

AVALIAÇÃO DA QUALIDADE DO ÁLCOOL COMERCIAL DE DIFERENTES MARCAS COMERCIALIZADOS EM MARÍLIA/SP

Marinelli PS¹, Miranda LC¹, Carvalho LA¹, Tanaka AY¹, Mendonça CCTN¹.
Faculdade de Tecnologia em Alimentos – FATEC/Marília-SP¹ e-mail:
laboratoriofatec@hotmail.com.

O objetivo do trabalho foi avaliar a qualidade de diferentes marcas de álcool comercial segundo descrição dos rótulos de acordo com os parâmetros exigidos pela legislação vigente, Resolução RDC nº46, 20 de fevereiro de 2002, aprova o Regulamento Técnico para o álcool etílico hidratado em todas as graduações e ou álcool etílico anidro comercializado por atacadistas e varejistas e Portaria nº 269, de 5 de Agosto de 2008 que aprova o Regulamento Técnico da Qualidade para Embalagem de Álcool Etílico. Foram coletadas 14 diferentes marcas de álcool de vários estabelecimentos comerciais de Marília, no mês de julho de 2008. Cinco marcas na concentração de 46 °INPM e nove de 92,8 °INPM. As amostras foram colhidas nas embalagens originais, e encaminhadas ao laboratório da Faculdade de Tecnologia em Alimentos – FATEC – Marília onde foram submetidas às análises. Para determinação do grau alcoólico foi utilizado o alcoômetro de Gay Lussac, na temperatura de 20°C. Dentre cinco amostras de 46° INPM, 20% (1) estava com a concentração abaixo do estipulado (54°GL). Nas amostras de 92,8° INPM, 44,4% (4), também apresentaram concentrações em desacordo com a legislação, que determina na concentração de 96°GL. No que diz respeito à rotulagem de 14 amostras, 28,6% (4) estavam fora das especificações de acordo com a Portaria. Dentre as amostras analisadas de 96°GL, uma apresentou concentração bem abaixo do especificado com 81°GL. Por esses dados e conforme a CVS 6 de 10 de março de 1999, que permite o uso de álcool etílico a 70% como sanitizante nas indústrias, restaurantes, lanchonetes, etc, comprometem os trabalhos de higiene em geral e desinfecções de superfícies e equipamentos. Portanto sugerimos que os fabricantes de álcool apliquem o Programa de Boas Práticas de Fabricação para garantir produtos de qualidade, sem colocar em riscos a saúde dos consumidores de alimentos, uma vez que o álcool é um sanitizante eleito como eficiente.