



AVALIAÇÃO MICROBIOLÓGICA DE SORVETES TIPO A GRANEL COMERCIALIZADOS NA CIDADE DE SANTA ROSA, RS¹

Carmem Grando², Cristiane Raquel Perius², Jeison Eduardo Secchi², Mariane Inês Becker²,
Ângela Maria Fiorentini³ UNIJUÍ

INTRODUÇÃO: A comercialização e manipulação de sorvete do tipo a granel podem constituir um risco à saúde da população, pois estes podem ser facilmente contaminados por microrganismos patogênicos, devido às condições inadequadas do local de preparo e a falta de conhecimentos de técnicas de manipulação higiênica por parte dos comerciantes. O controle microbiológico de sorvetes é de fundamental importância, pois o mesmo não sofre nenhum processo de esterilização após seu preparo final, podendo se constituir num veículo de disseminação de microrganismos causadores de toxinfecções. Essa pesquisa teve como objetivo avaliar a qualidade microbiológica de sorvetes tipo a granel comercializados na cidade de Santa Rosa, (RS). **METODOLOGIA:** Realizou-se avaliação microbiológica em amostras de sorvetes comercializados por 3 sorveterias diferentes. Identificou-se as amostras como A, B e C, sendo que a amostra A foi repetida as análises, com intervalo de 7 dias entre as coletas. Realizou-se as seguintes provas: contagem de bactérias *Staphylococcus* coagulase-positiva; determinação do Número Mais Provável (NMP) de coliformes totais e termotolerantes, realizou-se ainda os testes confirmativos de coliforme com os caldos *Escherichia coli* - EC e Caldo Verde Brilhante Lactose Bile 2% - CVBLB. A metodologia utilizada seguiu as orientações da IN 62/2003 – Ministério da Agricultura. Os resultados foram comparados com os padrões previstos na legislação vigente RDC n° 12, de 2 de janeiro de 2001- ANVISA. **RESULTADOS:** O padrão estabelecido para gelados comestíveis, de acordo com a resolução – RDC N° 12, de 2 de janeiro de 2001, estabelece que para coliformes termotolerantes (45°C) o número máximo de contaminantes é de 5x10 NMP/g, onde verificou-se que 33,3% das amostras se apresentava dentro dos padrões, enquanto que 66,6% estavam fora dos padrões, ou seja, em condições sanitárias insatisfatórias. Para coliformes totais a atual legislação brasileira não estabelece padrão de aceitabilidade, portanto a classificação dos resultados em satisfatório/insatisfatório para este indicador foi realizada com base no padrão utilizado para coliformes termotolerantes (5x10 UFC/g), limite máximo permitido neste tipo de produto alimentício. Para *Staphylococcus* coagulase positiva, sendo o número máximo é de 5x10² UFC/g, somente a amostra C (33,3% das amostras) apresentou colônias típicas, que comparados com a legislação apresentaram resultados acima do permitido. **DISCUSSÃO/CONCLUSÕES:** As amostras A, B e C apresentaram valores para coliformes totais bastante elevados, apesar da atual legislação brasileira não estabelecer padrão de aceitabilidade. Para coliformes termotolerantes quando comparados com a legislação, as amostras A e C apresentaram-se fora dos padrões. A amostra C apresentou uma contagem de *Staphylococcus* coagulase positiva acima do previsto pela legislação. Constatou-se melhor condição higiênica sanitária na amostra B, quando comparado com os padrões estabelecidos para *Staphylococcus* coagulase positivo e coliformes termotolerantes, porém quando analisado os resultados para coliformes totais, o valor encontrado foi o maior em relação as outras amostras. Com os dados apresentados, verificou-se que os gelados comestíveis podem apresentar perigos significativos, de natureza microbiana, capazes de produzir agravos à saúde do consumidor. Um maior desempenho dos órgãos de vigilância

¹ Pesquisa realizada no componente curricular de Microbiologia de Alimentos.

² Acadêmicos do Curso de Química Industrial de Alimentos.

³ Mestre, Professora Orientadora, DBQ – Campus Santa Rosa.



sanitária na fiscalização desse tipo de sorvete certamente melhoraria a qualidade microbiológica do produto, evitando, assim, possíveis surtos de doenças. Aplicações de boas práticas de fabricação de gelados comestíveis também devem ser implementadas para elevar a qualidade sanitária desses alimentos, destacando-se a seleção de ingredientes com uma baixa taxa bacteriana, o uso de tratamentos térmicos suficientemente intensos para reduzir a carga bacteriana a níveis aceitáveis, porém não severos a ponto de serem prejudiciais ao produto, à prevenção da contaminação pós-pasteurização e a manutenção constante da mistura do produto a baixas temperaturas.