



## Comportamento de caquis 'Rama Forte' destanizados após armazenamento sob atmosfera modificada passiva

Franciele Zardo<sup>1</sup>; Luana Ross<sup>1</sup>; Lucimara R. Antonioli<sup>2</sup>; Josiane Pasini<sup>1</sup>

1 Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do Rio Grande do Sul (IFRS) -  
*Campus Bento Gonçalves*. Bento Gonçalves, RS, Brasil.

2 Empresa Brasileira de Pesquisa Agropecuária (EMBRAPA). Unidade Uva e Vinho. Bento  
Gonçalves, RS, Brasil.

A produção de caqui no Rio Grande do Sul destina-se quase que exclusivamente ao consumo *in natura* e a comercialização ocorre no período de safra, dado seu curto período de armazenamento. Por ser um fruto muito apreciado por seu sabor e características nutricionais, o seu curto período da safra prejudica a comercialização. A cultivar Rama Forte tem sabor agradável, mas possui adstringência e necessita de destanização antes da sua comercialização. O processo de remoção da adstringência consiste em polimerizar as moléculas de tanino utilizando etanol, tornando-as insolúveis e incapazes de reagir com as enzimas presentes na saliva. O armazenamento refrigerado é a principal forma de conservação empregada pelos pequenos produtores da fruta e, aliada a essa técnica, pode-se empregar a atmosfera modificada passiva (AMP). O filme plástico induz mudanças na composição gasosa no interior das embalagens como consequência da respiração, estendendo seu período de armazenamento. Assim, o objetivo desse trabalho foi avaliar o comportamento de caquis 'Rama Forte' destanizados após armazenamento refrigerado e em AMP. Frutos colhidos com coloração verde-alaranjado foram acondicionados em embalagens de polietileno de baixa densidade (PEBD), PEBD + aditivo e embalagem respirável Stepac Xtend<sup>®</sup> e armazenadas em câmara fria ( $0 \pm 1^\circ\text{C}$ ; UR 95 %  $\pm$  1), durante 30, 60 e 75 dias. Ao término de cada período de armazenamento, os caquis foram submetidos a destanização utilizando Etanol ( $1,7 \text{ mL Kg}^{-1}$ ), durante 6 horas e mantidos em temperatura ambiente ( $24 \pm 1^\circ\text{C}$ ) para simular comercialização. Os frutos destanizados foram avaliados quanto a firmeza de polpa (Newton), qualidade comercial (%) e índice de adstringência (Escala de Gazit e Levy), após um, três e seis dias da destanização. A firmeza de polpa aos 30 e 75 dias não apresentou diferença significativa entre as embalagens. Em 60 dias, a embalagem PEBD + aditivo apresentou diferença estatística após um dia de destanização ( $42,93 \pm 14,08 \text{ N}$ ) quando comparado aos demais tratamentos. Com relação a qualidade comercial, observou-se perdas de 76,47% na embalagem PEBD e 60,78% na embalagem PEBD + aditivo após a destanização em 30 dias e perdas de 56,82% nos frutos embalados em PEBD + aditivo após a destanização em 60 dias. Na embalagem com PEBD não houveram frutos suficientes para avaliação ao final do experimento (75 dias). A embalagem Stepac Xtend<sup>®</sup> apresentou as menores perdas de qualidade em 30 e 60 dias. Para o índice de adstringência, as embalagens PEBD + aditivo e Stepac Xtend<sup>®</sup> diferiram estatisticamente da embalagem PEBD apenas no primeiro dia após a destanização em 30 dias, alcançando valores de adstringência mais baixos (4,0). Os frutos armazenados por 60 dias e submetidos a destanização se mantiveram mais firmes e apresentaram os menores índices de adstringência já no primeiro dia de destanização (2,5 e 2,6) quando comparados aos armazenados por 30 dias independente da embalagem. Pode-se concluir que os frutos podem ser armazenados em AMP, refrigerados por até 60 dias e com menores perdas utilizando a embalagem Stepac Xtend<sup>®</sup>.

**Palavras-chave:** adstringência; etanol; pós-colheita; embalagens.

Trabalho executado com recursos do Edital PROPI 13/2016 Programa da Pró-Reitoria de Pesquisa, Pós-Graduação e Inovação do Campus Bento Gonçalves.