



Básico em Fabricação de Sorvete

Portal
IDEA
.com.br



Pasteurização e homogeneização do mix de sorvete

Pasteurização e homogeneização são processos essenciais na fabricação de sorvete, pois ajudam a garantir a segurança alimentar, melhorar a qualidade e a textura do produto final. Neste texto, vamos explorar detalhadamente esses dois processos e sua importância na produção do mix de sorvete.

A pasteurização é um processo térmico que envolve o aquecimento do mix de sorvete a uma temperatura específica por um determinado período de tempo. Esse processo é realizado para eliminar bactérias, vírus e outros microrganismos patogênicos que podem estar presentes nos ingredientes utilizados na preparação do sorvete. A pasteurização também ajuda a prolongar a vida útil do produto, evitando a deterioração e o crescimento de microrganismos indesejados.

Durante a pasteurização, o mix de sorvete é aquecido a uma temperatura entre 70°C e 85°C, geralmente por um período de 15 a 30 minutos. Essa temperatura é suficiente para matar a maioria dos microrganismos presentes, incluindo *Salmonella*, *Escherichia coli* e *Listeria monocytogenes*, que são patogênicos para os seres humanos.

Após o processo de pasteurização, o mix de sorvete é resfriado rapidamente para evitar a proliferação de microrganismos resistentes ao calor. Esse resfriamento rápido também ajuda a preservar a qualidade e a textura do sorvete, evitando a formação de cristais de gelo indesejados.

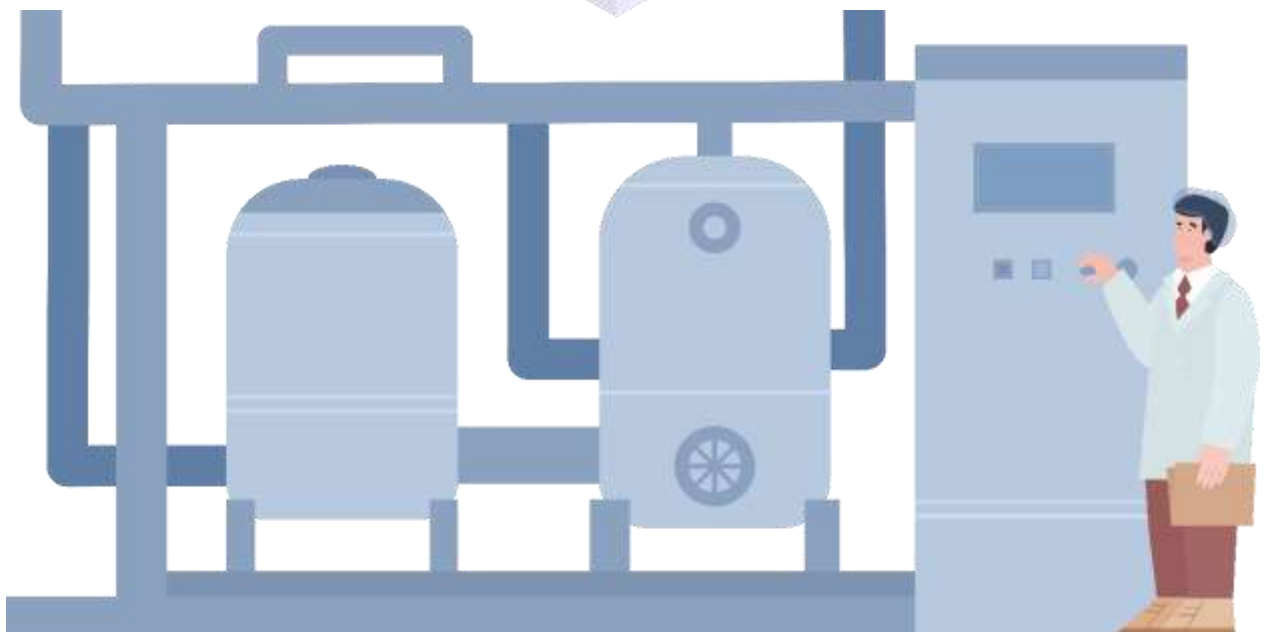
A homogeneização, por sua vez, é o processo de quebra das partículas de gordura presentes no mix de sorvete em partículas menores e uniformes. Isso é feito por meio de um equipamento chamado homogeneizador, que aplica alta pressão ao mix de sorvete, forçando as partículas de gordura a passar por pequenos orifícios. A homogeneização ajuda a distribuir uniformemente as partículas de gordura, melhorando a textura, a cremosidade e a estabilidade do sorvete.

Além de quebrar as partículas de gordura, a homogeneização também contribui para a formação de uma emulsão estável entre a gordura e a água presente no mix de sorvete. Isso é importante para evitar a separação e a formação de gordura livre no sorvete, o que resultaria em uma textura indesejada e um sabor gorduroso.

Após a pasteurização e a homogeneização, o mix de sorvete está pronto para ser aromatizado e congelado. A adição de sabores, frutas, nozes, caldas e outros ingredientes é feita nessa etapa, permitindo a criação de uma ampla variedade de sorvetes com diferentes sabores e texturas.

É importante destacar que a pasteurização e a homogeneização são processos cruciais para garantir a segurança e a qualidade do sorvete. A não realização desses processos corretamente pode resultar em produtos contaminados e com uma textura indesejada. Portanto, é fundamental seguir as boas práticas de fabricação e as orientações de temperatura e tempo adequadas para a pasteurização, além de utilizar equipamentos de homogeneização de qualidade.

Em resumo, a pasteurização e a homogeneização são processos essenciais na fabricação de sorvete. A pasteurização garante a segurança alimentar, eliminando microrganismos patogênicos, enquanto a homogeneização melhora a textura, a cremosidade e a estabilidade do produto final. Esses processos são fundamentais para obter sorvetes seguros, saborosos e com uma textura suave e agradável.



Churnning: técnica de congelamento do sorvete

O churnning, também conhecido como congelamento do sorvete, é uma etapa fundamental no processo de fabricação do sorvete. Essa técnica consiste em bater e agitar o mix de sorvete para incorporar ar e evitar a formação de cristais de gelo, resultando em uma textura suave, cremosa e agradável ao paladar.

O churnning é realizado utilizando uma máquina de sorvete específica, chamada de sorveteira ou máquina de gelato. Essa máquina possui um tambor interno que é resfriado a temperaturas muito baixas, geralmente entre -10°C e -18°C . O mix de sorvete é adicionado ao tambor e agitado continuamente, enquanto o frio é aplicado, para promover o congelamento gradual do líquido.

Durante o churnning, ocorrem diversas transformações físicas e químicas que afetam a textura e a estrutura do sorvete. A principal transformação é a incorporação de ar, também conhecida como overrun. O overrun refere-se à quantidade de ar incorporada ao sorvete durante o churnning. É essa quantidade de ar que confere ao sorvete sua textura leve e macia.

O churnning é responsável por criar pequenas bolhas de ar no mix de sorvete, o que resulta em um aumento de volume. O sorvete atinge um overrun de aproximadamente 20% a 100%, o que significa que o volume final do sorvete é de 20% a 100% maior do que o volume inicial do mix. O overrun ideal pode variar dependendo do tipo de sorvete e da preferência pessoal, mas geralmente um overrun de 30% a 50% é considerado desejável.

Além da incorporação de ar, o churnning também contribui para a formação de cristais de gelo finos e uniformes. Durante o processo de congelamento, as partículas de água do mix de sorvete se transformam em cristais de gelo. A agitação constante durante o churnning ajuda a quebrar esses cristais de gelo e distribuí-los de maneira uniforme na matriz do

sorvete, evitando a formação de grandes cristais que possam prejudicar a textura.

O tempo de churning pode variar dependendo da receita e das características desejadas do sorvete. Geralmente, o churning dura de 20 a 30 minutos, mas é importante monitorar o processo para evitar a superchurning, que é quando o sorvete é batido por tempo excessivo e acaba incorporando muito ar, resultando em um sorvete fofo demais.

Após o churning, o sorvete atinge uma consistência macia e cremosa, conhecida como sorvete de saída. Nesse ponto, o sorvete pode ser transferido para recipientes de armazenamento e levado ao freezer para atingir uma consistência mais firme, conhecida como sorvete endurecido.

Vale ressaltar que a técnica de churning requer o uso de uma máquina de sorvete adequada. As máquinas de sorvete domésticas e comerciais estão disponíveis no mercado e podem variar em capacidade, recursos e custo. É importante selecionar uma máquina de qualidade que atenda às necessidades específicas da produção de sorvetes.

O churning é uma técnica essencial para o congelamento do sorvete. A agitação constante e o resfriamento adequado durante o churning ajudam a incorporar ar, evitar a formação de cristais de gelo indesejados e obter a textura cremosa e suave do sorvete. É um processo que requer cuidado e atenção, mas que resulta em um sorvete delicioso e de qualidade.



Controle de qualidade durante o processo de fabricação

O controle de qualidade é uma etapa essencial no processo de fabricação de sorvetes. Ele envolve a aplicação de medidas e procedimentos para garantir que o produto final atenda aos padrões de qualidade estabelecidos. O controle de qualidade abrange desde a seleção dos ingredientes até o produto final, garantindo a segurança, a consistência e a excelência do sorvete.

Existem várias etapas e aspectos do processo de fabricação que são monitorados e controlados para garantir a qualidade do sorvete. Abaixo estão alguns dos principais pontos de controle de qualidade durante o processo de fabricação:

- **Recebimento e inspeção dos ingredientes:** Os ingredientes utilizados na fabricação do sorvete devem passar por um processo de recebimento e inspeção rigorosos. Isso envolve verificar a qualidade dos ingredientes, como a frescura dos produtos lácteos, a integridade das frutas e a autenticidade dos aromatizantes e corantes utilizados.
- **Armazenamento adequado:** Os ingredientes devem ser armazenados corretamente, em condições adequadas de temperatura e umidade, para preservar sua qualidade. Isso inclui manter os produtos lácteos refrigerados, armazenar as frutas em condições adequadas e garantir que os ingredientes secos sejam armazenados em ambientes secos e protegidos da luz.
- **Higienização das instalações e equipamentos:** É fundamental manter as instalações de fabricação limpas e higienizadas. Isso inclui a limpeza regular de superfícies, utensílios, máquinas de sorvete e outros equipamentos utilizados. A higiene adequada reduz o risco de contaminação cruzada e garante a segurança do produto final.

- **Controle de temperatura:** A temperatura é um fator crítico durante a fabricação do sorvete. É importante monitorar e controlar a temperatura durante todas as etapas do processo, desde o aquecimento do mix de sorvete até o congelamento. Isso inclui garantir que a pasteurização seja realizada na temperatura correta, que o mix seja resfriado rapidamente após a pasteurização e que o congelamento ocorra na temperatura adequada na máquina de sorvete.
- **Controle de tempo:** O tempo também desempenha um papel importante no controle de qualidade. É necessário seguir os tempos recomendados para cada etapa do processo, como o tempo de pasteurização, o tempo de resfriamento do mix de sorvete e o tempo de churning na máquina. O cumprimento adequado dos tempos estabelecidos ajuda a garantir a segurança e a qualidade do produto final.
- **Análises laboratoriais:** Além das inspeções visuais e sensoriais, também são realizadas análises laboratoriais para verificar a qualidade do sorvete. Isso inclui testes microbiológicos para verificar a presença de microrganismos indesejados, testes de controle de textura para avaliar a consistência e a suavidade do sorvete, e análises sensoriais para avaliar o sabor, o aroma e a aparência do produto final.
- **Amostragem e monitoramento de lotes:** Durante o processo de fabricação, é importante realizar amostragens regulares dos lotes de sorvete para verificar sua qualidade. Isso envolve coletar amostras representativas do produto e analisá-las de acordo com os parâmetros estabelecidos. Essas amostras ajudam a identificar desvios de qualidade e tomar medidas corretivas, se necessário.

O controle de qualidade é uma responsabilidade de toda a equipe envolvida na fabricação de sorvetes. É importante ter um sistema de controle de qualidade bem definido, com procedimentos documentados, treinamento adequado dos funcionários e registros detalhados das atividades de controle de qualidade realizadas.



Dicas para evitar a formação de cristais de gelo e manter a textura ideal

A formação de cristais de gelo é um problema comum na fabricação de sorvetes, pois pode comprometer a textura suave e cremosa do produto final. Felizmente, existem várias dicas e técnicas que podem ajudar a evitar a formação de cristais de gelo e manter a textura ideal do sorvete. A seguir, apresento algumas dicas importantes:

1. **Utilize ingredientes de qualidade:** Comece com ingredientes frescos e de alta qualidade. Isso inclui produtos lácteos frescos, frutas maduras e ingredientes autênticos. Ingredientes de qualidade ajudam a obter uma base de sorvete mais cremosa e saborosa, diminuindo as chances de formação de cristais de gelo.
2. **Use uma proporção adequada de gordura:** A gordura é um elemento importante para obter uma textura suave e cremosa no sorvete. Certifique-se de usar uma proporção adequada de gordura, geralmente proveniente de produtos lácteos como creme de leite ou leite integral. A gordura ajuda a reduzir a formação de cristais de gelo e contribui para uma textura mais agradável.
3. **Aumente a quantidade de açúcar:** O açúcar tem um papel importante na inibição da formação de cristais de gelo. Ao adicionar açúcar em uma quantidade adequada à sua receita, ele ajudará a manter a textura suave do sorvete, reduzindo a chance de formação de cristais de gelo.
4. **Utilize estabilizantes e emulsificantes:** Estabilizantes e emulsificantes são ingredientes que podem ajudar a melhorar a textura e a estabilidade do sorvete. Eles ajudam a reduzir a formação de cristais de gelo e a manter uma textura mais suave. Alguns exemplos de estabilizantes comuns são a goma xantana e a goma guar, enquanto a lecitina de soja é um emulsificante comumente usado.

5. **Não congele o mix de sorvete em excesso:** Evite congelar o mix de sorvete em temperaturas muito baixas ou por períodos de tempo prolongados. Isso pode resultar na formação de cristais de gelo maiores. Siga as instruções do fabricante da máquina de sorvete para a temperatura e o tempo de congelamento adequados.
6. **Realize o churnning corretamente:** O churnning adequado é fundamental para a obtenção de uma textura ideal no sorvete. Siga as instruções do fabricante da máquina de sorvete e evite superchurnning (bater o sorvete em excesso). O churnning excessivo pode resultar em maior incorporação de ar, o que pode afetar negativamente a textura.
7. **Armazene o sorvete corretamente:** Após o churnning, armazene o sorvete em um recipiente hermético no freezer. Evite flutuações de temperatura abrindo e fechando o freezer com frequência. Isso pode resultar em formação de cristais de gelo. Mantenha o sorvete em uma temperatura constante e baixa para preservar sua textura.
8. **Evite variações bruscas de temperatura:** Ao servir o sorvete, evite transferi-lo diretamente do freezer para uma temperatura ambiente muito alta. Isso pode resultar em derretimento rápido e posterior congelamento, levando à formação de cristais de gelo. Deixe o sorvete descansar por alguns minutos antes de servir, para que ele atinja uma temperatura ligeiramente mais suave.

Essas são algumas dicas úteis para evitar a formação de cristais de gelo e manter a textura ideal do sorvete. Experimente diferentes proporções de ingredientes, técnicas de churnning e armazenamento para encontrar a combinação perfeita que resulte em um sorvete cremoso e livre de cristais de gelo.



Opções de embalagens para sorvete

As embalagens de sorvete desempenham um papel importante na preservação da qualidade e na apresentação do produto. Existem várias opções de embalagens disponíveis para sorvetes, cada uma com suas características e vantagens. A escolha da embalagem adequada depende de diversos fatores, como o tipo de sorvete, a forma de comercialização e as preferências do consumidor. A seguir, apresento algumas opções populares de embalagens para sorvete:

- **Potes de papel ou cartonados:** Os potes de papel ou cartonados são amplamente utilizados para embalar sorvetes. Eles são fabricados com materiais resistentes ao frio e umidade, garantindo a proteção do sorvete. Essas embalagens são práticas e fáceis de manusear, permitindo o consumo direto do sorvete no próprio pote. Além disso, os potes de papel são ecologicamente corretos e podem ser personalizados com rótulos atrativos para destacar a marca e o sabor do sorvete.
- **Copos descartáveis:** Os copos descartáveis também são uma opção popular para embalar sorvetes. Essas embalagens são convenientes para o consumo individual e podem ser fornecidas com tampas para facilitar o transporte. Os copos descartáveis são feitos de plástico resistente ao frio e podem ser personalizados com rótulos coloridos e informativos.
- **Embalagens em formato de casquinha:** As embalagens em formato de casquinha são uma opção divertida e prática para sorvetes de casquinha. Essas embalagens são feitas de biscoito ou wafer crocante, proporcionando uma experiência única ao consumir o sorvete. As casquinhas são pré-fabricadas e podem ser recheadas com o sorvete de escolha, oferecendo uma opção pronta para o consumo.

- **Embalagens em potes de plástico:** Os potes de plástico são uma escolha comum para embalar sorvetes em formatos maiores, como os vendidos em supermercados. Essas embalagens são resistentes e oferecem boa proteção ao sorvete. Geralmente, os potes de plástico possuem tampas que ajudam a manter a qualidade e a frescura do sorvete por mais tempo.
- **Embalagens em formato de picolé:** As embalagens em formato de picolé são ideais para sorvetes em palito. Elas são feitas de plástico resistente ao frio e são projetadas especificamente para segurar o palito do sorvete. Essas embalagens são convenientes para o consumo individual e estão disponíveis em uma variedade de tamanhos e formas.
- **Embalagens personalizadas:** Além das opções mencionadas acima, muitas sorveterias optam por embalagens personalizadas com sua marca e design exclusivo. Isso ajuda a promover o reconhecimento da marca e a criar uma identidade visual única. Embalagens personalizadas podem ser feitas sob medida, com materiais especiais e elementos de design exclusivos.

É importante ressaltar que independentemente da embalagem escolhida, a qualidade e a segurança do sorvete devem ser garantidas. As embalagens devem ser adequadas para o armazenamento e transporte do sorvete, oferecendo proteção contra a contaminação e a formação de cristais de gelo.

Em conclusão, existem várias opções de embalagens para sorvete, desde potes de papel e copos descartáveis até embalagens em formato de casquinha e picolé. A escolha da embalagem certa dependerá das necessidades do negócio, do tipo de sorvete e das preferências do consumidor. Embalagens bem projetadas e atrativas podem contribuir para o sucesso do produto e proporcionar uma experiência agradável aos consumidores.



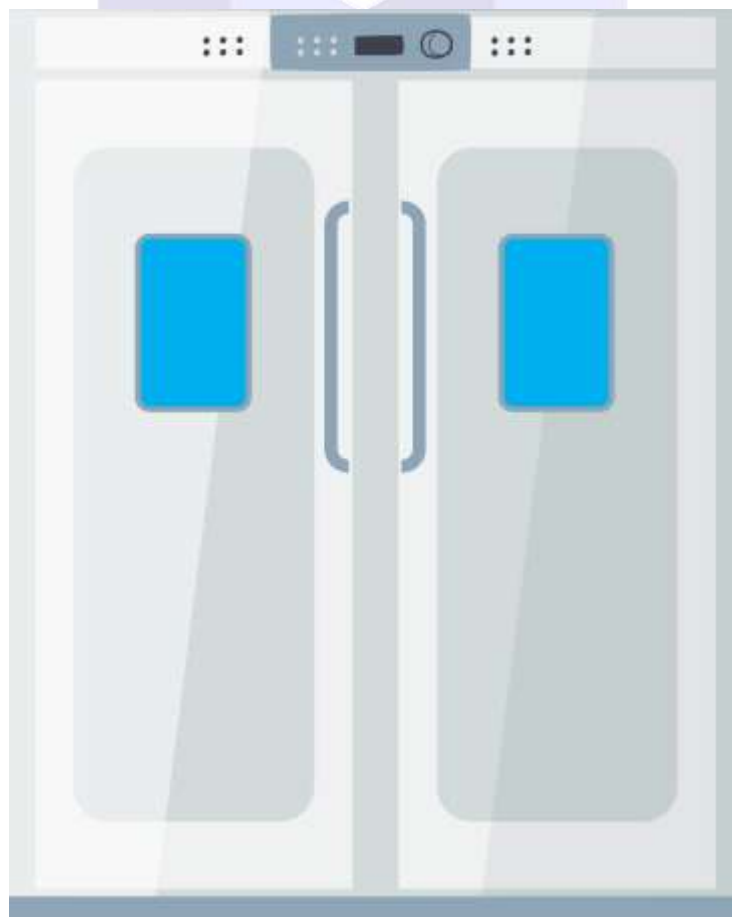
Armazenamento adequado para preservar a qualidade do sorvete

O armazenamento adequado do sorvete é fundamental para preservar sua qualidade, sabor e textura. Um armazenamento inadequado pode resultar na formação de cristais de gelo, perda de cremosidade e deterioração do sabor. Aqui estão algumas dicas para o armazenamento correto do sorvete:

1. **Temperatura:** O sorvete deve ser armazenado em temperaturas muito baixas, idealmente entre -18°C e -20°C . É importante manter o sorvete congelado para evitar que ele derreta e volte a congelar, o que pode resultar na formação de cristais de gelo. Certifique-se de ajustar a temperatura do freezer ou congelador para garantir que seja adequada para o armazenamento de sorvete.
2. **Embalagem:** Utilize uma embalagem hermética para armazenar o sorvete. Isso ajudará a proteger o sorvete contra a absorção de odores e a entrada de ar, que podem afetar sua qualidade. Embalagens de papel, potes de plástico com tampas e embalagens de casquinha são opções comuns para o armazenamento de sorvete. Certifique-se de fechar bem a embalagem após cada uso para evitar a formação de cristais de gelo.
3. **Local de armazenamento:** Evite armazenar o sorvete próximo à porta do freezer, pois a variação de temperatura quando a porta é aberta pode afetar a qualidade do sorvete. Escolha um local no freezer onde a temperatura seja mais constante, como a prateleira do meio ou a parte de trás do freezer.
4. **Evite congelação e descongelação repetidas:** A congelação e descongelação repetidas do sorvete podem causar a formação de cristais de gelo e a perda de qualidade. Evite retirar o sorvete do freezer por períodos prolongados e, se necessário, descongele apenas a quantidade desejada para evitar desperdício. Evite também colocar o sorvete de volta no freezer após descongelado, pois isso pode comprometer sua qualidade.

5. **Rotação de estoque:** Se você estiver armazenando sorvete por períodos prolongados, é importante praticar a rotação de estoque. Utilize o método "primeiro a entrar, primeiro a sair" (FIFO) para garantir que o sorvete mais antigo seja consumido primeiro. Isso ajuda a manter a qualidade e o frescor do sorvete, evitando que ele fique armazenado por muito tempo.
6. **Armazenamento de sobras:** Se sobrar sorvete em uma embalagem aberta, transfira-o para um recipiente menor e hermético antes de retornar ao freezer. Isso ajudará a evitar a formação de cristais de gelo e a preservar a textura e o sabor do sorvete.

Ao seguir essas dicas de armazenamento adequado, você poderá desfrutar de sorvetes de alta qualidade, mantendo sua textura cremosa e sabor delicioso por mais tempo. O armazenamento correto é essencial para preservar a qualidade do sorvete e garantir uma experiência agradável ao consumi-lo.



Técnicas de conservação de sorvetes caseiros

Quando se trata de sorvetes caseiros, é importante conhecer algumas técnicas de conservação para garantir que eles permaneçam frescos e com boa qualidade por mais tempo. Embora os sorvetes caseiros geralmente sejam consumidos rapidamente devido à sua irresistibilidade, existem situações em que é necessário armazená-los por mais tempo. Aqui estão algumas técnicas de conservação que podem ajudar:

1. **Embalagem adequada:** A embalagem adequada é essencial para conservar a qualidade do sorvete caseiro. Opte por recipientes herméticos, como potes de plástico ou vidro com tampas bem ajustadas. Isso ajudará a prevenir a absorção de odores indesejados e a entrada de ar, evitando a formação de cristais de gelo e mantendo a textura cremosa do sorvete.
2. **Camada protetora:** Para evitar a formação de cristais de gelo e proteger a textura do sorvete, é recomendado criar uma camada protetora sobre a superfície do sorvete antes de fechar a embalagem. Isso pode ser feito colocando um pedaço de papel manteiga diretamente em contato com o sorvete, pressionando-o suavemente para remover qualquer ar preso. Em seguida, coloque a tampa do recipiente.
3. **Armazenamento no freezer:** Armazene o sorvete caseiro no freezer a uma temperatura adequada, normalmente entre -18°C e -20°C . Certifique-se de ajustar o freezer para essa temperatura antes de armazenar o sorvete. Evite flutuações de temperatura abrindo e fechando o freezer com frequência. Mantenha o sorvete em uma prateleira central do freezer, onde a temperatura é mais estável.

4. **Rotação de estoque:** Se você estiver fazendo sorvetes caseiros regularmente, é importante praticar a rotação de estoque para garantir que os sorvetes mais antigos sejam consumidos primeiro. Utilize o método "primeiro a entrar, primeiro a sair" (FIFO) para evitar que o sorvete fique armazenado por muito tempo e para aproveitar ao máximo a qualidade fresca dos sorvetes caseiros.
5. **Descongelamento adequado:** Ao retirar o sorvete do freezer para consumir, é importante descongelá-lo corretamente para preservar sua textura e sabor. Evite descongelar o sorvete em temperatura ambiente, pois isso pode levar à formação de cristais de gelo. Em vez disso, deixe o sorvete descongelar na geladeira por cerca de 10-15 minutos antes de servir. Isso permitirá que ele atinja uma consistência macia e cremosa sem comprometer sua qualidade.
6. **Consumo dentro do prazo:** Embora os sorvetes caseiros possam ser armazenados por algum tempo, é importante consumi-los dentro de um prazo razoável para garantir a melhor qualidade. Em geral, o sorvete caseiro pode ser armazenado no freezer por até 1 mês sem comprometer significativamente sua textura e sabor. Consumir o sorvete dentro desse prazo permitirá que você desfrute da melhor experiência de sabor e textura.

Ao seguir essas técnicas de conservação de sorvetes caseiros, você poderá desfrutar de sorvetes deliciosos e com boa qualidade mesmo após um período de armazenamento. Lembre-se de que a qualidade do sorvete pode variar dependendo dos ingredientes utilizados e da técnica de preparo, portanto, é importante também seguir boas práticas de fabricação e escolher ingredientes frescos e de qualidade para obter os melhores resultados.



Rotulagem e regulamentações

A rotulagem e as regulamentações são aspectos essenciais na indústria de sorvetes, pois fornecem informações importantes aos consumidores, garantem a segurança alimentar e promovem a transparência do produto. Aqui está um texto explicativo sobre a rotulagem e as regulamentações relacionadas aos sorvetes:

1. **Informações obrigatórias:** As regulamentações alimentares exigem que as embalagens de sorvete forneçam informações obrigatórias, como o nome do produto, lista de ingredientes, informações nutricionais, data de validade, nome e endereço do fabricante ou distribuidor, e instruções de armazenamento e consumo. Essas informações permitem que os consumidores tomem decisões informadas sobre a compra e o consumo do sorvete.
2. **Lista de ingredientes:** A lista de ingredientes é um aspecto importante da rotulagem do sorvete, pois permite que os consumidores saibam exatamente o que está contido no produto. Os ingredientes devem ser listados em ordem decrescente de quantidade, ou seja, o ingrediente presente em maior quantidade é listado primeiro. Isso ajuda os consumidores a identificar possíveis alergênicos ou ingredientes indesejados.
3. **Informações nutricionais:** As informações nutricionais fornecem aos consumidores dados sobre o valor nutricional do sorvete, como calorias, gorduras, açúcares, proteínas e vitaminas. Essas informações são úteis para pessoas que seguem dietas restritas ou que desejam monitorar sua ingestão de nutrientes. As regulamentações alimentares podem exigir que as informações nutricionais sejam apresentadas por porção ou por 100 gramas do produto.
4. **Alergênicos:** A rotulagem de alergênicos é uma preocupação importante para os fabricantes de sorvetes. Os alergênicos comuns, como leite, ovos, amendoim, nozes e glúten, devem ser destacados na lista de ingredientes, mesmo em traços. Isso ajuda as pessoas com

alergias ou intolerâncias alimentares a identificar facilmente se o sorvete contém ingredientes que podem ser prejudiciais a elas.

5. **Regulamentações específicas:** Além das informações básicas, existem regulamentações específicas para sorvetes em diferentes países e regiões. Essas regulamentações podem abordar aspectos como o uso de aditivos alimentares, teor de gordura, teor mínimo de leite ou ingredientes permitidos. É importante que os fabricantes de sorvete estejam cientes e cumpram essas regulamentações para garantir a conformidade e a segurança do produto.
6. **Alegações de marketing:** A rotulagem também pode incluir alegações de marketing, como "sem adição de açúcares", "orgânico" ou "natural". No entanto, é importante que essas alegações sejam verdadeiras e estejam em conformidade com as regulamentações específicas para evitar práticas enganosas de marketing.
7. **Segurança alimentar:** As regulamentações alimentares também estabelecem padrões de segurança alimentar que os fabricantes de sorvete devem seguir. Isso inclui a garantia de boas práticas de fabricação, higiene adequada, controle de temperatura durante a produção, armazenamento e transporte, bem como a prevenção de contaminação cruzada e o uso de ingredientes seguros.

Em resumo, a rotulagem e as regulamentações desempenham um papel vital na indústria de sorvetes. Elas fornecem informações aos consumidores, garantem a segurança alimentar e promovem práticas transparentes na fabricação e comercialização de sorvetes. É essencial que os fabricantes cumpram essas regulamentações para fornecer produtos de qualidade e confiáveis aos consumidores.

Exemplo:

Informação Nutricional				
Conforme instruções no rótulo por 100g				
Com água		com leite		
	Quant.	% VD	Quant.	% VD
Calorias	55,0Kcal	3,0	81,0Kcal	4,0
Carboidratos	3,3g	1,0	5,4g	2,0
Proteínas	2,2g	3,0	3,6g	5,0
Gorduras totais	2,2g	4,0	3,6g	6,0
Gordura Sat.	1,3g	6,0	2,2g	10,0
Gordura Trans.	0,0g	**	0,0g	**
Fibras	5,8g	23,0	5,8g	23,0
Sódio	30mg	1,0	60,0mg	2,0
Poliois	2,6g	0,0	2,6g	0,0
% valores diários de referência com base em uma dieta de 2.000Kcal ou 8.400Kj. Seus valores podem ser maiores ou menores, dependendo das necessidades energéticas.				