ETAPAS DEL PROCESO DE FAENAMIENTO DE POLLOS BOILER

El faenamiento de pollos implica una serie de pasos encaminados a transformar un pollo vivo en una carcasa lista para su cocción. Esta carcasa puede venderse entera o puede ser segmentada en presas, o fileteada según la preferencia del consumidor.

El objetivo principal del faenamiento de pollo de carne, es el producir carne de consumo humano, sin embargo, el proceso genera subproductos comestibles y no comestibles, que son utilizados para la fabricación de: embutidos, alimentos alanceados para mascotas, abonos orgánicos (compost y bocashi), biogas, entre otros.



UP COMUNIDAD APRENDICES PERICO

EMPRENDIMIENTO EN PRODUCCION DE POLLO EN PIE
FICHA: 2395964

CAPACITACION E ILUSTRACION METODOLOGICA DEL PROCESO DE SACRIFICIO Y FAENAMIENTO DE POLLOS BROILER

FECHA: 16/11/2021

Recolección de aves en galpones

Esta actividad se realiza cuando el pollo ha cumplido su ciclo de crecimiento (6–8 semanas) y ha llegado al peso promedio adecuado para su comercialización (2,05 kg/pollo). Antes de la recolección, el pollo debe cumplir un ayuno de 8 a 12 horas, que consiste en la suspensión de la alimentación, esto evita la acumulación de alimento en intestinos y el desperdicio de alimento no asimilado. La administración de agua de bebida se mantiene, ya que esta impide la deshidratación y pérdida de peso que afectan el rendimiento por canal.

Colgado, Matanza y Desangrado:

Después del período de espera, los pollos son llevados en las jaulas a la línea de matanza, ya sea automática, como se observa en la Figura 3 o manual en la Figura 4; en la primera los pollos se cuelgan en cada una de las pinzas de la línea de sacrificio por las patas, en la segunda los pollos se introducen en los conos de sacrificio hasta que la cabeza y pescuezo salga por el orificio interior del cono, unos 10 cm y se permita la manipulación para el corte y desangre, las jaulas desocupadas se lavan y desinfectan inmediatamente.

El proceso de matanza en una línea automática comienza con el aturdimiento del ave, mediante la aplicación de un shock eléctrico (8 – 12 mA/ 20 - 30 V/ 8-10 s/pollo) cuando se sumerge la cabeza del ave en una solución de agua con cloruro de sodio, el shock bloquea el sistema nervioso que provoca la disminución del ritmo cardíaco, insensibilizando al animal, posteriormente luego de 10 segundos del aturdimiento, como máximo, se procede a realizar un corte en la vena yugular y en la arteria carótida ubicada en la zona media del pescuezo, con esto se produce el desangre del ave hasta cuando expira, proceso que dura de
1,5 a 3,0 minutos.

Pelado

Posteriormente a la operación de escaldado, los pollos pasan por la sección de pelado, los dedos comienzan por contacto a retirar todas las plumas de la canal; aparte de la remoción de plumas, se pueden producir desprendimientos de piel y carne, lo cual afecta la calidad del producto final y generan incluso su rechazo definitivo; El tiempo aproximado de un pelado es de 3 a 5 min/pollo].

Eviscerado

Tanto en el proceso automático como manual, como se explica en (Sams, 2001), el eviscerado consiste en la extracción de las vísceras o menudencias de la cavidad gastrointestinal del ave, consta de tres pasos: 1) Abrir la cavidad intestinal a partir del rajado en la cloaca, 2) Extraer las vísceras de la cavidad gastrointestinal, 3) Lavar la cavidad vacía, las vísceras (intestinos, corazón, molleja, entre otras) y demás menudencias (cabeza, pescuezo y patas) minuciosamente con agua clorada (máximo 50 ppm de hipoclorito de sodio en agua). Posteriormente se segmentan y clasifican las menudencias en:

DESECHOS COMESTIBLES:

- Cabeza
- Pescuezo
- Patas
- Molleja
- Corazón
- Hígado

DESECHOS NO COMESTIBLES (DNC)

- Buche
- Proventrículo
- Intestinos
- Vesícula biliar (Hiel)
- Pulmones
- Páncreas

Los desechos comestibles una vez lavados, se enfundan y sellan para luego ser enfriados por 15 minutos en hielo, esto con el fin de volver a la cavidad gastrointestinal de la canal faenada, cuando ésta ha terminado el proceso de hidratación antes del enfundado final de la canal.

Lavado o Preenfriamiento

Una vez que el pollo ha sido faenado en una línea manual, pasa al prechiller o tanque de inmersión, que es un recipiente cilíndrico de acero inoxidable, el cual posee un eje central, que transmite el movimiento hacia aspas onduladas unidas al eje; la función principal del prechiller es realizar el lavado completo de la carcasa, que elimina restos de sangre, plumas y desechos del eviscerado, así como microorganismos de la cavidad eviscerada y de la superficie de la piel (principalmente bacterias patógenas: Salmonella, E. Coli y Campylobacter), e hidratar a la canal en un porcentaje del 4,5 %, el agua debe mantenerse a una temperatura de 22 – 28 ºC, con un pH de 6 - 7 y con una concentración de cloro de no más de 50 ppm, el proceso de preenfriamiento dura de 15 - 20 min.

Enfriamiento

En esta etapa el pollo ya hidratado en una línea manual o automática, pasa al chiller (que tiene las mismas características del prechiller) por medio de la apertura de una compuerta de conexión. El objetivo del enfriamiento radica en inhibir el crecimiento bacteriano mediante la disminución de la temperatura, también retarda la oxidación lipídica de la grasas o lipoperoxidación a través de la adición de antioxidantes en el agua de enfriado, e hidrata las carcasas para luego enfriamiento debe tener entre 25 y 30 ppm de cloro.

El agua del proceso de enfriamiento debe mantenerse siempre cerca de los 0 ºC, mediante la adición constante de hielo,

esto se confirma cuando la temperatura media en el centro de la pechuga, de una muestra de canal tomada aleatoriamente a los 45 minutos de iniciado el proceso es igual a 2 ºC. El tiempo ideal de permanencia del pollo en el chiller es de 60 minutos, luego de este tiempo es retirado hacia la mesa de marinado, en la misma que se inyecta a la pechuga una salmuera (mezcla de: sal, dextrosa, fosfatos, ascorbato sódico, entre otros componentes), que evitaran la deshidratación de la canal faenada y a su vez le proporcionara jugosidad a la carne como característica de palatabilidad.

Luego continúan los procesos de **Empacado-Almacenamiento y comercialización.**

CALIDAD DE PRODUTO TERMINADO Y LISTO PARA COMERCIALIZACION



