



República Federativa do Brasil
Ministério da Economia
Instituto Nacional da Propriedade Industrial

(21) BR 102018003681-5 A2



(22) Data do Depósito: 26/02/2018

(43) Data da Publicação Nacional: 10/09/2019

(54) Título: MOQUECA DE PINTADO

(51) Int. Cl.: A23L 17/00; A23B 4/06.

(71) Depositante(es): INSTITUTO FEDERAL DE RONDÔNIA; FUNDAÇÃO UNIVERSIDADE FEDERAL DE RONDÔNIA - UNIR.

(72) Inventor(es): JULIANA MINARDI GALO; DÉBORA FRANCIELLY DE OLIVEIRA.

(57) **Resumo:** Trata-se de um processo para produção de moqueca de pintado, contemplando as etapas de recepção(a) e lavagem do pescado(b); evisceração do pescado(c); filetagem do pescado(d) e salmouragem da carne(e); pré-cozimento da carne(f1) e cocção e condimentação do molho(f2); resfriamento da carne e do molho(g); enlatamento do produto(h); esterilização (i) das embalagens metálicas contendo o produto, seguido de resfriamento(j) e análises físico-químicas, sensoriais, microbiológicas (testes de esterilização comercial)(k). Os processos pelos quais o produto é submetido garante ao mesmo estabilidade microbiológica, oxidativa e sensorial durante 48 meses, portanto, em condições de consumo sem perdas significativas da sua qualidade. Acrescenta-se que em função dos processos pelos quais o produto é submetido o mesmo pode ser transportado em temperatura ambiente não dependendo, portanto, de sistema de refrigeração ou congelamento durante a sua distribuição, o que provoca uma redução dos custos com distribuição e conseqüentemente, chegue ao consumidor final com preço atrativo, além de se caracterizar um alimento saboroso e de boa qualidade higiênico-sanitária e nutricional.

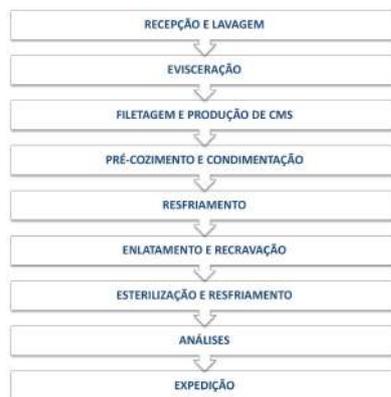


Figura 1. Fluxograma de produção de moqueca de pintado.

RELATÓRIO DESCRITIVO

MOQUECA DE PINTADO

[001] Trata-se de um produto a base de filé de pintado, enlatado e esterilizado contendo como líquido de cobertura molho constituído de leite de coco, creme de leite e azeite de dendê, amido de milho, água e condimentos. Os processos pelos quais o produto é submetido garante estabilidade microbiológica, oxidativa e sensorial durante 48 meses, portanto, em condições de consumo sem perdas significativas da sua qualidade.

[002] Processamento de Enlatados: processamento da moqueca de pintado é apresentado no Fluxograma 1 e as suas etapas se encontram detalhadas na sequência: Recepção e Lavagem; Evisceração; Filetagem e Salmouragem; Pré-Cozimento e Condimentação; Resfriamento; Enlatamento e Recravação; Esterilização e Resfriamento; Análises; e Expedição.

[003] Recepção e Lavagem: depois de realizada a despesca (em água com gelo) os pescados são transportados para a unidade de processamento, onde são medidos e pesados, sendo aproveitados aqueles com peso entre 2,0 Kg e 2,5 Kg, visando boa uniformidade de tamanho e maior rendimento do filé. Os pescados são higienizados em água clorada (5 ppm), seguindo as Boas Práticas de Fabricação de Alimentos.

[004] Evisceração: após a higienização dos pescados os mesmos são eviscerados, retiradas as suas barbatanas, rabo e cabeça com corte longitudinal. Em seguida as carcaças são armazenadas sob refrigeração (4°C) durante 4 h, tempo esse necessário para que ocorram as

transformações bioquímicas necessárias para a instalação do rigor mortis, quando então é realizada a filetagem para obtenção dos filés.

[005] Filetagem e Salmouragem: após a filetagem das carcaças os filés de pintado com pele cortados em cubos de 4x3x3cm de comprimento, largura e altura respectivamente e na sequência submetidos a salmoura ácida a 4 °C durante 45 minutos. Esse processo de pré-salmouragem resulta em maior rigidez da carne em função da mistura ácida utilizada não comprometendo o produto após a utilização de tempo, temperatura e pressão durante a esterilização comercial. Ressalta-se que sem esse processo de salmouragem a textura do produto fica comprometida, desintegrando a carne do pescado de água doce, já que os mesmos apresentam estruturas proteicas mais instáveis em comparação com os peixes marinhos, os quais apresentam rede proteica mais resistente ao calor.

[006] Pré-Cozimento e Condimentação: depois do escorrimento da salmoura ácida os cortes de filé são submetidos à cocção por vapor durante 5 minutos em sistema fechado seguido de escorrimento. Concomitantemente elabora-se o líquido de cobertura, adicionado primeiramente de leite de coco, creme de leite e seguido de homogeneização antes de aquecê-lo. Na sequência acrescenta-se no molho os demais ingredientes, e leva-se o mesmo ao cozimento (15 min/1,3 Kg/cm²).

[007] Resfriamento: após o processo de cocção da carne e do molho de cobertura os mesmos são resfriados a 10 °C, visando evitar a que continuem cozinhando e com isso apresentem textura flácida e quebradiça ou que concentre, respectivamente, antes ainda da esterilização.

[008] Enlatamento e Recravação: após o resfriamento dos filés e do líquido de cobertura a 10 °C, os mesmos são acondicionados em latas de aço, recobertas internamente com verniz específico para alimentos que passam por processo de esterilização. A recravação das embalagens é realizada em recravadeira de bancada semiautomática RMB-10, diâmetro de 60 a 110mm.

[009] Esterilização e resfriamento: depois do fechamento hermético das latas, as mesmas são submetidas a processo de esterilização a 121 °C por 30 minutos a uma pressão de 1,4 Kg/cm², em autoclave, visando destruir qualquer forma de vida no interior da embalagem, assim como esporos microbianos como por exemplo, de *Clostridium botulinum*. Após esterilizadas as latas são resfriadas em água com gelo até atingir temperatura ambiente (25 a 28 °C).

[0010] Análises - Testes de esterilização comercial e vida de prateleira: para verificação da eficiência dos parâmetros utilizados no processo de esterilização (tempo, temperatura e pressão) durante o desenvolvimento do produto são realizados testes presuntivos de esterilização comercial, iniciados no primeiro e trigésimo dia de produção com término aos quarenta dias após o processamento (quarentena). Esses testes seguem os procedimentos analíticos descritos no capítulo XX, da Instrução Normativa n. 62, do Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento (MAPA) e consiste na incubação das amostras a 36 ± 1 °C pelo período de 10 dias e a 55 ± 1 °C por 7 dias, sendo observada a ocorrência de estufamento da embalagem metálica (formação de gás), o que evidencia a possível deterioração do produto por microrganismos anaeróbios e produtores de gás, como é o caso do *Clostridium botulinum*. São submetidas à análise três latas distintas, escolhidas aleatoriamente, no primeiro e trigésimo dias de

processamento. Este teste permite verificar a eficiência do processo de esterilização aplicado a alimentos de baixa a média acidez, comercialmente estéreis (enlatados e esterilizados). Visando identificar a vida de prateleira do produto durante o seu desenvolvimento realiza-se testes para confirmação de esterilização comercial também após 6, 12, 24, 36 e 48 meses depois de produzido o produto, antes da sua comercialização em nível industrial.

[0011] Análises Físico-químicas: produto é submetido a análises de oxidação lipídica, proteínas, cinzas, carboidratos, valor calórico, lipídios totais e composição de ácidos graxos, entre os quais ômega-3 e ômega-6 conforme metodologia descrita no Instituto Adolfo Lutz.

[0012] Análise Sensorial: após a constatação da inocuidade do produto através dos testes de esterilidade comercial durante o desenvolvimento do novo produto, realiza-se a análise sensorial. O produto é apresentado aos provadores codificado aleatoriamente com três dígitos e avaliado quanto a aceitação por meio de teste de escala hedônica estruturada de 9 pontos, variando de “gostei extremamente” (9) a “desgostei extremamente” (1) para os atributos sabor, aroma, cor, textura e impressão global, seguido de teste de intenção de compra, no qual os julgadores são solicitados a informar em uma escala hedônica de 5 pontos, variando de “certamente compraria” (5) a “certamente não compraria” (1) a certeza em que comprariam o produto. Para ambos os testes participam no mínimo 70 julgadores não treinados, de maior idade e pertencentes a ambos os sexos, considerando o interesse e a disponibilidade para participarem como julgadores, manifestando o hábito de consumir pescados de água doce (ABNT, 1993 LUTZ, 2008; e MEILGAARD et al. (2007). Os julgadores que manifestam anteriormente ao teste sensorial, alergia a carne de pescados ou ácidos ascórbico ou

acético, bem como aos utilizados nas formulações não podem participar dos testes sensoriais. Além dos testes de aceitação, intenção de compra e preferência/ordenação, são calculados os índices de aceitabilidade (IA) para cada um dos atributos sensoriais avaliados no produto através do teste de aceitação por escala hedônica, conforme Equação 1:

$$IA = A \times 100/B^{(1)}$$

Onde,

IA = Índice de Aceitabilidade em %

A = Nota média obtida para o atributo

B = Nota máxima dada ao atributo na escala hedônica

[0013] Aos provadores são fornecidos junto com as amostras, guardanapo de papel, bolacha (água e sal) e água à temperatura ambiente para limpar o palato entre uma amostra e outra, em ambiente refrigerado 25°C. As análises sensoriais foram efetuadas, conforme, as instruções contidas no Manual do Instituto Adolfo Lutz (2008).

[0014] Expedição: uma vez identificado o prazo de validade e comprovada a eficiência do processo de esterilização durante o desenvolvimento do novo produto, os lotes subsequentes do produto podem ser comercializados após o processo de esterilização e resfriamento.

REIVINDICAÇÕES

1. MOQUECA DE PINTADO caracterizado por ser à base de filé e/ou aparas do filé de pintado, enlatado e esterilizado contendo como líquido de cobertura molho constituído de leite de coco, creme de leite e azeite de dendê, amido de milho, água e outros ingredientes e condimentos.
2. MOQUECA DE PINTADO de acordo com a Reivindicação 1, caracterizado por utilizar como matéria prima carne filé do tambaqui e/ou carne de aparas do filé obtidas durante o processo de filetagem do mesmo.
3. MOQUECA DE PINTADO caracterizado por compreender as etapas de fabricação: recepção e lavagem do pescado; evisceração do pescado; filetagem do pescado e salmouragem da carne; pré-cozimento da carne e cocção e condimentação do molho; resfriamento da carne e do molho; enlatamento do produto; esterilização das embalagens metálicas contendo o produto, seguido de resfriamento e análises físico-químicas, sensoriais, microbiológicas (testes de esterilização comercial).
4. MOQUECA DE PINTADO caracterizado por possuir líquido de cobertura contendo como principais ingredientes creme de leite, amido de milho e leite de coco; adicionado de azeite de dendê; pimentão verde, vermelho ou amarelo *in natura* e/ou desidratado; ácido ascórbico e/ou acético e/ou cítrico; cloreto de sódio e/ou de magnésio e/ou de potássio; glutamato monossódico; alho, cebola, pimenta do reino *in natura* e/ou desidratados, em pó e/ou em escamas ou pedaços/cubos; salsa verde *in natura* e/ou desidratada em pedaços ou folhas; sorbato de potássio; e antioxidante e/ou conservantes sintéticos compreendendo BHT (Butilidroxitolueno) e/ou BHA (Butilidroxianisol).

5. MOQUECA DE PINTADO caracterizado por utilizar pintado entre 1000 e 2500 g, os quais são submetidos à higienização com água a uma concentração de cloro variando de 2 a 7 ppm; procede-se a retirada das vísceras, brânquias, barbatanas, nadadeiras, rabo e cabeça do pintado para posteriormente congelar as carcaças a temperaturas variando de -5 a -18°C ou refrigerar entre 2 e 12°C durante 2 a 24 horas antes da filetagem quando se obtém filés e aparas do filé isentos de ossos, os quais são submetidas a cortes entre 1 a 12 centímetros de comprimento, largura e altura que seguem para a salmouragem realizada por imersão dos cortes da carne em salmoura ácida constituída de 10 a 60% de água; de 2 a 25 % de gelo; de 5 a 15 % de cloreto de sódio; de 5 a 15 % de ácido cítrico; de 5 a 15 % de ascórbico; e de 5 a 15 % de vinagre de álcool ou de maçã, por um período entre 5 minutos e 4 horas, com temperatura controlada.

6. MOQUECA DE PINTADO de acordo com a Reivindicação 3, caracterizado por utilizar de pré-cozimento da carne realizado por vapor de água quente a uma temperatura variando entre 60 e 105 °C, durante 45 segundos a 15 minutos, enquanto que a condimentação do molho de cobertura é realizada em sistema aberto ou fechado (pressão de 1,3 a 1,8 Kg/cm²), durante 2 a 15 minutos em temperatura variando de 60 a 121 °C.

7. MOQUECA DE PINTADO de acordo com a Reivindicação 3, caracterizado por utilizar os cortes de carne e o líquido de cobertura resfriados em temperatura ambiente ou por sistema de resfriamento em placas até temperatura entre 10 e 85 °C.

8. MOQUECA DE PINTADO de acordo com a Reivindicação 3, caracterizado por utilizar de enlatamento(h) da carne (entre 60 a 90%) adicionada do molho (entre 10 a 40%) em latas metálicas de duas a três peças constituídas de folha de flandres, folha cromada ou alumínio nos formatos redonda, retangular, oval ou trapezoidal, seguido de recravação realizada em máquina automática ou semiautomática por 0,5 a 4 segundos/lata.

9. MOQUECA DE PINTADO de acordo com a Reivindicação 3, caracterizado por utilizar de esterilização comercial em autoclaves industriais durante 15 a 55 minutos, a uma temperatura que pode variar entre 115 e 121 °C e pressão entre 1,3 a 1,8 Kg/cm².

10. MOQUECA DE PINTADO de acordo com a Reivindicação 3, caracterizado por utilizar de resfriamento, após esterilização, em temperatura ambiente ou em refrigeração (entre 2 a 10 °C) ou por imersão em água gelada (entre 2 e 10 °C) ou por imersão em água com gelo nas concentrações respectivas de 25 a 70% e de 30 a 75%.

11. MOQUECA DE PINTADO de acordo com a Reivindicação 1 e 3, caracterizado por utilizar da adição de 5 a 25% de creme de leite; 0,5 a 2% de amido de milho; 0,5 a 1,5% de leite de coco; 0,2 a 1,0% de azeite de dendê; 0,01 a 5% de ácido ascórbico e/ou acético e/ou cítrico e/ou gálico; 0,1 a 2% de cloreto de sódio e/ou de magnésio e/ou de potássio; 0,1 a 2% de glutamato monossódico; 0,05 a 2% de alho e cebola; 0,01 a 1% de pimenta do reino; 0,5 a 1,5% de salsa verde; e BHT e/ou BHA e sorbato de potássio em concentrações coerentes com a legislação vigente.

DESENHO

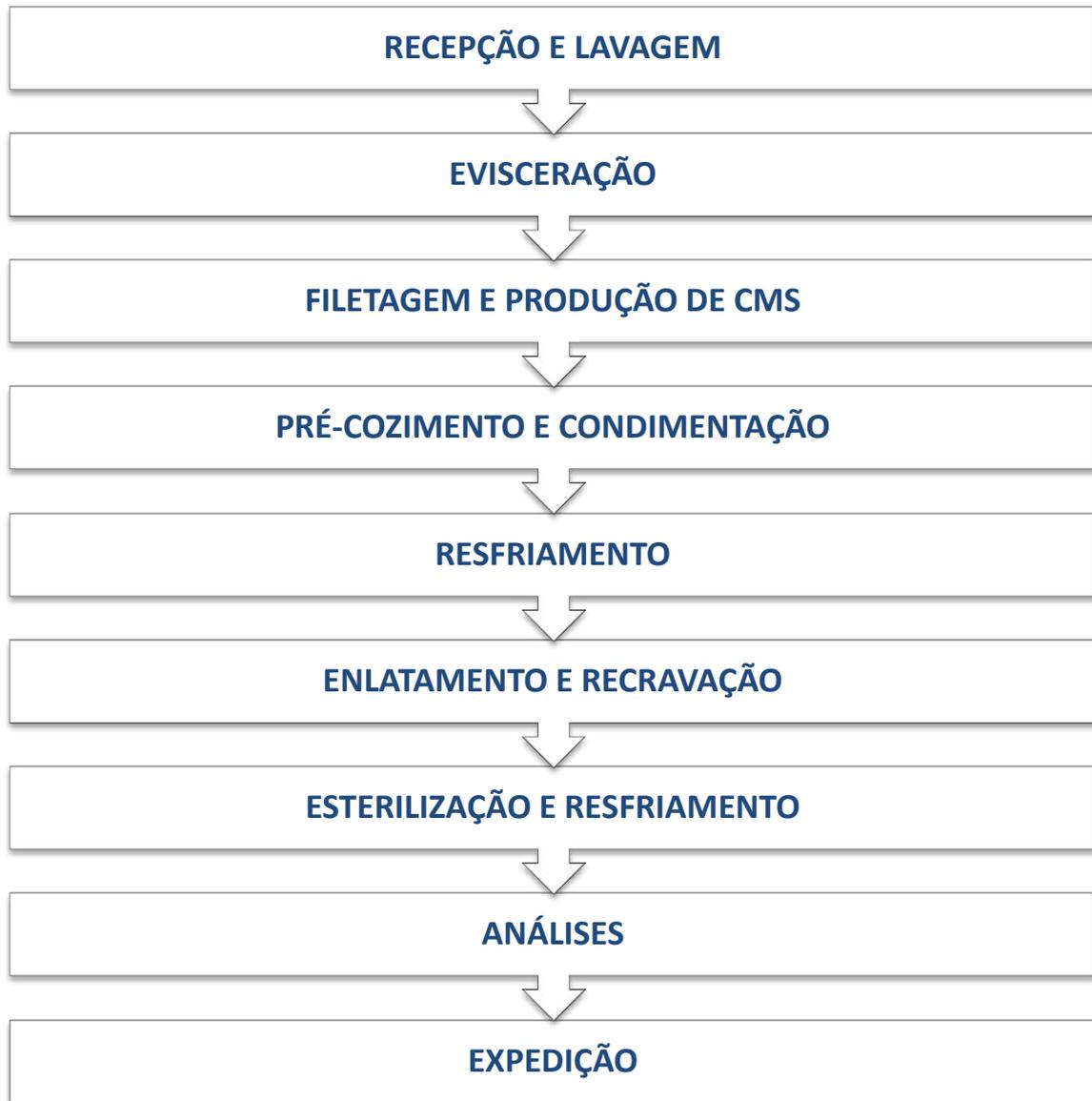


Figura 1. Fluxograma de produção de moqueca de pintado.

RESUMO

MOQUECA DE PINTADO

Trata de um processo para produção de moqueca de pintado, contemplando as etapas de recepção e lavagem do pescado; evisceração do pescado; filetagem do pescado e salmouragem da carne; pré-cozimento da carne e cocção e condimentação do molho; resfriamento da carne e do molho; enlatamento do produto; esterilização das embalagens metálicas contendo o produto, seguido de resfriamento e análises físico-químicas, sensoriais, microbiológicas (testes de esterilização comercial). Os processos pelos quais o produto é submetido garante estabilidade microbiológica, oxidativa e sensorial durante 48 meses, portanto, em condições de consumo sem perdas significativas da sua qualidade. Acrescenta-se que em função dos processos pelos quais o produto é submetido o mesmo pode ser transportado em temperatura ambiente não dependendo, portanto, de sistema de refrigeração ou congelamento durante a sua distribuição, o que provoca uma redução dos custos com distribuição e conseqüentemente, chegue ao consumidor final com preço atrativo, além de se caracterizar um alimento saboroso e de boa qualidade higiênico-sanitária e nutricional.