

089**BRANQUEAMENTO DO ÓLEO DEGOMADO E NEUTRALIZADO ORIUNDO DE DIVERSAS ESPÉCIES DE PESCADO.** *Luciano de Freitas Lopes, Rosangela da Rosa Portella (orient.) (FURG).*

A produção de óleo e farinha de pescado constitui a principal alternativa para a indústria brasileira no aproveitamento do pescado de baixo valor comercial. O processo de refino busca remover impurezas. O refino envolve basicamente as seguintes etapas: degomagem, neutralização, lavagem, desumidificação, branqueamento, invernização e desodorização. Este trabalho tem como objetivo definir variáveis significativas no processo de branqueamento do óleo degomado e neutralizado de pescado. A matéria-prima utilizada foi o óleo degomado e neutralizado de pescado, proveniente de resíduos de espécies diversas da região de Rio Grande, esta matéria-prima foi caracterizada, segundo as normas da AOCS (1995). O branqueamento é a etapa do processo onde ocorre o contato com materiais adsorventes, ocorrendo a remoção de componentes específicos, cuja presença poderia causar coloração inadequada ao óleo processado. A etapa de branqueamento ocorreu a uma temperatura de estudo de 70 e 95°C por um tempo de 20 e 30 minutos, fez-se uso de 3, 5% p/p de adsorvente (terra ativada + carvão ativo) e a relação de carvão ativo/ adsorvente foi de 4%. Esta etapa ocorreu sob vácuo de 260 mmHg e agitação de 150 rpm. O óleo branqueado foi analisado segundo o índice de acidez, peróxido, saponificação e iodo e sua cor foi definida de acordo com o método Lovibond. Foi definido, através de análise estatística dos dados, que a temperatura de 70°C em um tempo de 20 minutos obteve os melhores resultados apresentando um índice de acidez de 0,0570 %p/p, peróxido de 2,4031 meq/Kg, iodo de 164,9333 eq/g e de saponificação de 163,6318 mgKOH/g, além disso a coloração do óleo segundo o método Lovibond foi de 10 amarelo e 4 vermelho. As respostas encontraram-se dentro do esperado para um óleo branqueado de pescado.