

Qualidade físico-química e microbiológica de polpa de umbu durante o armazenamento

Emerson Almeida da Conceição¹; Eliseth de Souza Viana²; Ronielli Cardoso Reis²; Flávia Dias¹; Jaciene Lopes de Jesus³; Virgínia Martins da Matta⁴

¹Estudante de Farmácia da Faculdade Maria Milza; ²Pesquisadora da Embrapa Mandioca e Fruticultura; ³Analista da Embrapa Mandioca e Fruticultura; ⁴Pesquisadora da Embrapa Agroindústria de Alimentos. E-mails: emerson-alm@hotmail.com, eliseth.viana@embrapa.br, ronielli.reis@embrapa.br, diasflavia@hotmail.com, jaciene.jesus@embrapa.br, virginia.matta@embrapa.br

O umbu, oriundo da região Nordeste do Brasil, vem sendo utilizado para a produção de polpa integral, tanto para o mercado nacional quanto internacional. Nesse contexto, o processamento favorece o extrativismo da fruta levando renda para as famílias da caatinga. O objetivo desse estudo foi comparar dois métodos de obtenção da polpa de umbu e avaliar seus efeitos na qualidade microbiológica e na estabilidade durante o armazenamento. Os frutos foram adquiridos na feira livre de Cruz das Almas - BA e conduzidos ao laboratório de Ciência e Tecnologia de Alimentos, onde passaram pelas etapas de seleção e higienização. Os frutos foram divididos em dois lotes, sendo um deles submetido ao despulpamento no estado *in natura* (T1) e o outro despulpado após o branqueamento a 80 °C por 3 minutos (T2). As polpas foram embaladas, congeladas (-18 °C) e avaliadas a cada 30 dias, por um período de 120 dias. Foram realizadas as análises microbiológicas (bolors e leveduras, coliformes a 45 °C, *Salmonella* sp. e bactérias psicrótróficas) e físico-químicas (cor, sólidos solúveis, pH, acidez titulável e teor de ácido ascórbico). Os resultados das avaliações físico-químicas foram submetidos à análise de variância, no esquema de parcelas subdivididas no tempo. Para as interações significativas, realizou-se o desdobramento e a análise de regressão para cada variável. Quando os tratamentos foram significativos, esses foram comparados pelo teste Tukey a 5% de probabilidade. As polpas de ambos os tratamentos apresentaram qualidade microbiológica adequada já que atenderam aos padrões exigidos pela legislação vigente. Considerando-se os tempos inicial (T0) e final (T120) de estocagem, houve pouca variação dos valores L*, a*, b*, C* e H*, indicando que os tratamentos empregados e as condições de armazenamento contribuíram para preservar a cor do produto. Os frutos submetidos ao processo de branqueamento originaram polpa de cor mais escura do que a polpa proveniente de frutos não tratados termicamente durante todo o período de estocagem. Observou-se que a polpa não tratada termicamente apresentou menor intensidade da cor verde do que a polpa branqueada. Verificou-se que houve uma redução do pH aos 120 dias, passando de 3,19 para 3,04 (polpa *in natura*) e de 3,10 a 3,01 (polpa branqueada). A polpa obtida a partir de frutos submetidos ao branqueamento antes do despulpamento apresentaram menor teor de sólidos solúveis, maior acidez e, conseqüentemente, menor ratio. Verificou-se que não houve diferença significativa entre os teores de vitamina C das polpas submetidas aos diferentes tratamentos. Com base na caracterização físico-química das polpas de umbu submetidas aos dois tratamentos, constatou-se que a polpa sem tratamento térmico foi a melhor por ter apresentado maior ratio e maior teor de sólidos solúveis. Ambos os tratamentos preservaram a vitamina C da fruta durante o período de estocagem. A qualidade microbiológica foi satisfatória para as polpas provenientes de ambos os tratamentos.

Palavras-chave: *Spondias tuberosa*; microbiota; caracterização; branqueamento