

## EFEITO DO BORO SOBRE O ESTADO NUTRICIONAL E PRODUÇÃO DA BANANEIRA CULTIVADA EM LATOSSOLO AMARELO DISTRÓFICO DO ESTADO DO AMAZONAS.

**A. Moreira<sup>1</sup>; L. A. C. Moraes<sup>2</sup> (*Embrapa Amazônia Ocidental, Bolsista CNPq*; <sup>2</sup>*Embrapa Amazônia Ocidental*; E-mail: [adonis@cpaa.embrapa.br](mailto:adonis@cpaa.embrapa.br); [larissa@cpaa.embrapa.br](mailto:larissa@cpaa.embrapa.br)).**

O boro é um micronutriente importante para o desenvolvimento da bananeira, entretanto seu papel fisiológico ainda não está totalmente entendido, sabe-se, porém, da sua importância na formação da parede celular, mais especificamente na síntese dos seus componentes, como a pectina, a celulase e a lignina. O objetivo deste trabalho, conduzido em Latossolo Amarelo Distrófico, foi o de avaliar o efeito do boro, aplicado na forma de ulexita (80 g de B/kg), sobre o estado nutricional e a produção da bananeira. O delineamento experimental utilizado foi o inteiramente casualizado, com três repetições, estudando-se quatro doses de B (0, 2, 4 e 8 kg ha<sup>-1</sup>), para a cultivar IAC 2001 (cinco plantas úteis por tratamento, no espaçamento 3 m x 2 m). Foram avaliadas as seguintes variáveis: peso do cacho, número de frutos por penca, peso da 2ª penca, relação polpa/casca, textura, acidez, sólidos solúveis totais (°Brix) e os teores de N, P, K, Ca, Mg, S, B, Cu, Mn e Zn na folha diagnóstico (3ª folha a contar do ápice, coletada no início do florescimento) e no fruto. Não foram observados sintomas de toxidez de boro nas plantas. A quantidade de sólidos solúveis totais diminuiu significativamente com o aumento das doses de B [ $Y$  (°Brix) = 3,009 - 0,002 B], o inverso ocorreu com a textura da polpa [ $Y$  (kg cm<sup>-2</sup>) = 2,361 + 0,058 B]. Exceto para o boro [folha diagnóstico:  $Y$  (mg/kg) = 19,012 + 3,287 B e fruto:  $Y$  (mg/kg) = 17,570 + 0,441 B], os teores dos demais nutrientes não foram afetados significativamente ( $p \geq 0,05$ ) pelas doses de boro. Em decorrência da quebra da resistência da cultivar IAC 2001 pelo fungo *Mycosphaerella fijiensis*, causador da Sigatoka-negra, o peso médio do cacho ficou, na média, em quinze quilos, o que corresponde a uma produtividade de 25 toneladas por hectare. O número de frutos por penca, o peso da 2ª penca, a acidez da polpa e a relação polpa/casca não foram influenciados pelo B.

Projeto financiado pelo CNPq/PNOFG.

## DESENVOLVIMENTO DE UMA FORMULAÇÃO PRONTA PARA BOLO COM FARINHA DE BANANA COM CASCA E FÉCULA DE MANDIOCA

**Marília Ieda da Silveira Folegatti<sup>1</sup>; Fernando César Akira Urbano Matsuura<sup>1</sup>; Eliete da Silva Bispo<sup>2</sup>; Emanoela Aragão Souza<sup>3</sup>; Tatiane da Silva Amorim<sup>3</sup> (<sup>1</sup>*Embrapa Mandioca e Fruticultura, CP 07, CEP 44380-000, Cruz das Almas BA*, E-mail: [marilia@cnpmf.embrapa.br](mailto:marilia@cnpmf.embrapa.br); <sup>2</sup>*Faculdade de Farmácia da Universidade Federal da Bahia, Campus de Ondina, Salvador BA*; <sup>3</sup>*Graduandas da Escola de Agronomia da Universidade Federal da Bahia, Campus Universitário, Cruz das Almas - BA*).**

A farinha de banana e a fécula de mandioca são potenciais substitutos parciais da farinha de trigo em produtos panificados e de confeitaria e massas alimentícias. Com alto teor de amido, conferem as propriedades de leveza e maciez em formulações de bolo. Ambos são farináceos obtidos de matérias-primas largamente produzidas em todas as regiões do Brasil. O objetivo deste trabalho foi desenvolver uma "mistura pronta para bolo" utilizando farinha de banana com casca (FBC), rica em fibras e minerais, e fécula de mandioca (FM). Para o processamento da FBC foram utilizados frutos da variedade Grand Naine, no estágio de maturação ¾ gorda. A formulação da mistura pronta foi: 51,3% de farinha (farinha de trigo - FT, FBC e FM, em diferentes proporções); 32,8% de açúcar; 7,4% de leite em pó integral; 4,1% de clara desidratada; 3,1% de emulsificante; e 1,3% de fermento químico. A gordura e a água foram adicionadas no preparo da massa. Três formulações foram testadas: F1 (50% de FT, 10% de FBC e 40% de FM); F2 (50% de FT, 30% de FBC e 20% de FM); F3 (50% de FT e 50% de FBC). As amostras de bolo foram avaliadas quanto a parâmetros físicos (massa e volume), composição centesimal e aceitação sensorial (testes de consumidor). A F2 foi a que resultou em bolos com maior volume. A formulação com maior teor de FBC apresentou maior teor de fibras e cinzas. Quanto à análise sensorial, a formulação com 10% de FBC e 40% de FM foi a que obteve maior aceitação para os atributos aroma, sabor, textura e para a aceitação global. Embora a formulação com maior teor de FM tenha sido a mais bem aceita sensorialmente, a formulação com maior teor de FBC também obteve boa aceitação sensorial, além de conter maior teor de nutrientes, como fibras e minerais.