



Avaliação físico-química da polpa de manga (*Tommy Atkins*) em pó obtida por meio da secagem em camada de espuma

Maria Vanessa Galvão Rocha¹; Alynne Bartíria da Silva Oliveira²; Lázaro da Silva Profírio³; Francisco das Chagas de Sousa⁴

- 1- Orientando - Campus Salgueiro do IFSertãoPE. E-mail para contato: maria.vanesa@aluno.ifsertaope.edu.br;
- 2- Orientando - Campus Salgueiro do IFSertãoPE. E-mail para contato: alynne.bartiria@aluno.ifsertao-pe.edu.br;
- 3- Orientando - Campus Salgueiro do IFSertãoPE. E-mail para contato: lazaro.profirio@aluno.ifsertao-pe.edu.br;
- 4- Orientador - Campus Salgueiro do IFSertãoPE. E-mail para contato: francisco.chagas@ifsertao-pe.edu.br.

RESUMO

A fruticultura é uma das principais atividades econômicas do Brasil. Essa atividade bateu recorde no país em 2021. O Brasil é um dos maiores produtores de frutas do mundo, ficando apenas atrás de China e Índia. Uma das principais frutas exportadas é a manga (*Mangifera indica*). A manga da variedade *Tommy Atkins* é a mais exportada, com boa aceitação pela sua cor, sabor e aroma. O consumo de manga no país ocorre principalmente na forma *in natura*, porém o tempo de vida de frutas sem um prévio tratamento é curto. O processamento de alimentos é importante para manter as características do alimento conservadas. O presente trabalho objetivou avaliar físico-quimicamente o pó da polpa de manga obtido por meio da secagem em camada de espuma, além de caracterizar a espuma da polpa e a polpa *in natura*. As mangas foram obtidas no mercado local da cidade de Salgueiro/PE. As análises foram realizadas nos laboratórios de Processamento Vegetal e Físico-Química da Unidade Acadêmica de Tecnologia em Alimentos do campus Salgueiro. O despolpamento foi realizado em equipamento próprio para esta finalidade, armazenada em embalagens de polipropileno. A espuma foi preparada pela mistura da polpa com Emustab (2,5%) e Super Liga Neutra (5,0%). A mistura foi batida em batedeira por 20 min, espalhada em bandejas circulares de alumínio e postas na estufa de circulação de ar com temperatura de 60 °C, até estabilização do peso. As análises feitas foram umidade, cinzas, acidez titulável, vitamina C, açúcares redutores, não redutores e totais, pH. Para a polpa *in natura* e a espuma da polpa também foram realizadas a densidade e sólidos solúveis totais. A polpa *in natura* mostrou concordância com valores encontrados na literatura. Tendo apenas poucas diferenças. A espuma da polpa apresentou algumas diferenças pelo fato da adição dos aditivos. As análises mostraram que houve diferenças não muito significativas entre as três formas de polpas. Pelo fato do pó ser mais concentrado, espera-se maior quantidade de açúcares e valores maiores para alguns parâmetros. Pelos resultados percebe-se que a polpa em pó pode ser uma alternativa para se ter um produto com maior estabilidade. Pelos resultados obtidos pode-se concluir que a secagem em camada de espuma é uma metodologia adequada para obtenção da polpa em pó com qualidades físico-químicas conservadas. A temperatura de 60°C mostrou adequada para a secagem, com pouco tempo para a secagem.

Palavras-chave: fruticultura; processamento de alimentos; secagem em camada de espuma;

Modalidade: III Seminário de Pós-Graduação do IFSertãoPE

Campus: Salgueiro