

INFORMACIÓN TÉCNICA

PARDEAMIENTO DE LONGANIZA FRESCA

La pérdida de color o pardeamiento de la longaniza fresca puede ser producida por diversos motivos, los cuales, en general, son fáciles de controlar con solo aplicar unas correctas normas de fabricación. Siguiendo el orden de elaboración de la longaniza fresca enumeraremos cuales son los principales problemas que pueden causar la pérdida de color.

CARNES: La carne empleada debe haber sido sacrificada con anterioridad al menos 24 horas si se trata de carne de ave, 48/72 hr. si es de cerdo y mas de 5 días para vacuno, además debe estar bien refrigerada, se ha de enfriar de 0 a 2 °C antes de picar y debe estar correctamente almacenada en cámaras, colocada en cajas limpias, poco profundas y con suficiente ventilación, para permitir la correcta aireación de la carne y que transcurran adecuadamente los procesos postmortem y de maduración de la carne.

El pH final debe estar comprendido entre 5.4 y 6.2, si se trata de una carne apta para la elaboración de longaniza fresca, de lo contrario aparecerán coloraciones anormales.

El empleo de carnes recién sacrificadas puede provocar rápidas pérdidas del color de la masa.

Las carnes insuficientemente enfriadas no se pican bien, desprenden grasas líquidas que cubren el magro acelerando todos los procesos oxidativos.

Cuando la carne recién sacrificada se amontona en cajas con mucha capacidad y poca aireación, no se enfría ni airea bien, el pigmento rojo de la carne se deteriora y toma tonalidades violáceas que luego afearán el producto.

Las grasas utilizadas han de ser de cerdo, pues las de ave y vacuno se enrancian con rapidez y no son recomendables para la longaniza fresca. Estas grasas deben ser duras, se deben evitar las pancetas con tocino demasiado sebooso o blando y se han de picar muy frías 0-2°C para evitar que se fundan y se extiendan por la superficie de la masa donde se alteraran fácilmente. La diferencia de conservación entre una longaniza con embarramiento de la masa a otra sin el puede ser mas del doble de tiempo de vida comercial útil.

Todas las carnes han de estar en buenas condiciones microbiológicas, pues los microorganismos contaminantes pueden alterar fácilmente el color, aunque el preparado lleve conservantes estos solo actúan correctamente si la contaminación inicial es la normal.

AGUA: Esta debe estar muy fría, lo recomendable es mantenerla a 0°C añadiendo hielo al agua fría de la cámara y así estamos seguros de que mientras permanezca algo de hielo sobrenadando en el agua esta estará a 0°C. Es fundamental que el agua utilizada sea potable pero "sin cloro", pues este es un potente oxidante y causa decoloraciones. Para declorar el agua de la red municipal es suficiente con dejarla en reposo, durante la noche, en la cámara de frío en recipientes abiertos.

TRIPAS: Las tripas han de estar en correctas condiciones de conservación y se deben evitar aquellas a las que no se halla limpiado bien y eliminado correctamente la grasa adherida. Antes de embutir se deben lavar bien con agua limpia.

OTROS INGREDIENTES: Aunque los preparados contienen una equilibrada formulación es frecuente la adición, por parte del fabricante, de otros ingredientes y en especial de especias. Se ha de prestar atención a la calidad microbiológica de estas y tener presente que la dosificación en exceso afea el producto final, en especial la canela, el clavo, la nuez, la pimienta negra, el ajo y la cebolla entre otras, es conveniente consultar las dosis adecuadas antes de añadir alguna de estas.

EQUIPO: Debe estar correctamente limpio, si se han empleado desinfectantes para la limpieza, estos se deben aclarar con agua antes de comenzar a trabajar, los restos de otras masas de se han de eliminar, en especial si se trata de masas que contengan nitritos, pues estos reaccionan con los conservantes de frescos provocando coloraciones extrañas.

La presencia de oxido en la maquinaria puede ser causante de graves defectos de coloración.

PICADO: Se ha de efectuar a temperaturas muy bajas 0-2°C. Las cuchillas y placas de la picadora, han de estar perfectamente afiladas y ajustadas, para evitar calentamientos de la masa, que provocan también pérdidas de color.

AMASADO: El preparado se ha de diluir bien en el agua de la receta antes de incorporarlo a la carne picada, se favorece así la correcta homogenización de los componentes y la mezcla de componentes, pudiendo ajustar el tiempo de amasado al mínimo, ya que un exceso de amasado provoca el embarramiento de la masa. La grasa embarrada, aunque al poco de embutir parezca que desaparece, se vuelve transparente y cubre toda la superficie de la masa, queda expuesta a una rápida oxidación y además impide que el magro se oxigene, causando graves defectos en coloración y conservación.

EMBUTIDO: La masa debe estar fría (0-4°C) y los embudos deben estar bien pulidos y con juntas redondeadas para facilitar el flujo de la masa, una mala práctica, aunque habitual, es la de utilizar embudos de calibres muy inferiores a los de la tripa, pues así resulta mas fácil de trabajar, pero esto implica que la masa sufre una sobrepresión en el embudo y al salir se expande a demasiada velocidad hasta que rellena la tripa, lo que causa también el embarramiento de la masa. La velocidad de embutido tampoco ha de ser excesiva, se ha de prestar especial atención a la velocidad, en embutidoras continuas, pues las palas embarran la masa con facilidad.

CONSERVACIÓN: Una vez embutidas, las longanizas se cuelgan en carros donde pierden el exceso de agua de la superficie de la tripa y se introducen en cámaras a una temperatura no superior a 4°C. Es imprescindible evitar las corrientes de aire en el interior de las cámaras que resecan la superficie del embutido perdiendo el brillo y aceleran la oxidación.

Si en la cámara tenemos otros productos, se ha de evitar la presencia de aquellos con nitrificantes, estos despiden vapores nitrosos que reaccionan con los sulfitos, provocando anomalías en la coloración superficial.

Si las longanizas se envasan en bandejas o en cualquier otro tipo de recipiente impermeable, es necesario evitar el exceso de humedad superficial y sobretodo la formación de condensación de vapor de agua por cambios bruscos de temperatura. La superficie del embutido con exceso de humedad es un lugar idóneo para la proliferación de microorganismos contaminantes causantes de innumerables alteraciones.

El envasado en atmósferas modificadas con una composición de gases no adecuada a los productos frescos es también causa de defectos de color.