



CONSISTÊNCIA INSTRUMENTAL DE IOGURTE BATIDO DE LEITE DE CABRA

Mattanna, P.¹; Silva, S. V.¹; Gusso, A. P.¹; Cassanego, D. B.¹; Pellegrini, L. G.¹;
Frighetto, J. M.¹; Richards, N. S. P. S.¹; Vilar, S. B. O.²

¹Departamento de Tecnologia e Ciência dos Alimentos, Centro de Ciências Rurais, Universidade Federal de Santa Maria, Santa Maria, RS, Brasil. E-mail: mattannapaula@hotmail.com

²Departamento de Tecnologia dos Alimentos, FEA, Unicamp, Campinas, SP, Brasil.

O iogurte pode ser produzido com leite integral, semi-integral ou desnatado. Entretanto, é importante observar o conteúdo de extrato seco da matéria-prima, que influi significativamente na consistência do produto final. É recomendável que o leite contenha cerca de 15% de extrato seco desengordurado para que o iogurte adquira uma consistência satisfatória. Para aumentar o teor de sólidos, pode-se adicionar leite em pó ou leite concentrado à matéria-prima. O iogurte tipo natural é envasado após a adição da cultura láctea, sendo coagulado dentro da própria embalagem, e por este motivo sua consistência é firme. O rompimento da estrutura do coágulo ocorre durante a mistura dos ingredientes, e este fato, altera a consistência do iogurte. O objetivo deste trabalho foi desenvolver e avaliar a consistência instrumental de formulações de iogurte batido de leite de cabra. Foram desenvolvidas quatro formulações de iogurte, utilizando leite integral pasteurizado de cabras da raça Saanem como substituinte do leite pasteurizado de vaca integral, em concentrações de 100% (F100), 75% (F75), 50% (F50) e 25% (F25) e 0% de leite caprino (F0). Todas as formulações foram adicionadas de cultura de *Streptococcus thermophilus*, *Lactobacillus acidophilus* LA-5[®] e *Bifidobacterium* BB-12[®] (Bio Rich[®], Chr. Hansen[®]), com posterior incubação em estufa a 40-42 °C por cerca de 4 horas. A consistência instrumental das formulações de iogurte foi determinada através da distância percorrida em centímetros por amostras de 80 mL mantidas a 10 °C, em um intervalo de tempo de 30 segundos, em consistômetro de Bostwick. Os resultados para as formulações F100, F75, F50, F25 e F0 foram, respectivamente, 18,0; 22,5; 23,0; 18,5 e 19,0 cm/30 s. A formulação desenvolvida unicamente com leite de cabra integral (F100) apresentou a melhor consistência. Este fato pode ser explicado pelo conteúdo superior de extrato seco presente no leite de cabra, que se relaciona diretamente à consistência do produto final. O leite de cabra como matéria-prima para a produção de iogurte garante características distintas dos iogurtes convencionais, assegurando o atendimento à um nicho de mercado e agregação de valor à este produto.