

CAPITULO VII

PROCESO DE DESPIECE

En el despiece de los pollos se trocean y envasan las canales enteras procedentes del proceso de matanza. El proceso se realiza en una única dependencia, la sala de despiece.

El troceado de los pollos puede realizarse de modos diferentes en función de los productos finales que quieran obtenerse, en la imagen siguiente aparecen todos los productos finales que pueden proceder del despiece de un pollo. En el proceso que analizamos sólo se obtienen alas, pechugas, muslos y como residuo de lo anterior la carcasa o caparazón del pollo.



Fig 7.1. Productos del despiece

El despiece de pollos es un proceso en cadena que se realiza sobre mesas de acero inoxidable, las tareas que se suceden son: troceado, colocación y pesado.

Los pollos de segunda procedentes de la cámara de conservación de canales son conducidas en los carros en los que han permanecido desde el final de su sacrificio a la sala de despiece a medida que avanza el proceso de despiece. Hasta su despiece las canales de segunda están almacenadas en caja, sin pesar individualmente.

La sala de despiece permanece en todo momento a 10 °C con objeto de que no se rompa la cadena de frío, es decir que la carne que se trocea en ningún momento aumento su temperatura hasta el punto que pueda aparecer riesgo para la conservación en condiciones sanitarias adecuadas. Un aumento excesivo de la temperatura de la carne da lugar a su descomposición y por tanto provoca su inaptitud para el consumo. Para el mantenimiento de la temperatura en la sala de despiece se dispone de un circuito independiente de refrigeración.



Fig 7.2. Evaporador de la sala de despiece

Una vez se dispone de la materia prima en la sala de despiece comienza el proceso en el que se suceden las tres tareas enumeradas anteriormente.

7.1. FASES DEL DESPIECE

7.1.1. TROCEADO

Desde las bandejas situadas en los carros los operarios dedicados al troceado cogen los pollos de segunda uno a uno y manualmente proceden a su troceado.

Para esta labor cuentan con herramientas específicas que son los cuchillos de diferentes grosores y elementos de seguridad como los guantes de malla metálica que evitan cortes en las manos durante el troceado.

El troceado de un pollo dura aproximadamente un minuto y medio y requiere de bastante habilidad para no desaprovechar carne innecesariamente, mantener la buena imagen final del producto y realizar la tarea en un tiempo suficientemente rápido como para que sea económicamente rentable.

El troceado comienza con la realización de un primer corte al pollo que amplía el ya realizado para la extracción de las vísceras en el proceso de matanza. Este corte se extiende desde el comienzo del cuello hasta la unión de las patas.

En segundo lugar se cortan las alas y los muslos. Esto se realiza de cortes únicos y limpios ya que son extremidades del animal.

Por último se extrae la pechuga, para ello es necesario separarla de la carcasa con pequeños cortes hasta su extracción completa. La pechuga está compuesta de dos parte iguales que son separadas en el despiece. Aunque morfológicamente sería más correcto hablar de que un pollo proporciona una única pechuga, al separarse en dos unidades diferentes en el troceado, a efectos de la producción se considera que un pollo proporciona dos pechugas.

Los restos del despiece una vez finalizado el troceado lo constituyen los huesos del tronco cuerpo del animal junto con la cabeza. A estos restos se les denomina caparazón o carcasa y han sido considerados como residuos por no comercializarse para consumo humano.

7.1.2. COLOCACIÓN

Una vez troceado las alas, pechugas y muslos están dispuestos para su colocación en las bandejas.

La distribución de las piezas de producto en la bandeja está establecida para el máximo aprovechamiento del espacio respetando en todo momento la presentación ya que como se ha hecho referencia en varias ocasiones, el aspecto del producto final es de suma importancia en el momento de su venta.

Hay diversas combinaciones de colocación de los productos en las bandejas. La elección entre una u otra forma de envasado la determina la demanda del momento o en caso puntuales una petición esporádica de cliente.

Las bandejas utilizadas en este caso son de dos tamaños y tienen una capacidad fija para cada uno de los productos. La tabla siguiente recoge dichas capacidades:

	BANDEJA GRANDE	BANDEJA PEQUEÑA
ALAS	25 UNIDADES	10 UNIDADES
MUSLOS	8 UNIDADES	3 UNIDADES
PECHUGAS	10 UNIDADES	2 UNIDADES

Tabla 7.1. Capacidad de la bandejas de envasado

Es el responsable del despiece la persona que indica el modo de envasado y la cantidad de cada una de las formas de envasado, en función de los condicionantes expuestos.

7.1.3. PESADO Y TERMOSELLADO

Una vez colocados los productos en las bandejas, son envueltas con film transparente adecuado para uso alimentario y termoselladas. Estas tareas se realizan con la ayuda de una máquina que dispensa el film transparente, la envoltura se hace manualmente y en el termosellado se vuelve a hacer uso de la máquina indicada.

Una vez sellada cada bandeja se pesa en una báscula que imprime individualmente la etiqueta con los datos de la empresa y el peso de la bandeja. Esta báscula es similar a la que se encuentra al final del proceso de matanza e imprime etiquetas iguales.

Todas las bandejas a medida que van siendo pesadas y etiquetadas son depositadas en cajas similares a las transportaban a los pollos de segunda y conducidas a la cámara de conservación de canales.

7.2. MATERIAS PRIMAS DEL PROCESO DE DESPIECE

Las materias primas del proceso de despiece son los pollos de segunda y las bandejas utilizadas para el envasado de productos finales de despiece.

7.2.1. POLLOS DE SEGUNDA

En el capítulo anterior en el que se analiza el proceso de matanza se describe detenidamente qué pollos son considerados como pollos de segunda pero como

resumen se indica que un pollo de segunda es aquel que a lo largo de la matanza ha presentado algún defecto, imperfección en la piel, ha sufrido heridas, etc. Son pollos perfectamente aptos para consumo pero que por motivos estéticos sería complicado distribuir. El criterio de clasificación es visual y más o menos estricto en función de la demanda de productos que exista en ese momento.

7.2.2. BANDEJAS

En el mercado hay una gran variedad de bandejas en las que comercializar los productos del despiece, tanto en tamaño como en formas y materiales. La industria que se analiza utiliza bandejas de Porexpan (poliestireno expandido) de dos tamaños:

- Bandeja grande: 18 x 24 cm.
- Bandeja pequeña: 12 x 18 cm.



Fig 7.3. Diferentes tamaños de bandeja utilizados

7.3. PRODUCTOS FINALES DEL PROCESO DE DESPIECE

Los productos finales del despiece son: muslos, alas y pechugas. Cada pollo de segunda proporciona dos alas, dos muslos y dos piezas de pechuga.

Aunque como se indicó anteriormente el envasado de productos del despiece depende en gran medida de la demanda del momento en que se realiza podría considerarse que en general se envasa del modo siguiente:

- Alas: se envasan en bandejas pequeñas (10 unidades / bandeja)
- Muslos: se envasan en bandejas grandes (8 unidades / bandeja)
- Pechugas: se envasan en igual proporción en bandejas grandes (10 unidades / bandejas) y en bandejas pequeñas (2 unidades / bandeja).

A continuación se presenta un gráfico, que puede considerarse análogo del presentado en el capítulo anterior, en el que se recoge un ejemplo de producción del proceso de despiece en los pollos de segunda que se obtienen de una matanza de 2000 pollos vivos. El proceso de despiece no deja de ser continuación del proceso de matanza para los pollos de segunda.

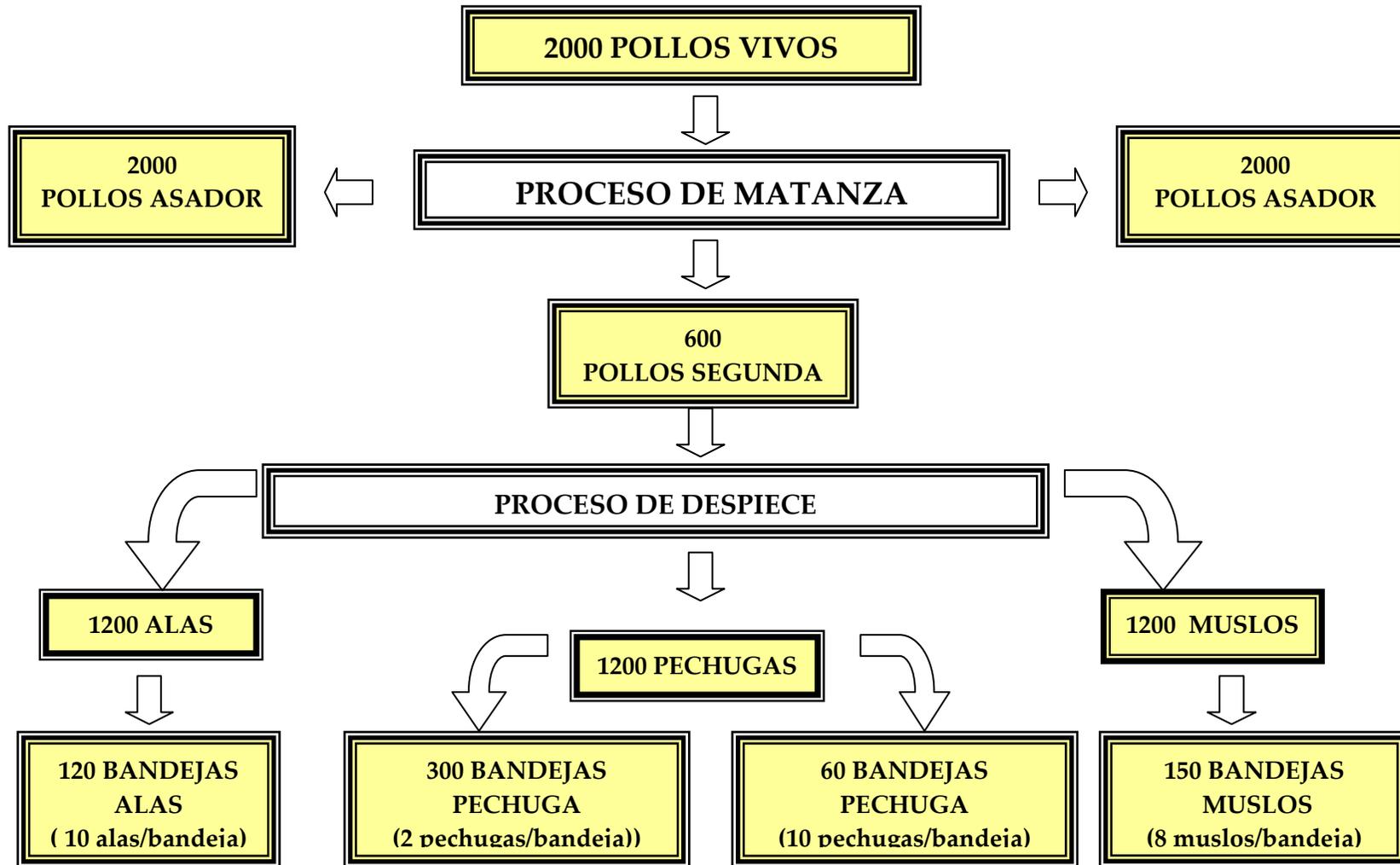


Gráfico 7.1. Ejemplo de producción



Fig 7.4. Producto final del despiece: Pechugas



Fig 7.5. Producto final del despiece: Alas



Fig 7.6. Producto final del despiece: Muslos

7.4. RESIDUOS DEL PROCESO DE DESPIECE

Los residuos del proceso de despiece son las carcasas o caparazones de los pollos despiezados. Son considerados residuos del proceso porque no son destinados al consumo humano.

Las carcasas junto con las vísceras limpias procedentes de la matanza podrían ser comercializadas para consumo humano. En ese caso debían ser sometidas previamente a un proceso de lavado y envasado específicos que en estos momentos no son rentables económicamente debido al bajo precio que alcanzarían en el mercado.

Por lo anterior ambos residuos son envasado conjuntamente en bolsas que contienen aproximadamente un kilo y comercializados para consumo animal. Las bolsas para este fin no deben cumplir unas especificaciones sanitarias muy estrictas y pueden ser envasadas una vez finalizado el despiece de modo manual y almacenado en la cámara de conservación de despiece.

La carcasa junto con las vísceras no son distribuidas en los vehículos de reparto, sólo son vendidas al detalle en las instalaciones de la empresa. Este es otro motivo por el que son considerados residuos, no siguen los mismos procesos que la mayoría de los productos y suponen una cantidad mínima en las ventas de la industria.