

Boletim Técnico 04 Lácteos em Evidência

Adriano Gomes da Cruz
Leandro Pereira Cappato
Marco Antônio Pereira da Silva
Gabriella de Oliveira Nascimento
Isabella Dantas Lima
Izadora Martina de Freitas Meireles
Rafaella Silva Moura
Ramon Silva
Wanderson Rodrigues
da Silva
Stefany Cristiny
F. da Silva
Gadelha

Atualidades e Curiosidades no Setor de Lácteos

Nesta 4ª Edição o Boletim Técnico Lácteos em Evidência traz o processamento de três derivados lácteos relevantes no cenário agroindustrial brasileiro



INSTITUTO
FEDERAL
Rio de Janeiro



INSTITUTO
FEDERAL
Goiano
Campus
Rio Verde

Ricota

Legislação: Ricota é o queijo obtido pela precipitação a quente de proteínas do soro de leite fresco, com ou sem adição de ácido, opcionalmente pode ser feita a adição de leite em até 20 % (vinte por cento) do seu volume. A Instrução Normativa n. 65, de 21 de julho de 2020 fixa a identidade e requisitos de qualidade que deve apresentar a ricota.

Processamento: a acidez titulável do soro de leite deve ser corrigida para 8 °Dornic com uso de bicarbonato de sódio. Via de regra, recomenda-se a adição de 0,5 g de bicarbonato de sódio por litro de soro de leite, seguido de aquecimento sob agitação até a temperatura de 85 °C.

Acidificação: a ricota pode ser obtida pela precipitação com uso de soro de leite ácido (acidez acima de 100 °Dornic), ácidos cítrico ou acético (50 g por 100 litros de soro de leite), ácido láctico na proporção de 100 mL a 85 % de pureza, para cada 100 litros de soro de leite, em todos os casos deve-se diluir previamente o agente acidificante em volume de água potável 10 vezes superior.

Recuperação: após a acidificação do soro de leite à 85 °C, deve-se manter o aquecimento sob agitação até a temperatura de 90 °C, em seguida, interromper a agitação e desligar o aquecimento. Passados 3 minutos inicia-se a recuperação do coágulo formado, seguido da filtragem em dessorador para queijo.

Envase e armazenamento: Depois de filtrada a ricota deve ser acondicionada em embalagem de polietileno de baixa densidade (PEBD) e mantida sob refrigeração à temperatura de 5 °C.



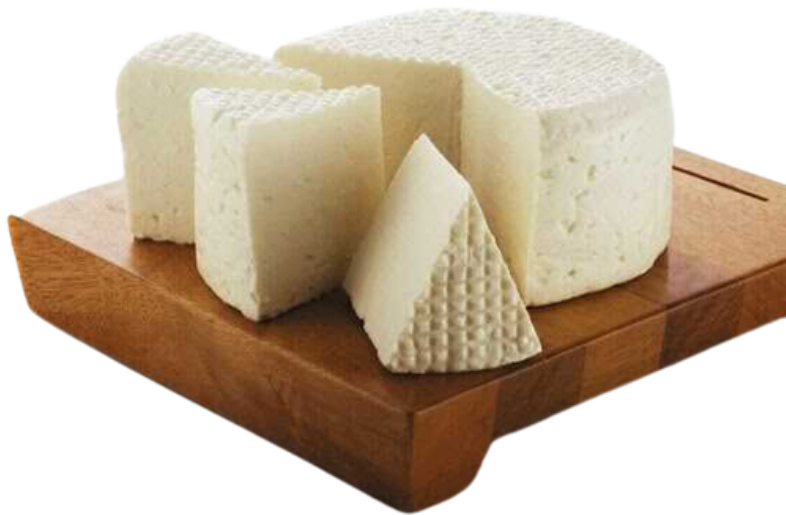
Queijo fresco

O queijo fresco é fabricado com uso de leite in natura obtido da ordenha recente de vacas saudáveis, bem alimentadas e descansadas. É um queijo semi-gordo, de muito alta umidade, que deve ser consumido fresco.

Tecnologia e processamento: o leite integral deve ser filtrado, pasteurizado à temperatura de 72 °C por 20 segundos, seguido da refrigeração até a temperatura de 35 a 42 °C, momento em que se faz a adição dos ingredientes. O cloreto de cálcio deve ser adicionado na proporção de 40 mL por 100 litros de leite; ácido láctico com 85% de pureza na proporção de 25 mL por 100 litros de leite, diluídos em 2,5 litros de água e coalho conforme recomendações do fabricante. A massa deve ser deixada em repouso por um período de 30 a 40 minutos, para que ocorra a coagulação. Após, inicia-se a mexedura em duas etapas (15 minutos cada), a primeira mais lenta e a segunda mais rápida. Recomenda-se a salga na massa na proporção de 1,5 %, opcionalmente pode ser adicionado condimento (cebolinha, orégano, pimenta, salsa, etc) na proporção de até 3 % sob o peso da massa.

Enformagem: usar formas para queijos frescos de 1 kg com adição de massa até a metade, para que os queijos não deformem.

Viragem e embalagem: recomenda-se três viragens com intervalos de 15 minutos, seguido de refrigeração à temperatura de 5 °C, e embalagem em sacos plásticos de PEBD após 12 a 24 horas, para que boa parte do soro seja eliminado. Os queijos devem ser mantidos sob refrigeração a 5 °C.



Doce de leite pastoso



Legislação: doce de leite é o produto, com ou sem adição de outras substâncias alimentícias, obtido por concentração e ação do calor a pressão normal ou reduzida do leite ou leite reconstituído, com ou sem adição de sólidos de origem láctea e/ou creme de leite adicionado de sacarose (parcialmente substituída ou não por monossacarídeos e/ou outros dissacarídeos).

Processamento: envolve etapas distintas e com relevante importância nas características finais do produto. Inicialmente a acidez titulável do leite deve ser reduzida para 13 °D com uso de bicarbonato de sódio, na prática pode ser utilizado 0,5 gramas de bicarbonato de sódio por litro de leite. Em seguida faz-se a adição de 18 a 20 % de sacarose sob o volume de leite, seguido de cocção sob mexedura constante até o teor de sólidos solúveis totais de 70 a 72 °Brix. Uma prática usual por indústrias de pequeno porte é colocar uma gota de doce de leite em um copo com água gelada, se a gota não se “dissolver” significa que o doce de leite está no ponto. Recomenda-se desligar o aquecimento e continuar a agitação até o doce de leite atingir a temperatura de 70 °C.

Envase e estocagem: o doce de leite pode ser envasado em potes de polietileno transparente (ou vidro), virar com a tampa para baixo (\pm 5 minutos). O armazenamento pode ser feito em temperatura ambiente.






Referências Bibliográficas

BRASIL. Ministério da Agricultura e do Abastecimento, Secretaria de Defesa Agropecuária, Departamento de Inspeção de Produtos de Origem Animal. Portaria N.º 354, de 4 de setembro de 1997. Disponível em: <http://www.agricultura.gov.br/das/dipoa/port354.html> Acesso em: 16 nov. 2000.

BRASIL. Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento. [Aditivos no Regulamento Técnico para Fixação de Identidade e Qualidade do Queijo Minas Frescal]. Instrução Normativa nº 4, de 01 de março de 2004. Diário Oficial da República Federativa do Brasil, Brasília, 5 mar. 2004.

BRASIL. Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento. Instrução Normativa nº 65, de 21 de julho de 2020. Dispõe sobre a identidade e os requisitos de qualidade que deve apresentar o produto denominado ricota. Diário Oficial da União: seção 1, Brasília, DF, n. 140, p. 3, 23 jul. 2020a.



e-mail: lacteosemevidencia@gmail.com
Instagram: @lacteosemevidencia

Acesse o nosso site



**INSTITUTO
FEDERAL**
Rio de Janeiro



**INSTITUTO
FEDERAL**
Goiano

Campus
Rio Verde