

INSTRUÇÕES TÉCNICAS

Nº 19, ago/99, p.1-3



TÉCNICAS DE PROCESSAMENTO DE PALMITO DE PUPUNHA ENVASADO EM FORMA DE CONSERVA

Flávio Araújo Pimentel¹
Joana Maria Leite de Souza¹
Waldirene Gomes Cabral²

Com as limitações impostas à extração de palmito das palmeiras nativas (juçara, indaiá e açai), a pupunheira desponta como uma excelente alternativa para a região Amazônica, por apresentar boa adaptação às condições de clima e solo, alta precocidade e produtividade, capacidade de perfilhamento e ótima qualidade do palmito. Com base nestes aspectos, nos últimos anos têm ocorrido no Estado do Acre, ampliações de áreas de cultivo da pupunheira por meio da iniciativa privada, bem como pelos incentivos do governo do Estado e dos municípios, por intermédio de projetos de fomento para implantação de culturas perenes de valor comercial, em áreas de pequenos produtores rurais.

A expansão da cultura tem contribuído para a intensificação de agroindústrias de processamento de palmito, em associações e/ou cooperativas de pequenos produtores rurais, que na sua maioria vem industrializando a matéria-prima sem os padrões de qualidade exigidos pelo consumidor, entre os quais o controle microbiológico e físico-químico, a aparência e a forma de apresentação do produto. Tais situações têm causado problemas com a legalização do palmito junto aos órgãos de fiscalização municipal, estadual e federal, bem como na sua comercialização.

Esta publicação objetiva fornecer informações técnicas para industrialização do palmito de pupunha com padrões de qualidade, para pequenas agroindústrias do meio rural.

INFORMAÇÕES BÁSICAS PARA PROCESSAMENTO DE PALMITO DE PUPUNHA EM PEQUENAS AGROINDÚSTRIAS DO MEIO RURAL

Durante a agroindustrialização do palmito de pupunha (*Bactris gasipaes* H. B. K.), devem ser realizadas as seguintes etapas de processamento:

Colheita: Devem ser cortados, a partir da gema apical, estipes com 40 a 60 cm de comprimento. Para uniformizar a matéria-prima utilizam-se plantas com diâmetro entre 7 e 10 cm, cortadas a uma altura de 80 cm do colo;

1º Desbaste: Dando continuidade à etapa anterior, os estipes de pupunha, ainda no local de colheita, devem ser submetidos, manualmente, a um desembainhamento prévio, quando são eliminadas bainhas fibrosas que envolvem a parte macia (creme), restando apenas quatro a cinco, para evitar a desidratação e a contaminação microbiológica;

¹ Eng.-Agr., M.Sc., Embrapa Acre, Caixa Postal 392, 69908-970, Rio Branco-AC.

² Eng.-Agr., B.Sc., Bolsista CNPq/Embrapa Acre.

Transporte: Os estipes, ainda envolvidos por três a quatro bainhas, geralmente são transportados em feixes, pelos caminhões tracionados, para a agroindústria;

Recepção: Realizam-se, nesta etapa, a seleção e a pesagem dos estipes. Em seguida, submetem-nos ao segundo desembainhamento manual, restando portanto uma a duas bainhas. Posteriormente, a matéria-prima deve ser encaminhada à seção de preparo;

Preparo: Nesta operação realiza-se a retirada das bainhas restantes, submetendo-se o creme obtido ao beneficiamento das partes terminal, intermediária e basal. A parte terminal é cortada nas formas de cubo, fatiada e palito, a parte intermediária em inteiro (9 a 12 cm) e a basal em rodela. Durante o beneficiamento do creme deve-se fazer a seleção quanto à maciez, sendo descartadas as partes resistentes ao corte sob leve pressão. Após esta etapa de processamento, os palmitos selecionados devem ser lavados em água previamente tratada, com 15 ppm de cloro, e imergidos em salmoura de espera, contendo 0,6% de ácido cítrico e 4% de sal (NaCl);

Acondicionamento: O produto nas formas de cubo, fatiada, palito, inteiro e rodela, anteriormente preparado, deve ser acondicionado em recipientes de vidro transparente e incolor, com capacidade variando de 300 a 1.200 g de peso drenado;

Exaustão térmica: Após o acondicionamento do palmito nos recipientes, deve ser adicionada uma salmoura a 100°C, contendo 0,6% de ácido cítrico e 4% de sal (NaCl). Em seguida, os recipientes com tampas semifechadas, devem ser colocados em banho-maria (100°C), em média, por 70 minutos, para retirada do ar (desaeração). Concluído esse tempo, os recipientes devem ser manualmente fechados (hermeticamente), evitando a redução do vácuo no produto final;

Esterilização: Encerrado o processo de exaustão térmica, os recipientes hermeticamente fechados devem ser submetidos à esterilização em banho-maria (100°C) por 20 minutos;

Resfriamento: Decorrido o tempo de esterilização, retiram-se os vidros do banho-maria, reapertando suas tampas e emborcando-os, em mesa de madeira, para resfriamento à temperatura ambiente;

Prova de esterilização: Após o resfriamento do produto envasado, será verificada a completa vedação em todos os recipientes, que não poderão conter bolhas de ar em seu interior no decorrer de um período de 24 horas. Após esta verificação, cada partida de processamento será submetida à análise de medição de vácuo, utilizando vacuômetro, pela amostragem aleatória. Serão descartadas para comercialização as partidas que apresentarem pressões manométricas negativas, inferiores a 16 pol Hg;

Lacre: Após a etapa anterior o produto deve ser lacrado como medida de segurança.

Rotulagem: Esta operação deve ser realizada 15 dias após o processamento, verificando a completa esterilização do produto. Nos recipientes limpos e secos deve-se fixar o rótulo, utilizando-se cola não-corrosiva, e rotular a embalagem externa, constituída de caixa de papelão;

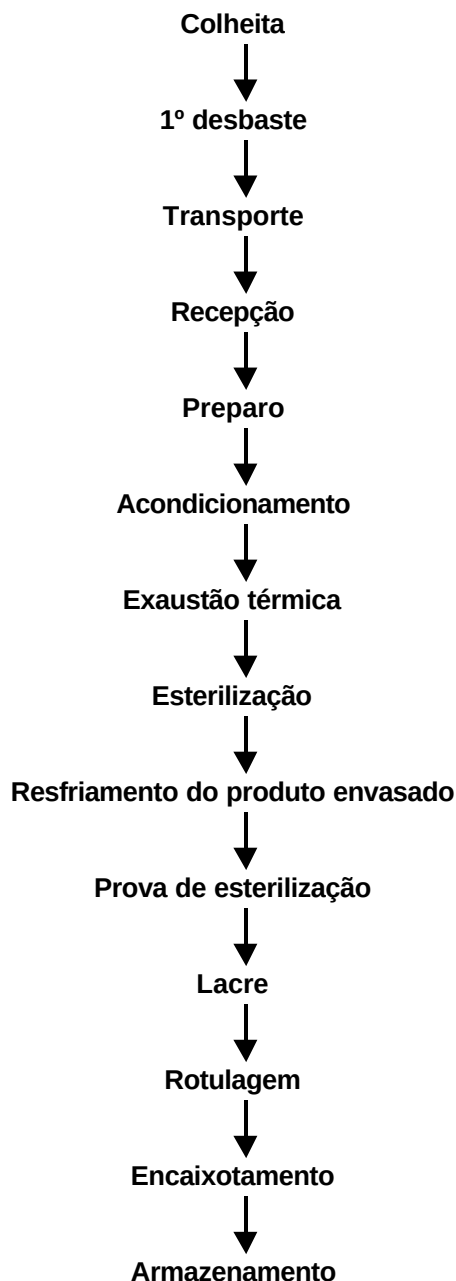
Encaixotamento: O palmito nas diversas formas de processamento, devidamente rotulado e lacrado com selo de segurança é, em seguida, acondicionado em caixas de papelão com capacidade para 6 e 15 unidades, grafadas com o mesmo "lay-out" do produto;

Armazenamento: O produto encaixotado deve ser armazenado em local limpo, seco e com boa ventilação, distante das linhas de processamento para evitar ações direta e indireta do vapor resultante das operações de exaustão e esterilização. A produção de palmito será controlada pelos

lotes enumerados, de acordo com a produção semanal da indústria, e comercializada 40 dias após o processamento (quarentena), depois de realizada a última prova de qualidade e de esterilidade.

As etapas de processamento para obtenção do palmito de pupunha estão demonstradas na Figura 1.

FIG. 1. Fluxograma do processamento de palmito de pupunha.



CONSIDERAÇÕES GERAIS

- Todos os equipamentos devem ser instalados a, pelo menos, 30-50 cm das paredes internas, para permitir a limpeza completa e adequada;
- Os equipamentos e utensílios que entram em contato com os estipes de pupunha devem ser de aço inoxidável para evitar reações adversas com a matéria-prima;
- Todos os balcões e superfícies de manipulação devem ser de aço inoxidável;
- O produto encaixotado deve ser armazenado em local limpo, seco e com boa ventilação, distante das linhas de processamento para evitar ação direta e indireta do vapor resultante das operações de exaustão e esterilização.