

Aspectos técnicos en el salado, secado y ahumado de filetes y lonjas de truchas arcoiris (*salmo gairdneri*)

Filsinger, B.

Centro Regional Sur (CEMSUR-CITEP)

En nuestro país, la elaboración de truchas arcoiris saladas, secadas y ahumadas se realiza en forma artesanal y no existe información específica sobre los métodos utilizados.

A partir de la solicitud de un cliente, en la Unidad Técnica de Desarrollo y Transferencia de Tecnología del CEMSUR-CITEP, se han llevado a cabo estudios para la elaboración de filetes y lonjas de truchas arcoiris marinas saladas, secadas y ahumadas. Se estudiaron las variaciones de los valores de actividad de agua (*aw*) y los contenidos de humedad y sal en cada etapa del proceso y las modificaciones que ocurren en el rendimiento en peso del pescado en relación a la duración de las etapas de secado y ahumado.

La elaboración se llevó a cabo en dos partes, la primera abarcó desde la llegada del pescado fresco hasta la obtención del filete salado, secado y ahumado, y la segunda utilizó este filete como materia prima para la obtención de las lonjas ahumadas.

Se utilizaron como materia prima fresca filetes de trucha arcoiris con piel y aletas, sin espinas. El salado se realizó a saturación durante 19, 20 y 21 horas a una temperatura entre 0 y 4°C. La relación pescado- salmuera fue 1:2. La etapa de secado se realizó a una temperatura entre 18-20°C y humedad relativa ambiente de 60%, en un secadero con convección forzada de aire, durante 3, 4, 5, 6 y 7 horas. Posteriormente se realizó el secado-ahumado en frío a una temperatura entre 18 y 20°C y humedad relativa de 60% durante 18, 24, 30 y 41 horas.

Se calculó el rendimiento en peso de los filetes para cada una de las etapas.

Para la elaboración de las lonjas se utilizaron los filetes de truchas saladas,

secadas y ahumadas previamente, se les retiró la piel y se las sometió a un baño de aditivos consistente en un agente de conservación y ácido acético. La etapa posterior de secado y ahumado simultáneo se realizó a 21, 22, 23 y 30 horas. Una vez finalizada la etapa de ahumado, los filetes se cortaron en fetas o lonjas y se envasaron con aceite de girasol en frascos de vidrio.

El contenido de humedad de las muestras fue determinado con la balanza de humedad marca PRECISA-HA 60, el contenido de cloruros por el método de Mohr aplicado a alimentos (Pearson) y la actividad de agua (*aw*) con el Medidor de *aw* marca AQUALAB-CX 27.

Los resultados muestran que los valores más aceptables de *aw* para este tipo de productos están por debajo de los valores mínimos para el crecimiento de bacterias patógenas, ya que se encuentran entre 0,90-0,88, en consecuencia el producto terminado debe ser refrigerado ó congelado para retardar el desarrollo de otros microorganismos que pueden crecer dentro de este rango de valores como son las levaduras osmófilas y los hongos xerófilos. Por otro lado, el valor de *aw* más bajo obtenido fue 0.79, pero en este caso el producto presentó un exceso de secado y al aumentar el tiempo de proceso, el rendimiento fue menor.

Cuanto menores son los valores de *aw*, menor es el contenido de humedad y mayor el contenido de cloruros, acompañados con cambios en el sabor y la textura del producto. En el futuro se podrán realizar estudios que correlacionen las evaluaciones organolépticas con las variables estudiadas en este trabajo.

Para mayor información contactarse con:

Beatriz Filsinger – bfilsin@mdp.edu.ar

[Volver a página principal](#) ◀