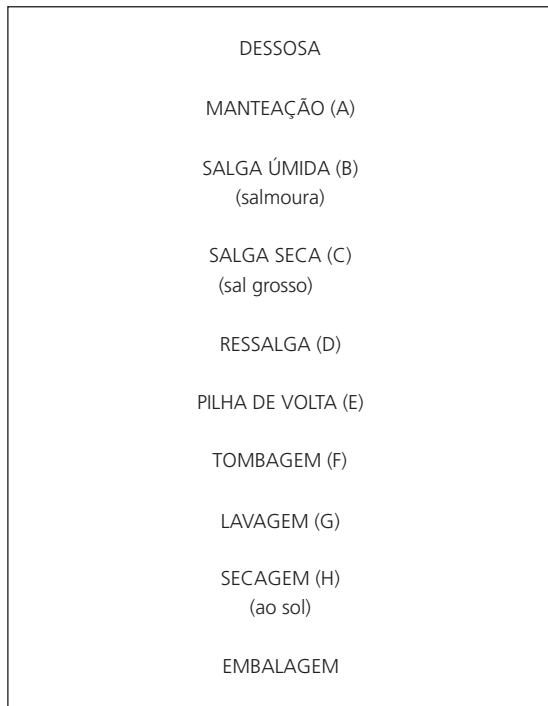


ERRATA Página 825 - Figura 1.

Onde se lê:

Entre as palavras sem setas.



Leia-se com setas.

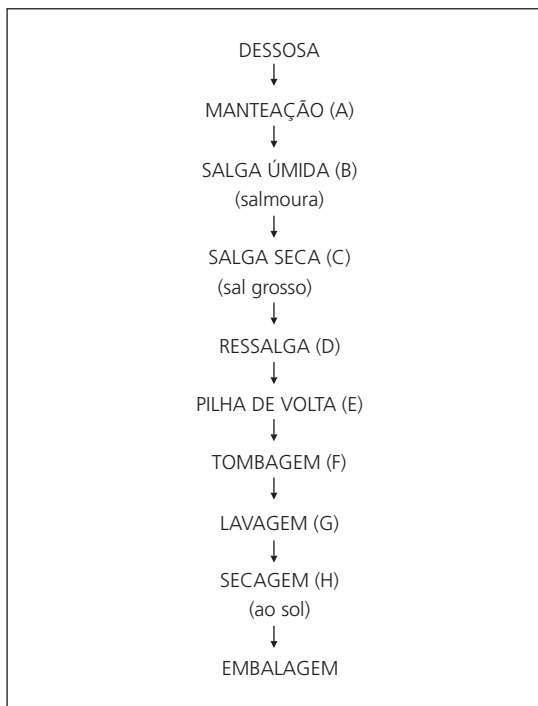


Figura 1. Fluxograma do processo de fabricação de charque após a desossa: A) Carnes espessas são seccionadas em mantas com 4 a 5 cm de espessura. B) Peças imersas em salmoura (335g sal/Kg de água, 15°C) são agitadas por 20 a 40 minutos. C) Peças estendidas com adição de camada de sal grosso (3 mm) durante 24 horas. D) Após 24 horas de salga, inverte-se a pilha fazendo nova adição de sal. E) Após 24 horas volta a posição inicial fazendo nova adição de sal. F) Movimentação das mantas a cada 24 horas, para homogeneizar o sal, favorecendo a aeração das carnes. G) Remoção do sal da superfície. H) Proporciona redução da umidade e o surgimento de propriedades organolépticas características do charque.

Nota: Adaptado de Guaporê, 2006. Disponível em: <<http://www.guapore.com/entendenda/industrializacao-de-charque-jerked-beef.htm>>.

Figura 1. Fluxograma do processo de fabricação de charque após a desossa: A) Carnes espessas são seccionadas em mantas com 4 a 5 cm de espessura. B) Peças imersas em salmoura (335g sal/Kg de água, 15°C) são agitadas por 20 a 40 minutos. C) Peças estendidas com adição de camada de sal grosso (3 mm) durante 24 horas. D) Após 24 horas de salga, inverte-se a pilha fazendo nova adição de sal. E) Após 24 horas volta a posição inicial fazendo nova adição de sal. F) Movimentação das mantas a cada 24 horas, para homogeneizar o sal, favorecendo a aeração das carnes. G) Remoção do sal da superfície. H) Proporciona redução da umidade e o surgimento de propriedades organolépticas características do charque.

Nota: Adaptado de Guaporê, 2006. Disponível em: <<http://www.guapore.com/entendenda/industrializacao-de-charque-jerked-beef.htm>>.