma makinasında iyice karıştırılır. Bu karıştırmaya katkı maddelerinin homojen olarak dağıtılmalarına dek devam edilir. Bu hali ile soğuk depoda **(2-4°C) 12-24 saat** bekletilir.



- 24 saat sonra yine kuşbaşı halde doğranmış ve ayrılmış **yağlar**, kuşbaşı ete katılarak, **iyice karıştırılarak kıyma makinasından** çekilir.



- Kıyma makinasından çıkan **sucuk kıyması** özel karıştırma ve yoğurma makinalarında **homojen kitle haline getirilerek doldurulmaya hazırlanır.**
- Ancak homojen hale getirilen sucuk hamurunun ısı derecesi mümkün olduğu kadar $+2^{\circ}\text{C}$ 'nin altında olmalı ve en fazla $+4^{\circ}\text{C}$ 'yi geçmemelidir.



Çeşni ve Katkı Maddelerinin Hazırlanması

- Sucuk formülasyonu **pazar isteklerine ve işletmede mevcut hammadde** miktar ve çeşidine bağılı olarak değişebilir.
- Ülkemizde genelde sucuk formülasyonunda;
 - ❖ %45 sığır eti,
 - ❖ %45 manda eti,
 - ❖ %10 kuyruk yağıveya
 - ✓ %80 yağsız sığır eti
 - ✓ %20 sığır et yağı da kullanılabilir.
- Yine sucuğa katılacak katkı maddeleri, baharat çeşidi ve oranları değişebilir.
- Sucuk hamuruna katılacak **baharat miktarı en fazla %3 olmalıdır.**

- **Sarımsak;** Kök sap ve kaba kabuklarından soyulduktan sonra 2.5mm ayna takılmış kıyma makinasından çekilerek kullanıma hazır hale getirilmeli ya da sarımsak soyulduktan sonra tartılmalı ve ezilip püre haline getirildikten sonra hamura katılmalıdır.
- **Karabiber;** dane halinde tedarik edilmiş, özel öğütme makinasından çekilerek hazırlanmalı, toz halinde tedarik edildiği takdirde taze çekilmiş olmalıdır.
- **Kırmızıbiber;** kırmızı biber kullanırken, tüketicinin damak tadı dikkate alınmalı, renk biberi olarak bilinen tatlı kırmızı biber ile acısı karıştırılarak kullanılmalıdır. Kırmızıbiber toz halinde ve taze olmalıdır.
- **Kimyon;** dane halinde tedarik edilmeli, yıkanıp, kurutulup fırınlandıktan sonra öğütülüp toz haline getirilmeli veya hazır toz kimyon kullanılacaksa taze olmasına dikkat edilmelidir.
- **Yenibahar;** dane halinde tedarik edilmeli, taze olarak öğütülmeli veya hazır taze toz yenibahar kullanılmalıdır
- **Tuz;** yemeklik tuz özelliğinde ve iriliğinde olmalıdır.

Çizelge. Sucuk üretiminde 100kg et için çeşni ve katkı maddeleri miktarları

Çeşni ve katkı maddesi	miktar (g)
Sarımsak	500 - 2000
Toz Kırmızıbiber	500 - 1500
Toz Karabiber	300 - 600
Toz Kimyon	600 - 1500
Toz Yenibahar	100 - 200
Tuz (en çok)	2000
Toz Şeker (en Çok)	1000
Sodyum ve Potasyum Nitrat (en çok)	30
Sodyum ve Potasyum nitrit (en çok)	15
Sodyum Difosfat	300
Askorbat veya Askorbik Asit	50

Sucuk Hamurunun Doldurulması

- Sucuk hamurunun doldurulmasında sığır ve manda bağırsakları kullanıldığı gibi koyun ve keçi bağırsakları da kullanılabilir. Ancak koyun ve keçi bağırsakları daha küçük çapta olduklarından ve bunlara doldurulan sucuklar çok çabuk kuruduklarından olgunlaşmada lezzet ve aroma oluşumu istenilen seviyede olmaz.
- Doğal bağırsaklar dışında selofan, plastik vb. yapay kılıflar da kullanılabilir.
- Dolumda kılıf olarak sığır ince bağırsağı kullanılacak ise, bunlar %5'lik laktik asitli hafif ılık su içerisinde 15 dakika kadar ıslatılmalıdır. Islatma ile bağırsak, gerekli elastikiyeti ve su buharı geçirgenliğini kazanır.

- Dolum mümkün olduğunca sıkı yapılmalı, hava boşluğu bırakılmamalıdır. Dolumdan sonra gerekli olduğunda temiz iğnelerle hava boşlukları giderilebilir.
- Dolumdan sonra sucuklar iplere dizilip, tekerlekli arabalarla birbirine fazlaca değmeyecek şekilde asılır, yüzeyleri basınçlı su ile yıkanır ve olgunlaştırmak üzere olgunlaştırma odalarına alınır.



Sucuğun Olgunlaştırılması

- Usulüne uygun olarak hammaddesi seçilen, hamuru hazırlanan ve bağırsaklara doldurulan sucuklar, ısı derecesi, rutubeti, hava akım hızı ayarlanabilen ve havalandırma tertibatı bulunan özel otomatik olgunlaştırma bölmelerinde olgunlaştırılırlar.
- Olgunlaşma etlerin katkı maddeleri ile karıştırıldığı safhada başlar. Bu safhada etten sızan et suyu, katkı maddeleri içinde bulunan çeşitli mikroorganizmalar özellikle *Lactobacillus*, *Streptococcus*, *Pediococcus*, *Micrococlar* vb. tarafından besi yeri olarak kullanılmak suretiyle hızla bir asit ortam oluşturmaktadır.
- Bu asit ortamda kas lifleri şişerek ve lifler arası bağ doku parçalanmak suretiyle lifler birbirinden ayrılır. Kas glikojeni bu safhada fermentasyona uğrayarak laktik asite çevrilmiştir. Bu devrede etin rengi soluk pembeden donuk griye dönmüş olup, etin lezzeti ekşimsi özelliktedir. Bu olaylar sonucunda asetik asit, formik asit, tartarik asit, propionik asit gibi asitler de oluşmaktadır.

- Olgunlaşma periyodunun ilk saatlerinden başlayarak ürün kurumaktadır. Bu nedenle ortam bağıl nemi ve hava akımı kontrol edilmelidir.
- Olgunlaştırma periyodu sonunda gerekli tat koku gelişmiş, yapısal oluşum tamamlanmış, nem mevzuatta belirtilen limitlere inmişse etiketleme ve ambalaj aşamasına geçilir.



Üretim Yöntemine Göre Sucuk Çeşitleri

- ***Piştirilmiş Fermente Sucuklar***

- Sucuk hamurunun kılıflara **doldurulmasından sonra 30-35 °C** sıcaklıklarda, pH değeri 5.2-5.3'e düşene kadar olgunlaştırma işlemi yapılır. Bunu takiben sucuklara **65 °C 'de 45-90 dakika** süre ile ısıtma işlemi uygulanır. Isıtma işlemi sonunda sucuklar hızla soğutulur.

- **Piştirilmiş Sucuklar**

- Sucuk hamurunun kılıflara **doldurulmasından sonra** sucuklar fırınlara alınarak, sucukların **merkezindeki sıcaklık 70 °C 'ye** ulaşınca kadar ısıtma işlemi uygulanır. Isıtma işlemi uygulanmasından sonra sucuklar hızla soğutulur.

- **Dumanlaşmış Sucuklar**

- Sucuklar **dumanlama işlemine tabi tutulduktan sonra** (37-43 °C 'ler arasında) sucuğun **merkezindeki sıcaklık 58 °C 'ye** ulaşınca kadar ısıtma işlemi uygulanır ve kurutmaya alınırlar. (örneğin: yaz sucuğu)

Sucukta Kalite Özellikleri

Türk sucuğu standardına göre (TS 1070)

- yağ oranı en çok %30 ise 1. sınıf,
- %40 ise 2. sınıf,
- %50 ise 3. sınıftır.
- Yağ oranı %40'dan fazla ise çok yağlı sucuktur.

Sucukta;

- ✓ nem en çok %40,
- ✓ tuz en çok %5,
- ✓ pH değeri 5.4-5.8 olmalıdır.

- ❖ Protein miktarı 1. sınıf sucukta en az %22,
- ❖ 2. ve 3. sınıf sucukta %20 olmalıdır.

Afyon Sucuğu

- Tescil belgesinde yer alan teknik ayırt edici özellikleri içerisinde sucuğun değerlerinin aşağıda yer alan şekli ile sonuçlarının çıktığı tespit edilmiştir. Afyon Sucuğu'nun üretim alanı tescil belgesinde belirtilen Afyon İli ve ilçelerinde yapıldığı, tescil belgesinde yer alan logoda değişiklik yapılması gerektiği, Afyon Sucuğu'nun yapımında Afyon İlimizin bitkisel florası veya bu floradan elde edilmiş otlar ile en az 3 ay boyunca beslenen hayvanların etlerinin kullanıldığı, Afyon Sucuğunun yapımında en az %15 manda eti kullanılmak şartıyla geri kalan kısmında sığır karkas eti kullanılması gerektiği, manda eti ile sığır karkas etinin birleşiminden oluşan sucuk hamurunun bileşiminin de kullanılan baharat ve katkı maddeleri aşağıda belirtilen gibidir;

Etin Cinsi:

- Sığır Karkas Eti ve İç Yağ: Manda etinin kullanım oranına göre değişkenlik arz edebilir.
- Manda Eti: En az %15
- Ülkemizde genelde sucuk formülasyonunda;
 - ❖ %45 sığır eti,
 - ❖ %45 manda eti,
 - ❖ %10 kuyruk yağıveya
 - ✓ %80 yağsız sığır eti
 - ✓ %20 sığır et yağı da kullanılabilir.

Baharat ve Katkı Maddeleri (%):

- Tuz : En az 0,5
- Kırmızı Biber (acı) :En az 0,3
- Kırmızı Biber (tatlı) :En az 0,3
- Kimyon : En az 0,4
- Sarımsak : En az 0,2
- Şeker : En az 0,2
- Karabiber :En az 0,2
- Yenibahar :En az 0,3
- Stabilizatör : En fazla 0,25
- Starter Kültür : En Yüksek 0,2
- Sodyum Bifosfat (E450-E452) : En yüksek 0,25
- Antioksidan Madde : En yüksek 0,02
- Askorbik Asit (E300) : En yüksek 0,04
- Sodyum Nitrat (E250) : En yüksek 0,025
- Sodyum Nitrit (E251) : En yüksek 0,02
- ph : En yüksek 5,4 olur.

- Ayrıca tescil belgesinde belirtilen katkı maddeleri içerisinde Antimikrobiyal Maddesinin tüketici sağlığı açısından çıkartılması gerektiği tespit edilmiştir. Tüketicilerin talebi doğrultusunda üretici tarafından sucuk hamuru karışımının içerisinde yukarıda verilen baharat ve katkı maddelerinin katılmasının zorunlu olmadığı ve bu durumda Afyon Sucuğunun duysal özelliklerinde hiçbir değişikliğe yol açmadığı tespit edilmiştir.

Bağırsağın Doldurulması:

- Hazırlanan sucuk hamuru sığırın ince bağırsağına hava boşluğu kalmayacak şekilde basınçla doldurulur.

Sucuğa Şekil Verilmesi:

- Kangal Tipi: Bağırsak doldurma esnasında kendiliğinden at nalı Őeklinde bükülerek, her iki ucu sıkıca boğumlandığı ve iple birbirine bağlandığı tespit edilmiştir.
- Düz kesim (parmak) : Bağırsak doldurma esnasında bağırsak bükülmeden kesilerek her iki ucu boğumlandığı tespit edilmiştir.
- Düz kesim (baton) : Bağırsak doldurma esnasında, parmak sucuktan en az iki katı kadar uzun bükülmeyen bağırsakların doldurularak her iki ucun boğumlandığı tespit edilmiştir.

Olgunlaştırma:

- Sucuk hamuru ile dolumu gerçekleştirilen bağırsaklar sucuk askılarına alınır. Askılardaki sucuklar uygun şartlarda (ısı en yüksek 25 °C, nispi rutubet en yüksek % 95, hava akımı en az 0,1 m/s) olgunlaşma (fermentasyon) ve kurutma işlemlerine tabi tutulur. Türk Gıda Kodeksi Et ve Et rnleri tebliğinde belirtilen pH ve nem miktarlarına ulaşınca olgunlaşma ve kurutma işlemine son verilir.

- Ayrıca sucuk hamuru bileşimde kullanılan baharat ve katkı maddeleri içerisinde starter kültürün çıkartılması ile birlikte yukarıda ki şekilde işlemlerin devam ettiği ancak olgunlaşma safhası yerine, merkez sıcaklığı en az 68 °C olacak şekilde ısı işleme tabi tutulur.

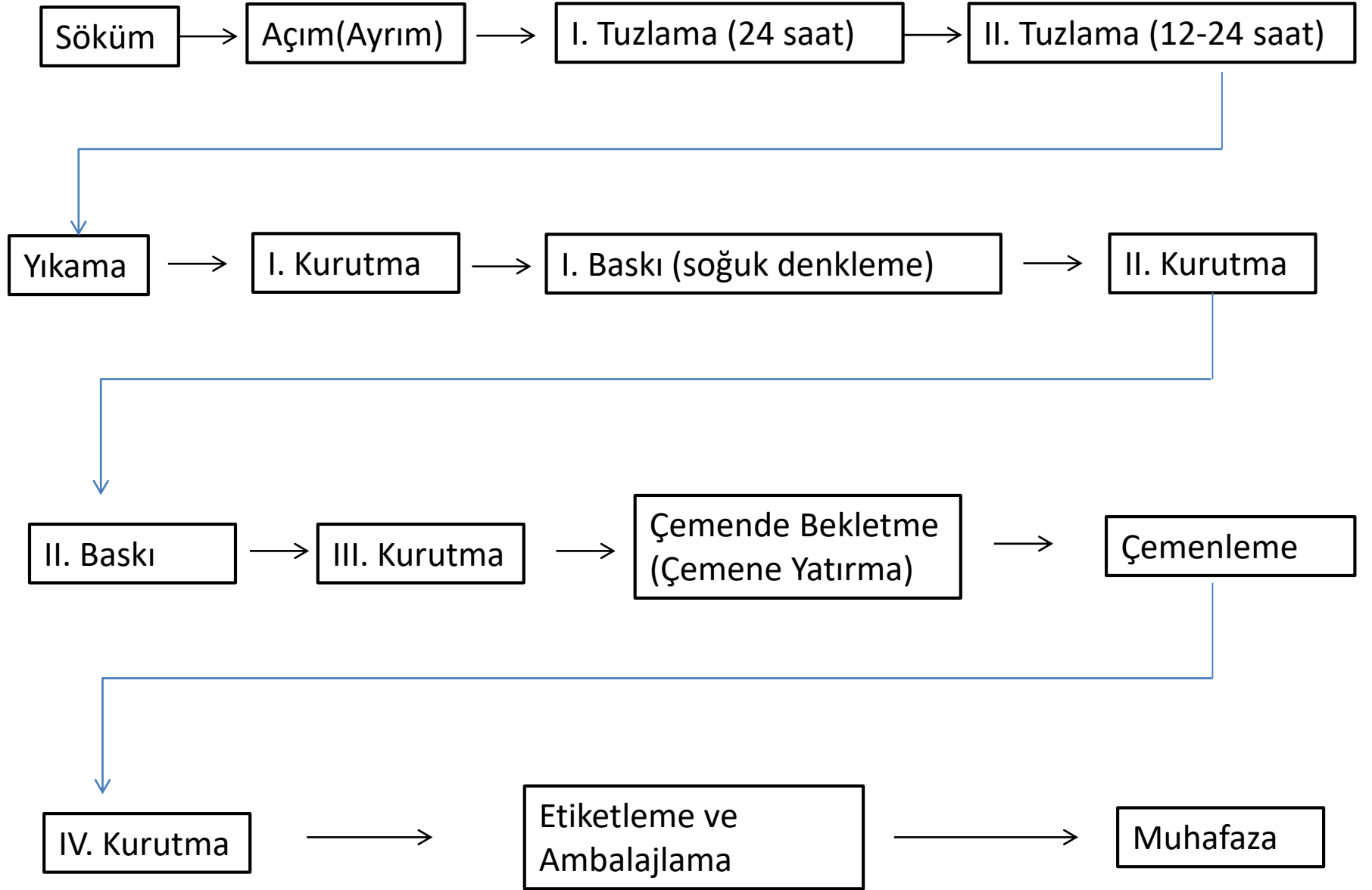
- Denetim sonucunda, Afyon Sucuğu'nun standartlarını sağlayan ürün için Afyonkarahisar Ticaret ve Sanayi Odası tarafından "hologram+ amblem "sistemine geçiş kararı alınmıştır. Denetim komisyonu Afyon Sucuğu'nun denetimin gerçekleştirilmesi sırasında kamu veya özel kuruluşlarından veya bunlarda görevli uzman gerçek veya tüzel kişilerden hizmet satın alınması hususlarında karar almışlardır. Aynı zamanda Afyonkarahisar Ticaret ve Sanayi Odası Koordinatrluğu'nde, denetim komisyonu Afyon Sucuğunun hakları korunmasında hukuki süreçleri yürütecektir.

- Bu denetimde; denetim planı, ürün kontrol listesi oluşturulması ve denetim yöntemi konusunda Türk Standartları Enstitüsünden teknik destek alınmıştır.
- İş bu karar yerinde inceleme sonucuna göre yazılmış olup, Komisyon üyelerimizce okunup imza altına alınmıştır.

PASTIRMA

Pastırma

- **Tuzlanmış, kurutulmuş ve çemenle kaplanmış çiğ et ürünüdür.**
- **TS-1071 pastırma standardına göre:**
“kasaplık büyükbaş hayvan gövde etlerinden usulüne göre ayrılan parçaların teknolojik işlemlerden geçirilerek, **izin verilen katkı maddeleri** ile hazırlanıp **kurutulduktan sonra çemenlenmesi, yeniden kurutulması** ile elde edilen kemiksiz et ürünü”
- Pastırma için en uygun et 1,5 yaşlı besi tosunlarından elde edilir.



Pastırma Üretim Aşamaları

Pastırma üretimi sırasıyla şu aşamalardan oluşmaktadır.

- **Söküm**
- Pastırmalık etlerin büyük kitleler halinde **kemiklerinden ayrılmasıdır.**
- **Açım**
- Etlerin **lenf yumruları, fascia, tendo, ligament, fazla yağlarından, büyük damar ve sinirlerinden arındırılıp** şekil (dikdörtgen) verilmesidir.



- **1.Tuzlama:** Bunun için **orta büyüklükte % 1-3 oranında nitrat içeren yada nitritli kürleme tuzu (NKT)** kullanılabilir.
- Pastırmalık et parçaları iki ucundan tutularak **tekne içinde ya da masa üzerinde** bol miktarda bulunan tuz, nitrat veya nitrit karışımında her tarafı tuzlanır.
- Bıçak yaralarına tuz iyice yedirilir.
- Sonra **bıçak yaraları (şaklar) üste gelecek** şekilde benzer kalınlık, büyüklük, şekil ve kalitede olan et parçaları bir arada **istifleridir (18-30 saat)**.



- **2. Tuzlama (Çevirme, Döndürme):** birinci tuzlamadan sonra en üstteki etler en alta, en alttaki etler en üste ve **bıçak yarası alt tarafa** getirilerek 1. Tuzlamada olduğu gibi istiflenir. Etlar **tekrar tuzlanmalı ve bu şekilde 12-24 saat bekletilir.**
- Tuzlamada (1. Ve 2. Tuzlama) kullanılan **tuz oranı** önemli olup; kullanılacak toplam tuz miktarı **et ağırlığının % 8 – 10 ‘nu kadar** olmalıdır.



- **Yıkama**
- İkinci tuzlamadan sonra tuzunu tamamen almış olan etler (tuzlular), **akar su altında, tekneler içinde ya da otomatik yıkama** makinelerinde yıkanılırlar.
- **Teknelerde** iki ayrı su kullanılır. Teknelerin birinde % **0.2-0.3 tuzlu su**, diğerlerinde **normal** su bulunur. Et parçaları önce tuzlu su içeren teknede yıkanır, sonra normal sudan geçirilip durulanır.
- Etler tuzlarını daha iyi verebilmeleri için su içinde hareket ettirilir veya ovulur. Teknelerde yıkama yapıldığı zaman sular birkaç kez değiştirilmelidir.

- **1.Kurutma(Sergileme)**
- **Yapay ve doğal koşullarda** yapılabilir. Yapay olarak **klimalı kurutma odaları** kullanılmaktadır.
- Etler özel **askılıklarda yan yana, alt alta, birbirlerine değmeyecek** şekilde iplerinde asılırlar. Hava akımı her tarafa homojen şekilde etki etmelidir.
- **Doğal olarak sonbaharda havanın fazla sıcak olmadığı, rüzgarlı ve güneşli günlerde kurutulmaktadır.**
- Kurutma süresi etin büyüklüğüne (kalınlığına) göre değişir (4-10 gün).





- **1.Baskı (Soğuk Denkleme)**
- Bu amaç için **otomatik baskı malzemeleri** ya da bu iş için yapılmış **baskı aleti** kullanılmaktadır. Baskı aletinin zemini mermer, mozaik, fayans veya yüksek dansiteli polietilen ile kaplıdır.
- Zeminin üzerinde **1. Kurumasını tamamlamış etler** bıçak yaraları alta gelecek şekilde tuzlama işleminde olduğu gibi 75-100 cm yüksekliğinde denklenir. **Denklenen (istiflenen)** etlerin bütün yüzeyini kaplayacak şekilde bir **kapak** kapatılır. Kapağın üzerinde **tam ortasında boyunduruk** getirilir. Boyunduruğun bir ucu duvarda açılmış olan özel yuvasına ya da duvara bağlanmış demir merdivenin basamak aralıklarına yerleştirilir, diğer ucunada **200-300 kg ağırlık** bağlanır bu şekilde **6-12 saat (bazen 1 gün)** süreyle etler baskıya alınır. Böylece etler bir miktar **daha su kaybederler ve yassı bir şekil alırlar.**



GÖKTUĞ ET İŞLEME MAKİNELERİ NİŞ. TİC. S.A.®

- **2.Kurutma (Terleme, Ağarma)**
- Bu kurutma genellikle **kalın pastırmalık etlere uygulanır**. İnce etlerde gerek duyulmaz.
- Kurutulan etlerde **su oranı % 34 ün altına** düşürülmelidir. Etlerin koyu **kahverengi** (koyu ester kırmızısı) bir renk almaları etin bir ucundan **dikey tutulduğunda bükülmemesi, dik durması veya hafifçe eğilmesi** kuruduğunu göstermektedir. Ayrıca parmak arasında da kuruma kontrolleri yapılır.
- **2.Baskı (Sıcak Denkleme)**
- İkinci defa kurutulan etler **4-5 saat 1. Baskıda** olduğu gibi baskıya alınır.
- **3.Kurutma**
- Pek uygulanılmamaktadır. Gerekli görülürse yapılır.

- **Çemende Bekletme ve Çemenleme**
- Çemenleme pastırmaya özel bir görünüm, **renk, aroma ve lezzet kazandıran, mikroorganizmaların gelişmelerini engelleyen** bir soslama yöntemidir.
- Genel olarak çemen hamuru (sosu) **50 kısım buy otu tohumu unu, 35 kısım sarımsak ve 15 kısım kırmızıbiberden** oluşan karışım **65 lt su** ile macun haline getirerek hazırlanır. Ancak bu maddeler değişik oranlarda da kullanılabilir.
- Çemen hamurunda **çatlamaları** önlemek için **yumurta akı, nişasta, buğday unu, burçak unu** toplam miktarın % 15 ni geçmeyecek şekilde kullanılabilir.
- Kurutulmuş etler tek tek incelenip, oluşan şekil bozuklukları, çıkıntı veya fazlalıklar bıçakla traşlanarak alınır, kenarları düzeltilir. Düzeltilen etler tekne içinde **hazırlanmış olan hamurla tamamen kapatılır.**
- **12-36 saat veya daha uzun süre** etler çemenden çıkartılıp her tarafı homojen şekilde çemenle sıvazlanır. Ete sürülen çemen kalınlığının **4 mm yi geçmemesi** gerekir.



- **Çemenlemenin Yararları**

- Çemen, eti tamamen kapladığı için **koruyucu** etkide bulunmakta, mikroorganizmalara ve haşerelere karşı pastırmanı korumaktadır.
- Pastırmanın **hava ile teması önlenerek** mikrobiyel bozulmayı ve kokuşmayı geciktirdiği gibi; pastırmanın gereğinden fazla kurummasını da engeller.
- Yapısındaki **sarımsaktan dolayı bakterisid** etkisi vardır.
- Ürüne kendine **özgü lezzet ve aroma** kazandırır.
- Yapısındaki **kırmızıbiber renk kazanımında** etkili olmaktadır.

- **4.Kurutma**
- Çemenlenen etler ya tahta çıtalar üzerine dizilerek ya da askılıklarda asılarak **yapay ve doğal koşullarda kurutulurlar.**
- Etler birbirine değmeyecek ve hava akımlarını engellemeyecek şekilde asılmalı veya dizilmelidir.



Pastırmanın kalite özellikleri

- _ TS-1071 pastırma standardı:
- _ Etin elde edildiği bölgeye **göre I., II. ve III. Sınıf pastırma** olarak sınıflandırılır.
- _ **pH** 4.5-5.8
- _ **Nem kütlece** en çok %50
- _ **Tuz (kuru maddede)** en çok %8.5
- _ **Yağ** en çok %40

Çemen;

- _ I. Sınıf pastırmada en çok %6, II. Sınıfta en çok %8 ve III. Sınıfta en çok %10 olmalıdır.
- _ Çemende **boya bulunmamalı**
- _ **Kokuşma, kurtlanma, küf ve maya** gelişmesi görülmemeli
- _ **Tek tırnaklı hayvan etleri** kullanılamaz.
- _ **Patojen mikroorganizma bulunmamalı, toksikolojik** muayene negatif olmalı.

Afyon Pastırması

- Tescil belgesinde yer alan teknik ayırt edici özellikleri içerisinde pastırmanın değerlerinin aşağıda yer alan şekli ile sonuçlarının çıktığı tespit edilmiştir. Şöyle ki;

- Afyon Pastirmasının Afyon İli ve ilçelerinde yapıldığı, tescil belgesinde yer alan logoda değişiklik yapılması gerektiği, Afyon Pastirmasının yapımında Afyon İlimizin bitkisel florası veya bu floradan elde edilmiş otlar ile en az 3 ay boyunca beslenen hayvanların etlerinin kullanıldığı, Afyon Pastirmasının yapımında genç sığır veya manda eti kullanıldığı tespit edilmiştir. Sığır veya Manda Eti kullanılan Afyon Pastirmasının çemenin bileşenleri (%);
- Çemen : En yüksek 10
- Su : En yüksek 8
- Tuz : En çok 7
- Sarımsak : En az 0,5
- Kırmızı Biber : En az 0,3 olduğu,

- Afyon Pastirmasının Üretiminin Özel Aşamalarında;

Etin Dinlendirilmesi:

- Kesilen hayvanların etlerinin blok halinde kemiklerinden ayrıldığı, daha sonra bu etlerin fascia, tendo, lenf bezleri, yağ ve şekilsiz et parçalarına ayrılarak pastırmalık ete şekil verildiği, sığır veya manda karkaslarının kesiminden sonra en az 24 saat dinlendirilmekte olduğu ve daha sonra da pastırmalık kasların çıkartıldığı,

Birinci Tuzlama:

- Pastırmalık etlere ip takılmasından sonra tuzlama işlemine başlandığı, tuzlama işlemine başlamadan önce her parça pastırma etinin bir yüzüne bıçakla kesiklerin (şaklama) atıldığı, tuzlama sırasında tuzun bu kesiklerden etin iç kısmına iyice girmesinin sağlandığı tespit edilmiştir. Pastırmalık etlerin krom nikelden yapılan ve tekne denilen büyük kaplarda 'karıncabaşı' diye tabir edilen orta irilikte tuza yatırıldığı, fazla tuzları silkelenerek bıçak kesikleri üste gelecek şekilde üst üste istiflendiği, tuzlanarak istif edilen etlerin bu şekilde en az 24 saat ve en fazla +4 °C'de bekletildiği tespit edilmiştir.

İkinci Tuzlama:

- Birinci tuzlama işleminden sonra bıçak kesikleri alta gelecek şekilde tekrar istiflenir ve en az 24 saat ve en fazla +4 °C'de bu şekilde bekletildiği ve tuzlama işlemi sonunda etlerin kanlı sularını bıraktığı gözlenmiştir.

Birinci Kurutma:

- Tuzlama süresini dolduran pastırmalık etlerin sürekli temiz su olan küvetlerde önce çalkalanarak daha sonra küvette sabit durarak fazla tuzlarından arındırıldığı, kurutma işlemi doğal ortamda yüksek, sürekli esinti olan uçan haşerelerin girmeyeceği en az 3 tarafı açık güneş görebilen yerlerde veya iklimlendirme odalarında en az 5 gün süreyle , (%65-70 bağıl nem içeren saatte 5-12 km hızla esen fanların bulunduğu ve temiz havayı içeri alabilen 20-22 °C sıcaklığında odalarda) yapıldığı tespit edilmiştir.

Birinci Denkleme:

- Kurutulan etlerin düz bir zeminde çapraz olarak birbirlerinin üstüne istiflenerek yüksekliği bir metreyi geçmeyecek şekilde denklendiği ve bu dengin üzerine koyulan ağırlık (1 kg et için en az 5 kg lık basınç) ile et kütlesinin baskıya alındığı ve bu işlemde sonra et kütlesinin kalınlığına göre en az 6 saat arasında (normal oda şartlarında 20-22 °C'de) bekletildiği gözlenmiştir.

İkinci Kurutma:

- Baskıdan çıkan etlerin tekrar en az 2 gün süreyle askıya alındığı, Kurutma süresinin mevsime ve meteorolojik şartlara göre değiştiği, kışın içeride yukarıda bahsedilen klimatik oda koşullarında yapılırken yazın normal hava sıcaklıklarında yapıldığı tespit edilmiştir.

İkinci Denkleme:

- İkinci defa da kurutulan etlerin yeniden en az 4 saatlik baskıya alındığı (Birinci denklemedeki koşulların aynısının olduğu)

Çemende Yatırma:

- Olgunlaştırılan ve kurutulan (nem oranı en fazla % 50 olacak şekilde) pastırmalık etin, aroma, tat ve özellikle dış koşullara karşı etin korunması için çemen hamuru (buy otu tohumu, dövülmüş sarımsak ve az acılı kırmızı toz biber karışımından temiz su ilavesi ile salça kıvamında hazırlanan kaplama maddesi) ile etlerin yüzeylerinin iyice kaplandığı ve krom nikel küvetlerde bu şekilde en az 15 saat kadar bekletildiği ve bu süre sonunda yüzeyleri etin şekline göre ayarlanarak düzeltildiği gözlenmiştir.

Çemenli Kurutma:

- Çemenlenen etlerin tahta çıtalar üzerinde uç kısımlarına yerleştirilerek en az 3 gün hava cereyanı olan bir yerde bekletildiği ve doğal ortamda en az 2 gün, iklimlendirme odasında (en az 16 derecede) en az 24 saat süreyle son askı işlemine tabi tutulduğu hususları tespit edilmiştir.
- Afyon Pastırması'nın Türk Gıda Kodeksi Et ve Et rnleri Tebliğine uygun üretilmesi gerekmektedir.

- Denetim sonucunda, Afyon Pastirmasının standartlarını sağlayan ürün için Afyonkarahisar Ticaret ve Sanayi Odası tarafından “hologram+amblem “sistemine geçiş kararı alınmıştır. Denetim komisyonu Afyon Pastirmasının denetimin gerçekleştirilmesi sırasında kamu veya özel kuruluşlarından veya bunlarda görevli uzman gerçek veya tüzel kişilerden hizmet satın alınması hususlarında karar almışlardır. Aynı zamanda Afyonkarahisar Ticaret ve Sanayi Odası Koordinatörlüğünde, denetim komisyonu Afyon Pastirması'nın hakları korunmasında hukuki süreçleri yürütecektir.

- Bu denetimde; denetim planı, ürün kontrol listesi oluşturulması ve denetim yöntemi konusunda Türk Standartları Enstitüsünden teknik destek alınmıştır.
- İş bu karar yerinde inceleme sonucuna göre yazılmış olup, Komisyon üyelerimizce okunup imza altına alınmıştır.

- Sabrınız İçin Teşekkür Ederiz