

AVALIAÇÃO DO RENDIMENTO DE LINGUIÇA TIPO CALABRESA EMBUTIDA EM DIFERENTES MARCAS DE ENVOLTÓRIO NATURAL SUÍNO

TESTA, P.A.¹
REBELATO, M. B.²
FAVERO, L.³
RODRIGUES, E. C.⁴
SANDRI, D.O.¹
BARROS, W.M.⁵
PICANÇO, N. F. M.⁵
MORAIS, E.C.¹
OLIVEIRA, A.P.⁶
Aline de M. WERNER¹⁶

¹Programa de Pós Graduação em Ciência e Tecnologia de Alimentos - Campus Bela Vista - Instituto Federal de Mato Grosso

²Engenharia de Alimentos - Instituto Federal de Mato Grosso - Instituto Federal de Mato Grosso

³Serviço Nacional de Aprendizagem Industrial - SENAI – Mato Grosso,

⁴Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia de Mato Grosso, Campus Cuiabá Bela Vista

⁵Instituto Federal de Mato Grosso

⁶Campus Bela Vista - Instituto Federal de Mato Grosso

Categoria de apresentação | Presentation type:

Pôster

Eixo temático | Track category:

Ciência e Tecnologia de Alimentos (CT)

Palavras-chave | Keywords:

Tripa suína

Percentual de quebra

Padronização.

Resumo (Texto Científico) - Máximo 300 palavras | Abstract (Scientific Text) - (Maximum 300 words):

Os envoltórios naturais suínos são utilizados no processamento da linguiça calabresa devido sua capacidade de conservar a suculência, sabor característico e apresentação atrativa. Portanto, o objetivo deste trabalho foi avaliar o rendimento da linguiça calabresa embutida em tripa natural suína. Os fornecedores A, B, C e D foram verificados quanto ao calibre (A: 40-48mm; B: 38-48mm; C: 38-44mm; D: 38-42mm) antes do embutimento e torção automática; e as peças acondicionadas em varas e gaiola seguiram para cozimento e defumação em estufa até atingir 74°C de temperatura interna. Posteriormente as gaiolas seguiram para resfriamento em câmara a 4°C até o momento da classificação das peças para embalagem doméstica (450g). Para o cálculo do percentual de quebra pesou-se gaiola e varas vazias e cheias antes e após cozimento e resfriamento, obtendo-se respectivamente os seguintes resultados A: 13,86% e 15,66%, B: 14,19% e 16,33%, C: 16,38% e 17,52%, D: 16,20% e 17,91%. Já para o cálculo do rendimento pesou-se as peças classificadas dentro e fora do padrão por gaiola e obteve-se os seguintes resultados A: 61%, B: 74%, C: 51,5%, D: 55,6%. De acordo com os resultados, o envoltório que apresentou melhor rendimento foi o B (74%), sendo que as peças apresentaram o melhor padrão de tamanho e peso e conseqüentemente maior

lucratividade para indústria. O envoltório A apresentou falta de padronização de tamanho devido à grande variação de calibre (grosso); os envoltórios C e D também devido ao calibre agora fino, ficaram fora do padrão (compridas e finas). Quanto ao percentual de perda de peso durante cozimento e resfriamento, pode-se observar que quanto menor o calibre do envoltório maior foi à quebra. Portanto, pode-se observar que o envoltório B foi o que apresentou melhor desempenho em ambos os quesitos analisados, já que o A apresentou grande variação de calibre.