

Amadurecimento de frutos de bananeira ‘PC0101’ e ‘TM2803’ armazenados em temperatura ambiente

Orjana Santos Lima¹; Marcio Eduardo Canto Pereira²; Elaine Goes Souza³; Edson Perito Amorim²

¹Estudante de Agronomia da Universidade Federal do Recôncavo da Bahia; ²Pesquisador da Embrapa Mandioca e Fruticultura; ³Analista da Embrapa Mandioca e Fruticultura. E-mails: orjanasl@yahoo.com, marcio.pereira@embrapa.br, elaine.goes@embrapa.br, edson.amorim@embrapa.br

A banana (*Musa* spp.) é uma fruta que apresenta alta perecibilidade e metabolismo muito maior que o de outros frutos comumente consumidos. Devido a essa característica é perceptível o amadurecimento rápido em altas temperaturas, encurtando a sua longevidade e o período de comercialização. Esse rápido amadurecimento das bananas resulta em altos índices de perdas pós-colheita juntamente com fatores como o despreparo dos agentes da cadeia de comercialização no manuseio da fruta e o desconhecimento das características de amadurecimento da fruta. Em meio a essas problemáticas, estratégias vêm sendo desenvolvidas como a geração de novos híbridos, que além de resistência às doenças, devem possuir boas características agrônômicas de pós-colheita para serem bem aceitos pelo mercado. Dessa forma, objetivou-se com o trabalho gerar informação acerca do amadurecimento de frutos da bananeira ‘PC0101’, uma mutação triploide devido à multiplicação *in vitro* da variedade Prata Comum, resistente à Sigatoka negra e ao mal do Panamá, e ‘TM2803’, uma variação somaclonal devido à multiplicação *in vitro* da ‘BRS Prata Caprichosa’, armazenadas em temperatura ambiente. Os experimentos foram conduzidos no Laboratório de Fisiologia e Pós-colheita da Embrapa Mandioca e Fruticultura, localizada no município de Cruz das Almas, Bahia. Utilizaram-se pencas subdivididas em buquês de quatro a seis dedos, os quais foram dispostos em estantes, sobre bandejas de isopor, e armazenados sob temperatura ambiente ($25,5 \pm 2$ °C / 58 ± 6 % U.R.). Como base para a determinação do estágio de maturação foi utilizada a escala de Von Loesecke, composta de sete estádios baseados na cor da casca: 1) totalmente verde; 2) verde com traços amarelos; 3) mais verde que amarelo; 4) mais amarelo que verde; 5) amarelo com ponta verde; 6) amarelo; 7) amarelo com áreas marrons. Em cada estágio foram analisados: peso, comprimento e diâmetro do dedo; peso, diâmetro e firmeza da polpa; relação polpa/casca; rendimento de polpa (% p/p); teor de sólidos solúveis (SS); acidez titulável (AT); ratio (SS/AT); e pH. O experimento foi realizado em delineamento completamente casualizado, com sete tratamentos (estádios de maturação) e quatro repetições de um fruto. Os dados foram submetidos à análise de variância e as medias, comparadas pelo teste de Tukey ao nível de 5% de significância pelo programa Sisvar. O amadurecimento de frutos de bananeira ‘PC0101’ apresentaram rápidas alterações de sólidos solúveis, acidez titulável e pH entre os estádios de maturação 2 e 4. Nos estádios finais de amadurecimento ocorreu significativo aumento do rendimento de polpa, atingindo 69,3%, e redução de acidez do fruto de 0,60% para 0,34%, que, juntamente com o teor de sólidos solúveis de 19,6%, contribuiu para o aumento da relação SS/AT, indicando um fruto de sabor mais doce. Os frutos de bananeira ‘TM2803’ apresentaram grandes alterações de sólidos solúveis, acidez titulável e pH entre os estádios de maturação 3 e 4, sendo este um ponto de transição determinante no amadurecimento deste genótipo. Os frutos atingiram, ao final do amadurecimento, teor de sólidos solúveis de 20,4%, acidez de 0,44% e rendimento em polpa de 67,7%.

Palavras-chave: *Musa* spp.; melhoramento genético; pós-colheita; qualidade.