

DESCRIPCIÓN DE LAS ETAPAS DEL PROCESO DE FAENA Y DESOSADO DE LIEBRES

Transporte

Se transportan los animales muertos, que son recogidos de los acopios, donde hay cámaras de refrigeración o en caso de que no haya son recogidas dentro de las 12 horas siguientes a su caza. El transporte se realiza en condiciones higiénicas satisfactorias y evitando, en especial, su amontonamiento y apilado.

Recepción

Las liebres se reciben en el sector de descarga. Las mismas se reciben en una cámara refrigerada a 4°C con capacidad suficiente para 3000 liebres. En la cámara se cuelgan todos los animales en carros desde una de sus extremidades posteriores.

A la salida de la cámara se procede a cortar la cabeza y manos, utilizando una sierra circular fija y se cuelgan a la noria de perchas desde sus patas traseras. La cabeza y las manos son depositados en recipientes identificados como no comestible.

Cuereado

En primer lugar se realiza el cuereado de los cuartos traseros; con un cuchillo previamente esterilizado se realiza un corte del cuero en cada muslo interior, desde la base de las patas hacia arriba.

Con una mano se sostiene la percha y con la otra se procede a bajar el cuero de los cuartos traseros en dirección hacia el abdomen.

Se extrae el rabo, luego se baja el cuero descubriendo la zona abdominal, extrayéndolo totalmente.

El cuero se vierte al ducto de salida de cueros hacia la zona de recepción de los mismos, luego son colocados en perchas. Los mismos se secan, según requerimientos del mercado.

Evisceración

Posteriormente se realiza la apertura de la cavidad abdominal, evitando la rotura de las vísceras, se retiran las vísceras con la mano, se depositan en las bandejas de mesa de víscera, separando las verdes de las rojas. Luego se retiran los vacíos.

Se realiza el prolijado primario de las carcasas, donde se retiran los restos de órganos y cuero que puedan haber quedado.

Las vísceras son revisadas por el personal de inspección veterinaria a los efectos de encontrar alguna anomalía sanitaria o patologías que puedan afectar la salud del consumidor.

Se descuelgan las carcasas desde la base de las patas, desenganchando de la percha una pata por vez con la mano izquierda. Las patas se cortan con una sierra circular fija, la cual se lava cuando sea necesario. Luego se realiza el cambio de percha para el lavado de la carcasa.

Hay un operario que realiza de forma continua la limpieza del sector, retira y coloca el material sólido en bolsas para su posterior desecho.

Lavado

Luego del cambio de percha se lavan las carcasas siempre en dirección de arriba hacia abajo, de forma de abarcar toda la misma, arrastrando los restos de coágulos y sangre.

Oreo

El tiempo en que las carcasas permanecen en oreo se regula de forma tal que las mismas ingresen al desosado con una temperatura igual o menor a 4°C.

Desosado

La temperatura ambiente se encuentra a no más de 10°C.

Se descuelga la carcasa de la noria y se colocan en la mesa para proceder al corte de la misma con la sierra sin fin. Los diferentes cortes que se realicen dependen del mercado a donde se destine el producto. Cada corte se deposita en bandejas para su posterior calibración y clasificación.

Una vez finalizada la producción diaria, el personal comienza las tareas de limpieza, éstas abarcan todas las máquinas (sierras), instalaciones y utensilios utilizados.

Empaque primario

El empaque primario se realiza en bolsas de polietileno según el corte. Se utilizan bolsas de material aprobado por el M.G.A.P, el diseño de la bolsa varía según el corte, se envían al túnel en bandejas.

Envasado secundario

Los envases secundarios son cajas que se precintan con fajas de seguridad oficiales, luego de congelarse en el túnel se colocan en cajas, se etiquetan y se fleja.

Se eestiban sobre pallets y almacenan en el depósito.

Al final de la jornada se procede al ordenamiento y limpieza del sector, en principio se juntan manualmente los restos de polietileno y de otros materiales de empaque, los que se descartan adecuadamente.