

APROVEITAMENTO DA MANGA “ROSA” (*Mangifera indica*) SUBMETIDA AO PROCESSO DE MACERAÇÃO PARA ELABORAÇÃO DE LICOR

José Ailson Leite Martins¹, Sílvia Neide dos Santos², Sílvio Carlos Coêlho³, Jorge Fagner Rodrigues Araújo⁴

1. Estudante de Tecnologia em Alimentos do Instituto Federal do Maranhão – IFMA, Campus Maracanã; *sni.noslia@gmail.com
2. Estudante de Tecnologia em Alimentos do Instituto Federal do Maranhão – IFMA, Campus Maracanã;
3. Professor/Pesquisador do Instituto Federal do Maranhão – IFMA, Campus Maracanã;
4. Estudante de Tecnologia em Alimentos do Instituto Federal do Maranhão – IFMA, Campus Maracanã

Palavras Chave: *Produção de licor, manga rosa, bebidas alcoólicas*

Introdução

Dentre os vários processos de produção de bebidas a fabricação de licores se mostra um dos mais simples e uma forma eficaz de aproveitamento e comercialização de produtos perecíveis, especialmente frutas, uma vez que esta bebida se conserva à temperatura ambiente e apresenta extensa vida de prateleira. De acordo com o decreto 6.871, de 4 de junho de 2009, o “licor é a bebida com graduação alcoólica de quinze a cinquenta e quatro por cento em volume, a vinte graus Celsius”, é composta por uma fonte alcoólica, uma fonte de sabor e uma fonte de açúcar. O seu processamento é feito através da mistura em proporções determinadas desses componentes citados. A fabricação do licor dessa fruta constitui uma forma de aproveitamento da mesma, possibilitando um aumento da renda familiar de pequenos agricultores.

Resultados e Discussão

Utilizou-se a manga rosa madura proveniente de um pequeno plantio do município de São José de Ribamar, MA o álcool comercial usado foi vodca, com o teor alcoólico 37,5% v/v, tridestilada de 965 ml. Para o xarope foi utilizado 250, 240 e 230g de açúcar refinado em 500 ml água mineral em três concentrações de sacarose diferentes, preparado em temperatura de 65 °C, resfriado por 24 horas e adicionado ao macerado. Porém foi analisado o °Brix do xarope e do macerado sem o xarope foi °Brix e pH. As mangas rosa foram recepcionadas no Laboratório de Tecnologia de Água e Bebidas do Instituto Federal do Maranhão, IFMA – Campus Maracanã, na cidade de São Luís (MA). Todas as análises seguem a metodologia do IAL (2008). A Tabela 1 apresenta os dados das concentrações de polpa e álcool. A Tabela 2 esboça o teor alcóolico de três amostras diferentes do licor (%v/v). Conclui-se uma correlação quanto as concentrações de polpa, podendo-se considerar um parâmetro importante na sua aceitabilidade. A estabilidade do aroma característico da fruta, no entanto encontrasse dentro dos parâmetros estabelecidos pela legislação na faixa de 15 a 54% v/v na variação de álcool para licores de frutas (MAPA, 2009). Segundo Vieira et al, os licores de frutas comercializados produzidos em escala industrial apresentam na sua rotulagem teor alcóolico de 18 a 25% v/v. Decorrido o tempo de infusão alcoólica o licor foi filtrado em filtro de vidro em camada de algodão para remoção dos resíduos da polpa, adicionado 250, 240 e 230 ml do xarope de sacarose com 34,9 e 34,4 e 35 °Brix, de acordo com a tabela 1, esta relação eleva o teor de açúcar e reduz o teor de álcool no licor. A acidez total relacionado as formulações 0,064 (A1), 0,018 (A2) e 0,029(A3) no tempo de 30 dias mostra valores superiores aos encontrados por Oliveira et al (2015) de 0,22 e 0,26%, ao analisarem o licor de graviola. Pode-se concluir que quanto menor a infusão

de polpa menor será acidez do licor reverso também a maior infusão de polpa. O extrato seco visto na Tabela 3 mostra os dados nas três concentrações de licor. A diferença dos resíduos nas amostras depende dos açúcares adicionados e concentrações na elaboração do licor. As formulações foram em três concentrações de 600, 300 e 200g/mL, ou seja, em triplicata. O licor foi classificado como licor fino.

Tabela 1. Análise do licor da manga rosa e xarope

Polpa (g)	Álcool (ml)*	°Brix**	pH	Xarope (°Brix)
600	500	14.1	5.74	34.9
300	500	13.6	5.65	31.4
200	500	12.1	5.59	35

*Usou-se 500ml de xarope em cada formulação; **Vodka
Fonte: dados da pesquisa (2016).

Tabela 2. Análise de extrato do licor de manga rosa

Amostra	Teor de álcool (%v/v)	Acidez fixa (g/mL)	Acidez total (g/mL)
A1	16	0,00786	0,064
A2	22	0,00362	0,018
A3	20	0,00302	0,029

Fonte: dados da pesquisa (2016)

Tabela 3. Análise de extrato do licor de manga rosa

Amostra	Ácidos voláteis (g/mL)	Densidade (g/mL)	Extrato seco (g/L)
A1	0,00856	1,0735	34,61
A2	0,06581	1,0589	25,21
A3	0,1299	1,0630	31,98

Fonte: dados da pesquisa (2016)

Conclusões

O licor de manga rosa mostrou-se uma alternativa viável para ao aproveitamento desta fruta abundante em propriedades rurais no Nordeste, e que devido a sua alta perecibilidade é muitas vezes desperdiçada. O licor, devido ao seu elevado teor de álcool e açúcar não necessita de conservantes químicos, resultando num produto estável e seguro.

Brasil. Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento. Decreto n. 6871, de 4 de junho de 2009. Regulamenta a lei n. 8.918 de 14 de julho de 1994. Dispõe sobre a padronização, a classificação, o registro, a inspeção, a produção e a fiscalização de bebidas. Diário Oficial da União, Brasília: MAPA 2009.

Oliveira ENA, Santos DC. Processamento e avaliação da qualidade de licor de açaí (*Euterpe oleracea* Mart.). *Rev Inst Adolfo Lutz*. São Paulo, 2011.

INSTITUTO ADOLFO LUTZ. Normas Analíticas do Instituto Adolfo Lutz. v. 1: Métodos químicos e físicos para análise de alimentos. Ed. IV. 1ª Edição Digital