

**075 - APLICAÇÕES DE TECNOLOGIAS PÓS-COLHEITA PARA BANANAS
'PRATA-ANÃ' PRODUZIDAS E COMERCIALIZADAS NA AMAZÔNIA BRASILEIRA**

MARIA LUIZA GRIGIO; MARCOS ANDRÉ DE SOUSA PRILL; LEANDRO CAMARGO NEVES; CÁSSIA REJANE DO NASCIMENTO; VANUZA XAVIER DA SILVA; JÉSSICA MILANEZ TOSIN; EDVAN ALVES CHAGAS

Resumo - Visando manter a qualidade e aumentar o tempo de prateleira durante a pós-colheita de bananas 'Prata-Anã', avaliou-se a eficiência do armazenamento refrigerado (AR), e da atmosfera modificada (AM), pelo uso de embalagens plásticas de polietileno de baixa densidade (PEBD), do vácuo e da utilização de sachê adsorvedor de etileno. Os tratamentos foram: T1–Controle (sem embalagem, sistema de adsorção de etileno e vácuo); T2–Embalagem de polietileno de baixa densidade (PEBD); T3–PEBD + adsorvedor de etileno; T4–PEBD + vácuo; e, T5–PEBD + adsorvedor de etileno + vácuo. As análises foram realizadas em intervalos de 5 dias após a colheita, até 35 dias de AR. Verificou-se que os frutos submetidos a embalagem de PEBD apresentaram as menores áreas de lesão na casca, as menores concentração de etileno, os menores incrementos de acidez titulável (AT) e comportamento normal/manutenção dos valores de pH. Isso, possivelmente, proporcionou os maiores teores de açúcares totais e redutores ao final do período experimental. Assim, concluiu-se que a combinação do uso da embalagem de PEBD, com os sachês adsorvedores de etileno, resultou no retardamento do processo de maturação dos frutos de banana 'Prata-Anã', proporcionando, comercialmente, a extensão da vida útil dos frutos em até 30 dias após a colheita.