

ELABORACIÓN DE LOMO EMBUCHADO TIPO HUELVA

PREPARADOS A EMPLEAR: LOMO EMBUCHADO-488 Y NITRISAN-154 C

DESCRIPCIÓN: Método para la elaboración de Lomo Embuchado, empleando los preparados NITRISAN-154 para nitrificar la carne obteniendo el color rojo estable de la carne curada y los aromas de nitrificación característicos, que unidos al sabor que le confiere el preparado para LOMO EMBUCHADO-488 y mediante una adecuada elaboración, nos proporciona un Lomo Embuchado de excelente color, aroma y sabor, como requiere el embutido mas preciado del cerdo.

UTILIZACIÓN: Elaboración de Lomo Embuchado.

LOMO EMBUCHADO-488 - COMPOSICIÓN DE INGREDIENTES: Sal, Especies, Dextrosa, Azúcar, Antioxidantes: Ascorbato sódico (E-301), Conservador: [$\leq 0,3\%$] Nitrito potásico (E-252).

LOMO EMBUCHADO-488 - ALÉRGENOS: Ninguno, según Directiva 2003/89/CE y Real Decreto 2220/2004.
"SIN GLUTEN"

NITRISAN-154 C - COMPOSICIÓN DE INGREDIENTES: Sal, Conservador: 5% Nitrito sódico (E-250).

NITRISAN-154 C - ALÉRGENOS: Ninguno, según Directiva 2003/89/CE y Real Decreto 2220/2004.
"SIN GLUTEN"

DOSIS LOMO EMBUCHADO-488: 50 GRAMOS POR KG. DE CARNE.

DOSIS NITRISAN-154 C: 2-3 GRAMOS POR KG. DE CARNE. (Resulta conveniente analizar las cantidades residuales de nitrificantes para adecuar dosis a legislación)

ELABORACIÓN:

Para elaborar Lomo Embuchado podemos utilizar gran variedad de procedimientos diferentes, variando las proporciones, etapas y parámetros de tiempos, temperaturas y humedades, definimos aquí las que a nuestro parecer son las mas habituales, debiendo ser revisadas y adaptadas a cada caso particular.

TABLA DE DOSIFICACIÓN:

	PARA 1 KG LOMO	PARA 100 KG LOMO
CINTAS DE LOMO	1 Kg.	100 Kg.
NITRISAN-154 C	2-3 gr.	200-300 gr.
Prep. LOMO EMBUCHADO-488	50 gr.	5 Kg.

PREPARACIÓN: Los Lomos deben estar bien refrigerados (2 a 4º C.), después de 48 horas del sacrificio, han de tener un pH adecuado, entre 5.5 y 6.0. Es recomendable limpiar el exceso de grasa externa.

NITRIFICACIÓN y ADOBO: Se añade en bombo las cantidades correspondientes de preparado para LOMO EMBUCHADO-488 y de NITRISAN-154 C, añadimos un poco de agua fría de clorada para facilitar el masaje, normalmente se efectúa mediante bombo de masaje durante 15-20 min a velocidad lenta, en frío (2-5 ºC), preferiblemente empleando vacío. Acabado el proceso se vuelven a colocar en las cubetas.

MACERACIÓN (ESTABILIZACIÓN): Se mantienen en las cubetas, tapados, en cámara de maceración, durante otros 5-10 días a 4 ºC (la nueva reglamentación* exige un tiempo de estabilización total de 10 días).

EMBUCHADO: Se embute en tripas artificiales previamente remojadas durante 15 min. en agua a Tª ambiente al 15% de sal y Antimoho SCM-300, empleando diferentes calibres entre 65 a 80 mm adaptados al diámetro del lomo, para que el embutido se haga bien prieto y sin dejar huecos o burbujas de aire. Se deben procurar unas condiciones de secado adecuadas, para que la carne no se retraiga más rápidamente que la tripa y esta quede despegada..

SECADO-MADURACIÓN: En principio las piezas se dejan colgadas para que escurran el agua de la tripa. Seguidamente se introducen en secadero con unas condiciones de humedad alta (80-85%) a temperatura entre 7 y 9 ºC, durante 45 días y después 15 días a 15-20 ºC con 70-75% humedad.

TIEMPO	TEMPERATURA	HUMEDAD RELATIVA
45 DIAS	7 a 9 ºC	80 a 85 %
15 DIAS	15 a 20 ºC	70 a 75 %

Si no se dispone de secadero con temperatura y humedad controladas, se deben aproximar al máximo a los datos citados y las piezas deben situarse en un lugar que no tenga corrientes de aire, evitando todo lo posible los cambios bruscos de temperatura y humedad.

La cinta de Lomo es embutido más preciado del cerdo y si la elaboración es acertada, podremos disponer de un producto final exquisito. Un proceso lento y a bajas temperaturas favorecen la elaboración de un excelente Lomo Embuchado.

OBSERVACIONES: Efectuando el proceso de masaje con vacío y el embutido con estiradora y clipadora, favorecemos que la pieza de lomo embuchado conserve su forma cilíndrica después del proceso de secado.

* El **Real Decreto 1118/2007**, de 24 de agosto de 2007, establece unos tiempos mínimos para las etapas de estabilización de 10 días y para maduración de 45 días.

Producto fabricado en España por JUAN MARTINEZ PEREZ, S.L. "Sta. Catalina del Monte ®" con R.G.S.A.: 31.00254/MU y 24.00052/MU.