

Elaboração de embutido fermentado produzido com carne de jacaré-do-pantanal (*Caiman yacare*) com utilização de inulina.

PAES, Amanda Alice da Silva¹ (alice_da_silva96@hotmail.com); ²OLIVEIRA, Evelin Marinho De² (emarinho@ms.senai.br); ALTEMIO, Angela Dulce Cavenaghi³ (angelaaltemio@ufgd.edu.br)
¹ Bolsista PIBIC do curso de Engenharia de Alimentos da UFGD; ²Discente do Programa de Pós-Graduação Ciência e Tecnologia de Alimentos - UFGD; ³Docente do curso de Engenharia de Alimentos da UFGD.

Introdução

A carne de jacaré-do-pantanal (*Caiman yacare*) apresenta condição para o desenvolvimento de produtos e uma alta capacidade tecnológica, além de boa aceitação sensorial por parte dos consumidores. O embutido fermentado se destaca como inovação tecnológica por não apresentar registro de produção e estudo, assim como não se encontra esse produto no mercado atualmente.

Objetivo

O presente trabalho teve como objetivo elaborar embutidos fermentados com aparas de carne de jacaré-do-pantanal e acompanhar de seu processo de maturação através do pH e atividade de água.

Materiais e Métodos

As aparas de carne de jacaré-do-pantanal foram adquiridas junto à empresa Caimasul, Corumbá/MS. Foram elaboradas três formulações variando somente a quantidade de inulina e dextrose, conforme apresentado na Tabela 1.

Tabela 1. Formulações utilizadas na elaboração dos embutidos fermentados com as aparas carne de jacaré do pantanal (*Caiman yacare*).

Ingredientes (%)	T1	T2	T3	T4
Aparas de jacaré	94,58	93,08	93,98	92,48
Cloreto de sódio	1,80	1,80	1,80	1,80
Especiarias	1,18	1,18	1,18	1,18
Inulina	1,50	3,00	1,50	3,00
Dextrose	0,30	0,30	0,60	0,60
Polifosfato de sódio	0,25	0,25	0,25	0,25
Dextrose	0,30	0,30	0,60	0,60
Ácido Ascórbico	0,05	0,05	0,05	0,05
Cultura Starter	0,03	0,03	0,03	0,03
Nitrito de sódio	0,02	0,02	0,02	0,02

Após a moagem das carnes e a pesagem dos ingredientes realizou-se a homogeneização, após o embutimento em tripa de colágeno com calibre de 45 mm e as peças foram levadas para câmara de climatização com temperatura inicial de 24°C e 90% de umidade relativa (UR) e reduzidos gradativamente até atingir no sétimo dia 17°C e 75% UR. Durante processo de fermentação e secagem foram realizadas as análises de pH e atividade água.

Resultados e discussão

Durante processo de fermentação e secagem foram realizadas as análises de pH e atividade água, conforme apresentado nas Figuras 1 e 2.

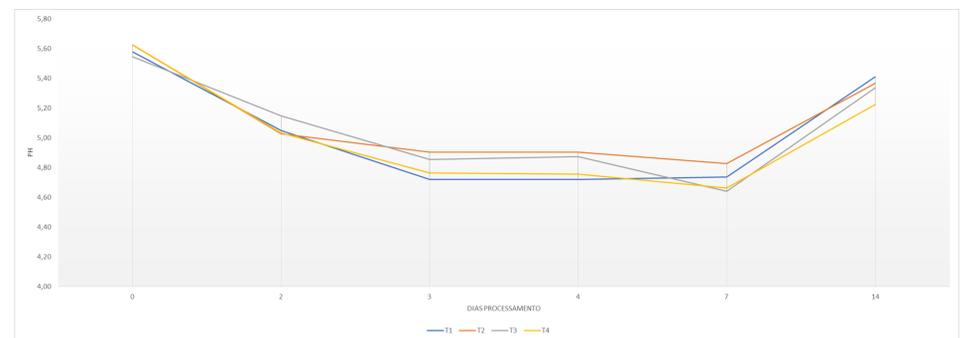


Figura 1. Variação do valor do pH durante a maturação do embutido fermentado de carne de jacaré-do-pantanal.

O valor de pH no tempo zero variou de 5,54 a 5,62, reduzindo para valores médios de 5,07 e com aumento no 14º dia para valores que variaram entre 5,34 a 5,41. Em relação ao valor de pH o processamento atingiu valores desejáveis.

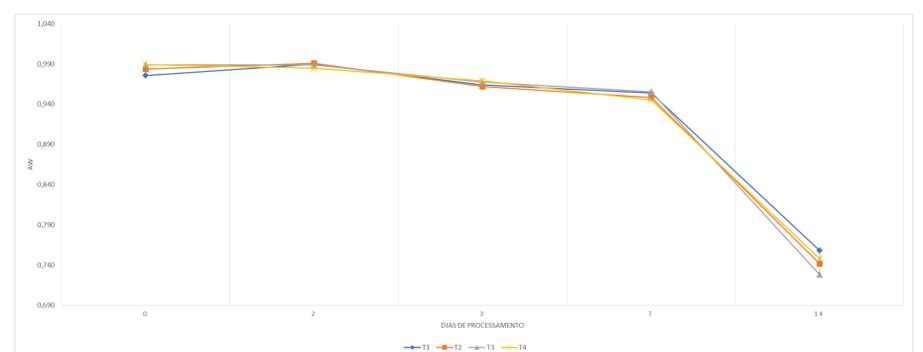


Figura 2. Variação do valor da atividade de água durante a maturação do embutido fermentado de carne de jacaré-do-pantanal.

O valor de Aw, que no tempo zero variou de 0,975 a 0,988, reduzindo gradativamente até o 7º dia, onde atingiu valores que variaram de 0,948 a 0,955. No intervalo do 7º ao 14º dia ocorreu uma redução brusca no valor da atividade de água atingindo valores que variaram de 0,728 a 0,758, valores estes são inferiores ao estabelecido pela legislação brasileira para salame tipo italiano que é de 0,900. Esta secagem drástica ocasionou a formação de crosta e enrugamento nas peças. A maturação dos embutidos foi paralisada no 14º dia, devido a estes defeitos nos embutidos que foram ocasionados por um problema na câmara de climatização, que não conseguiu estabilizar a umidade relativa conforme a programação, portanto não foi possível obter um produto com qualidade.

Conclusão

Conclui-se que é possível produzir embutido fermentado de carne de jacaré-do-pantanal desde que as condições e temperatura e umidade relativa da câmara sejam controladas.



Realização:

UFGD
Universidade Federal
da Grande Dourados

UEMS
Universidade Estadual
de Mato Grosso do Sul

Parceiros:

CAPES

CNPq
Conselho Nacional de Desenvolvimento
Científico e Tecnológico