

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](#) ◀