**ELABORAÇÃO DE SORVETE DE CENOURA: QUALIDADE TECNOLÓGICA**

**VOLOSKI, Flávia L. S.; SILVA, Douglas T. da; LOPES, Nathalie A.; SANTOS, Valéria da S.; RICHTER, Willian; ; MACHADO, Mirian R. G.**

**E-mail: fla\_voloski@hotmail.com**

**Orientador: RODRIGUES, R. da S.**

**Evento: Encontro de pós-graduação**

**Área do conhecimento: Ciência e tecnologia de alimentos**

**Palavras-chave:** controle de qualidade, desenvolvimento de novos produtos; sorvete

1 INTRODUÇÃO

O crescente desenvolvimento do mundo industrializado tem proporcionado diversas transformações no estilo de vida e nos hábitos alimentares da população (CARVALHO, 2006). Destaca-se o baixo consumo de hortaliças por adolescentes, provocando a deficiência de muitos nutrientes, associado a uma dieta com baixo teor de fibras e alto teor de gordura saturada. Faz-se necessária a elaboração de produtos atrativos e diferenciados para este nicho, nos quais possam ser inseridas matérias-primas que ofereçam benefícios a sua dieta e saúde.

O sorvete é um alimento que apresenta boa aceitação pelo público jovem e permite a sua saborização com diferentes ingredientes. A cenoura (*Daucus carota L.*) é uma hortaliça interessante para uso como um destes ingredientes devido a características como textura macia, cor atrativa, sabor adocicado e agradável, além de conter vitaminas A, B, C, carotenos e minerais. Assim, o objetivo deste trabalho foi avaliar as características tecnológicas de um sorvete de cenoura visando estimular o consumo desta hortaliça por adolescentes.

2 MATERIAIS E MÉTODOS

O sorvete foi elaborado segundo a metodologia descrita por Dzazio (2007), com adaptações. Os ingredientes empregados para a elaboração do sorvete de cenoura foram (%p/p): água (36), açúcar cristal (22), cenoura variedade Brasília *in natura* (25), leite em pó integral (10), gordura vegetal hidrogenada (5), estabilizante comercial à base de goma guar e carboximetilcelulose (liga neutra Selecta®, Duas Rodas, Jaraguá do Sul, SC) (1) e emulsificante comercial (Emustab Selecta®, Duas Rodas, Jaraguá do Sul, SC) (1).

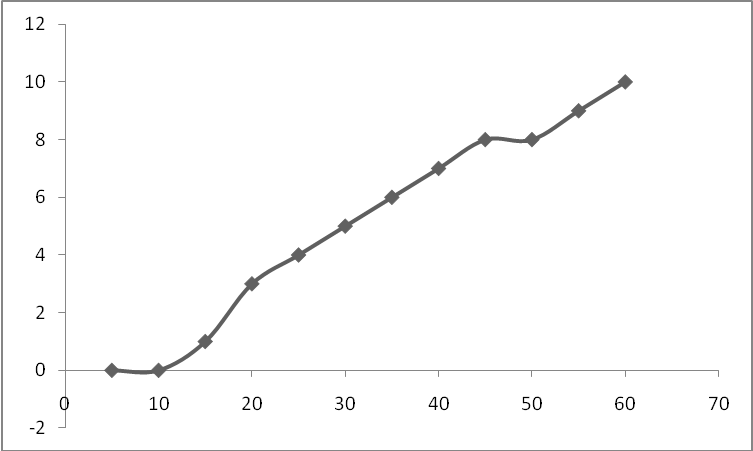
As características tecnológicas do produto foram avaliadas considerando-se a taxa de fusão segundo Lee e White (1991), e o *overrun* (% de incorporação de ar), segundo Dzazio (2007), após 7 dias de armazenamento a -18±2ºC.

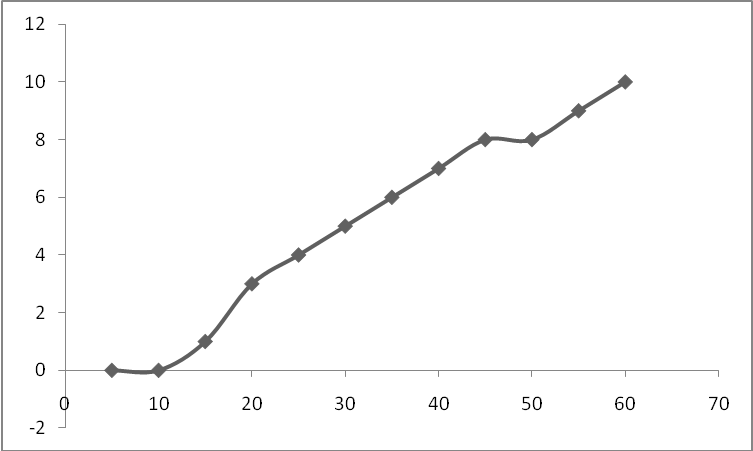
3 RESULTADOS E DISCUSSÃO

A incorporação de ar (*overrun*) no sorvete foi de 60%, acima do mínimo estipulado pela legislação que é de 50% (BRASIL, 1999). Este parâmetro é importante pois exerce influência na qualidade final do sorvete, tornando-o leve e macio. Além disso, contribui com a rentabilidade e padronização do produto de acordo com os dados especificados no rótulo.

A taxa de fusão do sorvete de cenoura (Fig. 1), indicou um valor médio de 1 mL/5 minutos.

Figura 1 – Taxa de fusão do sorvete de cenoura



V****olume(mL)

Tempo (min.)

A taxa de derretimento pode ser influenciada por inúmeros fatores como o *overrun*, as interações lipídicas e a cristalização da gordura, tipo e concentração de emulsificante, entre outros (RECHSTEINER, 2009).

4 CONSIDERAÇÕES FINAIS

O sorvete de cenoura apresentou as características tecnológicas de taxa de fusão e *overrun* satisfatórias, justificando a continuidade do estudo e verificação do potencial para inserção no mercado para adolescentes.

5 REFERÊNCIAS

BRASIL. Portaria nº 379, de 26 de abril de 1999. Regulamento Técnico referente a Gelados Comestíveis, Preparados, Pós para o preparo e Bases para Gelados Comestíveis. Diário Oficial da União, Poder executivo, SVS/MS.

CARVALHO, G. A. Enriquecimento de Sorvete com Microrganismos Probióticos. Dissertação (Mestrado), Universidade Federal Rural do Rio de Janeiro. Rio de Janeiro, 2006. 65p.

DZAZIO, C. H.; MACEDO, D.; COSTA, J. A. DA; ANJOS, M. M. **Estudo de aceitação sensorial de sorvete de abacaxi pérola com substituição da glucose de milho por mel e aproveitamento do suco da casca na calda**. In: Semana de tecnologia em alimentos, 5, 2007, Francisco Beltrão, Universidade Tecnológica Federal do Paraná. v.2, no1, 21 a 25 de maio, 2007.

LEE, F. Y.; WHITE, C. H. Effect of ultrafiltration retentates and whey protein concentrates on ice cream quality during storage. **Journal of Dairy Science**. v.74, p.1170–1180, 1991.

RECHSTEINER, M. S. **Desenvolvimento de amidos fosfatados de batata doce e mandioca e aplicação como substitutos de gordura em sorvetes**. 2009. 152f. Tese (Doutorado em Agronomia) Faculdade de Ciências Agronômicas da UNESP. São Paulo.