

A mistura deve ser colocada em um pote de plástico, coberta e permanecer em repouso por 4 a 5 h, em local onde a temperatura seja mantida entre 40 e 43°C, para coagular. Após esse período, o pote deve ser levado à geladeira por um período mínimo de 4 h.

A vasilha utilizada não deve ser de alumínio, devido à reação do ácido láctico com esta substância, interferindo no produto.

Após a coagulação do leite, agitar lentamente até obter uma massa homogênea. Um pouco de iogurte pode ser retirado para servir de isca para a próxima fabricação e guardado na

geladeira, em recipiente tampado e sanitizado, por um período máximo de 7 dias. O leite coagulado homogeneizado também deve ser levado à geladeira, durante 18h, a fim de inibir o desenvolvimento de microrganismos produtores de ácido e promover melhor consistência e viscosidade ao produto final.

Para a saborização do iogurte, a polpa de umbu deve ser adicionada na proporção de 25%.

O iogurte pode ser embalado em vasilhames descartáveis fechados e armazenados, imediatamente, à temperatura de cerca de 5°C, para consumo, no máximo, em até 10 dias.

Ministério da Agricultura,
Pecuária e Abastecimento



Empresa Brasileira de Pesquisa Agropecuária
Centro de Pesquisa Agropecuária do Trópico Semi-Árido
Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento
BR 428, km 152, s/n | Zona Rural | Caixa Postal 23 | CEP 56302-970 | Petrolina-PE
Fone (87) 3862.1711 | e-mail: sac@cpatsa.embrapa.br | www.cpatsa.embrapa.br
Fotos: Patricia Moreira Azoubel | Tiragem: Formato digital

CGPE 6274

Instruções Técnicas da Embrapa Semi-Árido

Petrolina, maio 2007

81

on line



Iogurte Saborizado com Polpa de Umbu

Patrícia Moreira Azoubel
Sibery dos Anjos Barros e Silva

Introdução

O Brasil possui diversas espécies frutíferas nativas não exploradas comercialmente, mas que apresentam grande potencial econômico. Muitas delas são utilizadas na alimentação da população nas regiões onde ocorrem e outras ainda encontram-se inexploradas devido à falta de conhecimento (Paiva et al., 2002).

Entre estas, pode-se citar o umbuzeiro (*Spondias tuberosa* Arr.), uma espécie de ocorrência natural da caatinga, muito apreciada pela população local, cujo fruto vem sendo processado, em sua maioria, de forma artesanal, sendo os principais produtos sucos, doces e geléias. O processamento industrial da fruta é feito para obtenção da polpa congelada.

O iogurte adicionado de uma fruta nativa como o umbu fornece um produto de excelente sabor e, ao mesmo tempo, nutritivo, podendo ser uma excelente alternativa para a expansão do consumo desta fruta.

A produção mundial e o consumo de iogurte cresceram muito com a introdução dos iogurtes saborizados com frutas (Porter, 1981). A adição de frutas aumenta a aceitação do produto, pois nem todos os consumidores preferem o iogurte na sua forma natural (Vedamuthu, 1991). O presente trabalho descreve a obtenção de iogurte saborizado com polpa de umbu.

Descrição do Processo

O processo de produção de iogurte saborizado com polpa de umbu está descrito na Figura 1.

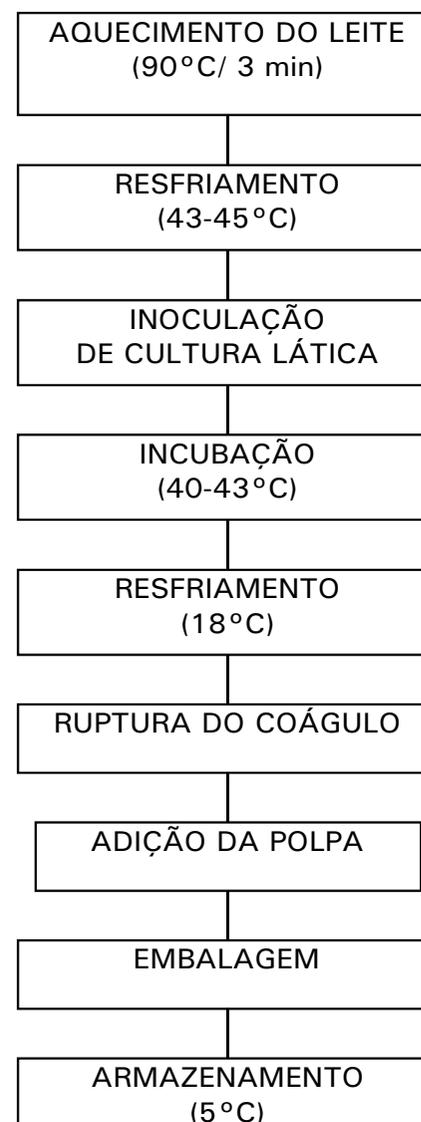


Fig 1. Fluxograma do processo de obtenção de iogurte saborizado com umbu

O leite, logo após a ordenha, deve ser filtrado utilizando um filtro de malha fina de nylon para eliminar os detritos que por ventura estejam presentes, podendo contaminar a matéria-prima e provocar fermentações paralelas indesejáveis, acarretando sérios problemas no produto final.

Ao leite (1 L), devem ser adicionados 3% de leite em pó (30 g) e 16% de açúcar refinado (160 g) para correção dos teores de sólidos totais. Em seguida, a mistura deve ser aquecida em uma panela à temperatura de 90°C por 3 minutos, depois resfriada a uma temperatura entre 43 e 45°C e 0,2% de fermento láctico devidamente repicado deve ser adicionado. Os microrganismos básicos utilizados na fabricação do iogurte são o *Streptococcus thermophilus* e o *Lactobacillus bulgaricus*.