

COMPOSIÇÃO NUTRICIONAL E VALOR CALÓRICO DA MUCILAGEM DO CAFÉ BOURBON

GF Soares; VF Soares; SML Donzeles; CLO Pinto; SF Soares; AP Moreli Nutricionista, Bolsista CBP&D-Café/EPAMIG-CTZM/Viçosa. E-mail: guilhermenutri@hotmail.com; Educador Físico, Especialista Nutrição Desportiva; Pesquisador EPAMIG-CTZM/Viçosa - Brasil; Pesquisador Embrapa Café/EPAMIG-CTZM/Viçosa-Brasil; Adm. Rural, Técn. Agropecuária INCAPER/Venda Nova do Imigrante-ES.

No processamento do café por via úmida, os frutos passam pelo lavador, e são separados os bóias dos frutos verdes e cerejas; no descascador, os frutos cereja são descascados e separados dos frutos verdes, obtendo-se assim o cereja descascado e a casca. O café cereja descascado pode passar pelo desmucilador ou pelo tanque de degomagem, e assim é retida a mucilagem dos grãos. O presente trabalho teve como objetivos avaliar a composição físico-química da mucilagem dos frutos do cafeeiro e subsidiar estudos do seu aproveitamento para fins nutricionais. Frutos cereja, das variedades Bourbon Vermelho e Bourbon Amarelo, foram colhidos seletivamente, na uma propriedade localizada no município de Araponga - MG. Os frutos foram descascados, em descascador motorizado, no laboratório de processamento da Empresa de Pesquisa Agropecuária de Minas Gerais (EPAMIG), Centro Tecnológico da Zona da Mata (CTZM), Viçosa - MG. Amostras de 1L de café cereja descascado, juntamente com 300 mL de água deionizada, foram colocadas em uma pipoqueira de alumínio, na qual foi feito o desmucilamento, girando-se 300 vezes sua manivela, extraindo-se, posteriormente, a mistura por meio de coador. Foram processadas 5 amostras de cada uma das variedades, as quais foram engarrafadas, acondicionadas em caixa de isopor, contendo gelo, e transportadas até o Centro de Química de Alimentos e Nutrição Aplicada, do Instituto de Tecnologia de Alimentos, em Campinas - SP, no dia seguinte ao processamento. Verificou-se que a mucilagem dos frutos do cafeeiro contém proteínas, carboidratos, açúcares, vitamina E, fibras e minerais, passíveis de aproveitamento para fins nutricionais (Tabela 1).

Tabela 1 - Resultados das análises de composição nutricional da mucilagem dos frutos de café Bourbon Amarelo (A) e Bourbon Vermelho (V).

Variável	Unidade	Quantidade (A)	Quantidade (B)
Umidade	g/100mL	94,2 (0,0)	94,2 (0,0)*
Cinzas	g/100mL	0,2 (0,0)*	0,2 (0,0)*
Lípidios totais	g/100mL	0,1 (0,0)*	0,1 (0,0)*
Proteína (N x 5,75)	g/100mL	0,6 (0,0)*	0,5 (0,0)*
Carboidratos	g/100mL	7,3 **	6,0 **
Açúcares redutores	g/100mL	5,7 (0,1)*	5,0 (0,1)*
Açúcares totais	g/100mL	7,2 (0,2)*	6,9 (0,2)*
Cafeína	mg/100mL	16,7 (0,0)*	13,6 (0,0)*
Ácido clorogênico	mg/100mL	ND<0,1****	ND<0,1****
Ácido ascórbico	mg/100mL	ND<0,50****	ND<0,50****
Vitamina B1 - Tiamina	mg/100mL	ND<0,02****	ND<0,02****
Vitamina B2 - riboflavina	mg/100mL	ND<0,02****	ND<0,02****
Vitamina B6 - Piridoxina	mg/100mL	ND<0,02****	ND<0,02****
Alfa-Tocoferol	mg/100mL	0,18 (0,01)	0,18 (0,01)*
Beta-Tocoferol	mg/100mL	ND<0,02****	ND<0,02****
Gama-Tocoferol	mg/100mL	0,02 (0,00)*	0,02 (0,00)*
Delta-Tocoferol	mg/100mL	ND<0,02****	ND<0,02****
Tocoferol Total	mg/100mL	0,20	0,20
Vitamina E	UI/100mL	< 1	< 1
Vitamina E expressa como alfa-tocoferol			
Fibra alimentar total	mg/100mL	0,18	0,18
Cálcio	g/100mL	0,63	0,99
Ferro	mg/100mL	15,7 (0,2)*	12,94 (0,16)*
Fósforo	mg/100mL	0,425 (0,032)*	0,308 (0,008)*
Magnésio	mg/100mL	5,909 (0,110)*	4,696 (0,078)*
Potássio	mg/100mL	3,741 (0,066)*	3,144 (0,052)*
Sódio	mg/100mL	82,8 (1,5)*	69,0 (0,8)*
Zinco	mg/100mL	0,121 (0,009)*	0,141 (0,015)*
Calorias	mg/100MI	0,055 (0,002)*	0,100 (0,002)*
	kcal/100mL	33***	27***

ANÁLISE DA DIFUSÃO LÍQUIDA NA SECAGEM DE CLONES DE CAFÉ (*Coffea canephora* Pierre) EM TERREIROS DE CONCRETO E CHÃO BATIDO

O. Resende, Dr. Eng. Agrícola, Professor DEG/CEFET-RV; R.V. Arcanjo, Estudante Graduação DEAGRO/UNIR, Bolsista PIBIC/CNPq; V.C. Siqueira, Estudante Graduação DEAGRO/UNIR

No desenvolvimento e aperfeiçoamento de equipamentos utilizados para a secagem de grãos, é de fundamental importância a simulação e a obtenção de informações teóricas a respeito do comportamento de cada produto durante a remoção de água. Para a simulação, cujo princípio se fundamenta na secagem de sucessivas camadas delgadas do produto, utiliza-se um modelo matemático que representa, satisfatoriamente, sua perda de água durante o período de secagem. Os modelos de secagem baseados na teoria da difusão líquida têm merecido atenção especial por parte dos pesquisadores. Estes modelos assumem que não há influência da capilaridade, desprezam os efeitos da transferência de energia e massa de um corpo para outro, considera que os corpos entram em equilíbrio térmico com o ar instantaneamente, podendo induzir a discrepâncias entre os resultados obtidos. O mecanismo da