

DESENVOLVIMENTO DE IOGURTE ARTESANAL ENRIQUECIDO COM RICOTA E MEL

Josilene Silva Sousa¹; Gabriella Queiroz Borges²; Rafaela Borges Moura³; Melina Maria Rodrigues Rezende⁴; Weilla Araújo de Sousa⁵; Stefany Cristiny Ferreira da Silva Gadêlha⁶; Marco Antonio Pereira Da Silva⁷

Instituto Federal Goiano Campus Rio Verde, Departamento de Zootecnia, Rio Verde – GO

Contato/email: josilene.silva@estudante.ifgoiano.edu.br

<https://doi.org/10.5281/zenodo.17099896>



Iogurte artesanal enriquecido com ricota e mel combina benefícios probióticos e alto valor proteico, oferecendo inovação em produtos lácteos com 15% de ricota e saborização balanceada.

INTRODUÇÃO

A busca por produtos de alta qualidade, com bom custo-benefício, tem se tornado uma demanda crescente no mercado alimentício. Diante desse cenário, a inovação e a criatividade tornam-se elementos cruciais para o desenvolvimento de soluções que atendam às expectativas do consumidor moderno, equilibrando excelência nutricional e acessibilidade econômica.

Além do fator preço, os consumidores atuais valorizam alimentos que aliam sabor e benefícios à saúde. Neste contexto, o iogurte - tradicionalmente reconhecido por seus benefícios probióticos - tem passado por significativas inovações. Uma tendência promissora é o desenvolvimento de iogurtes gourmet, que combinam ingredientes premium e técnicas de produção diferenciadas para criar produtos de alto valor agregado (SILVA; FERREIRA, 2024).

Dentre as inovações no segmento lácteo, a produção de ricota se destaca como uma alternativa tecnológica interessante. Este derivado apresenta consistência firme, porém com textura cremosa e sabor lácteo característico, além de grande versatilidade para incorporação de ingredientes funcionais (BURITI; CARDARELLI; SAAD, 2008).

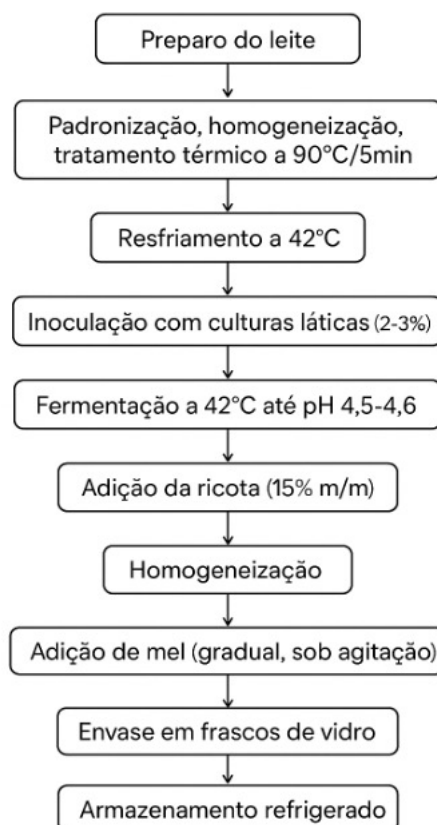
Vale ressaltar que a ricota, produzida a partir do soro de queijo, representa não apenas uma opção nutricionalmente rica em proteínas, mas também uma solução sustentável que se alinha aos princípios da economia circular, ao transformar um subproduto que seria descartado em alimento de valor agregado.

DESENVOLVIMENTO E DISCUSSÃO DOS RESULTADOS

A ricota é obtida através da acidificação térmica do soro de queijo, com ou sem adição de 10% de leite integral, aquecido a aproximadamente 92°C. Este processo gera um rendimento médio de 4 a 6%, produzindo um queijo fresco de baixa durabilidade que pode ser comercializado em diversas formas: defumada, condimentada, cremosa, prensada ou em potes (RIBEIRO et al., 2005).

Já o iogurte, produto fermentado por culturas lácticas (*Lactobacillus bulgaricus* e *Streptococcus thermophilus*), é reconhecido por seus benefícios probióticos e alta digestibilidade (TAMIME & ROBINSON, 2007). Abaixo é apresentado um fluxograma onde define o passo a passo do preparo do leite (Figura 1).

Figura 1. Fluxograma do processamento do leite para a produção de iogurte artesanal.



Fonte: Autores (2025).

Foram utilizados 3 litros de leite integral, aquecidos a 90°C sob agitação constante para desnaturação proteica e redução microbiana. Adicionaram-se 4,4 mL de coalho e 2,2 mL de cloreto de cálcio (0,02%) para coagulação controlada. Após resfriamento em banho-maria até 42°C, inoculou-se fermento natural (culturas lácticas) e incubou-se em BOD a 42°C até pH 4,5-4,6.

Produção da Ricota:

Utilizou-se 7 litros de soro fresco, aquecido a 85°C com 3,5 g de bicarbonato de sódio (0,05%) para ajuste de pH. Adicionou-se 7 mL de ácido láctico (0,1%), elevando a temperatura para 90°C até formação da massa, que repousou por 3 minutos antes da coagem.

Formulação Final:



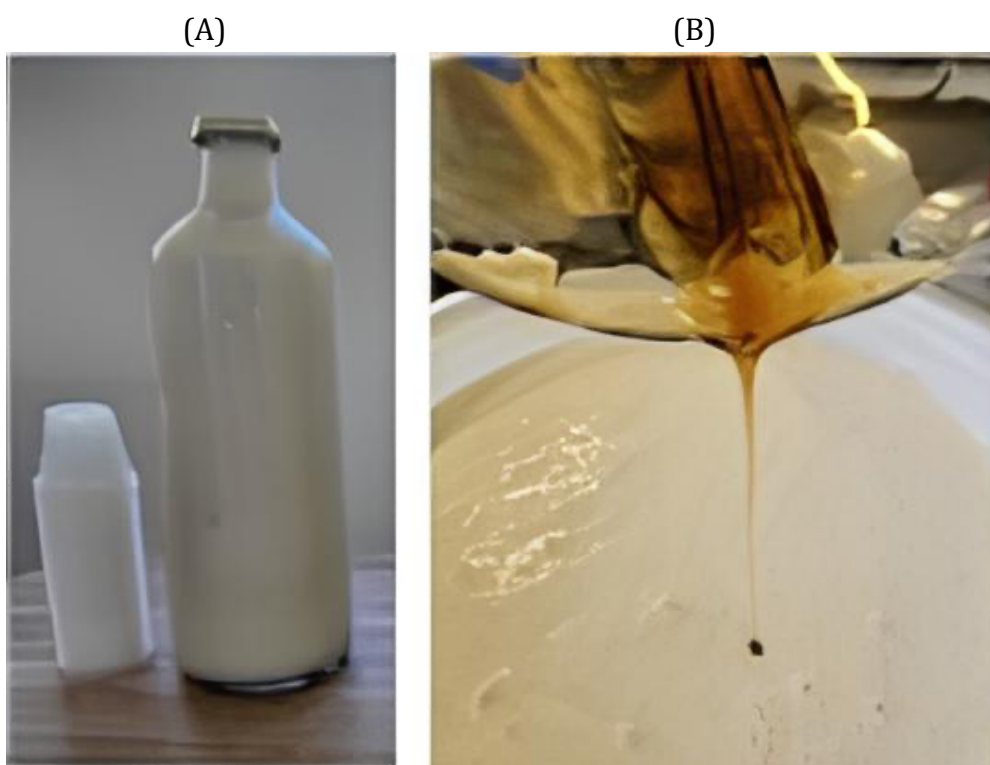
394,5 g de ricota (15% do peso total) foram homogeneizadas com 2,63 kg de iogurte em liquidificador industrial. O mel foi incorporado gradualmente sob agitação constante, garantindo distribuição uniforme, seguido por envase em frascos de vidro.

Fusão do Iogurte com a Ricota

Para a fusão dos dois produtos utilizou-se uma proporção de 15% de ricota em relação ao peso total do iogurte (2,630 kg), resultando em 394,5 g de ricota. A mistura foi feita em liquidificador industrial até atingir homogeneidade e consistência uniforme.

A saborização com mel foi realizada de forma gradual, sob agitação constante, para garantir homogeneidade do produto final. Após os processos anteriores os produtos foram envasados em frascos de vidro e armazenados para serem expostos em um workshop (FIGURA 2).

Figura 2. Produto final: iogurte artesanal (A) enriquecido com ricota (15%) e saborizado com mel (B).



Fonte: Autores (2025).

A incorporação de 15% de ricota ao iogurte mostrou-se tecnologicamente viável, conferindo maior cremosidade e valor nutricional ao produto final. A ricota, rica em proteínas do soro (α -lactoalbumina e β -lactoglobulina), complementa o perfil aminoacídico do iogurte, enquanto o mel atua como edulcorante natural com propriedades prebióticas (DONKOR et al., 2007). O processo de homogeneização garantiu textura uniforme, superando o desafio tecnológico comum de sinerese em produtos lácteos combinados.

A acidificação controlada (pH final 4,5-4,6) assegurou a estabilidade microbiológica e características sensoriais adequadas. Estudos indicam que esta faixa de pH favorece a viabilidade de culturas probióticas enquanto inibe patógenos (VINDEROLA et al., 2002). A técnica desenvolvida representa uma inovação na valorização de subprodutos lácteos, alinhando-se aos princípios da economia circular.

CONSIDERAÇÕES FINAIS

A fusão entre iogurte e ricota resultou em um produto inovador, que combina características sensoriais atrativas com valor nutricional elevado. A experiência prática demonstrou a importância de desenvolver alimentos que atendam simultaneamente às exigências do mercado moderno - tanto no aspecto comercial quanto nutricional - criando soluções que agreguem valor a subprodutos da indústria láctea. Durante a avaliação sensorial realizada no workshop, o produto final apresentou excelente aceitação entre os degustadores, que destacaram especialmente sua textura cremosa e equilíbrio de sabores, confirmando o potencial de comercialização desta formulação inovadora.

Esta abordagem tecnológica não apenas valoriza o soro de queijo, um subproduto frequentemente subutilizado, como também responde à crescente demanda por alimentos funcionais que unem benefícios à saúde e qualidade sensorial. Os resultados obtidos reforçam a viabilidade técnica e comercial desta combinação, sugerindo novas possibilidades para a diversificação de produtos lácteos fermentados.

REFERÊNCIAS

- BURITI, F. C. A.; CARDARELLI, H. R.; SAAD, S. M. I. Textura instrumental e avaliação sensorial de queijo fresco cremoso simbiótico: implicações da adição de *Lactobacillus paracasei* e inulina. **Revista Brasileira de Ciências Farmacêuticas**, São Paulo, v. 44, n. 1, p. 228-235, 2008. DOI: <https://doi.org/10.1590/S1516-93322008000100009>.
- RIBEIRO, A. C. et al. Controle microbiológico da vida de prateleira de ricota cremosa. **Ciência e Agrotecnologia**, Lavras, v. 29, n. 1, p. 189-195, jan./fev. 2005. DOI: <https://doi.org/10.1590/S1413-70542005000100014>.
- SILVA, S.; FERREIRA, J. Desenvolvimento e avaliação da composição nutricional de iogurte gourmet por meio de fermentação natural enriquecido com castanha-do-Brasil. **Research, Society and Development**, [S. l.], v. 13, n. 2, e11913244990, 2024. DOI: <https://doi.org/10.33448/rsd-v13i2.44990>

