

Tapasztalatok sütőipari ellenőrzéseknél

BACHLER ISTVÁN

Budapest Főváros Vegyészeti és Élelmiszervizsgáló Intézete, Budapest

A fogyasztóközönség és a vele közvetlen kapcsolatban álló kereskedelmi vállalatok részéről gyakori, sok esetben indokolt panasz, hogy a kenyér nincs eléggé kisütve, gombócosodó belü, idegen anyag (acélzár, faszilánk stb.) van belesütve.

A megfigyelések azt mutatják, hogy ezeknek a panaszoknak egy részénél a sütőiparos a hibás, egy részénél a felhasznált liszt minősége. Az 1955. évi rendkívül vizenyős időjárás következtében a termés betakarítása alkalmával ugyanis a gabona, melyből a lisztet őrölték, helyenként csirázásnak indult. Ami a belesütött idegen anyagokat illeti, szinte majdnem minden esetben sütőipari hibával állunk szemben. Jól kiszitált liszt, ép szelű vetőlapát és jól kitakarított kemence használata esetén ugyanis sem plombát, sem faszilánkot, sem salakdarabot vagy egyéb szennyezést nem találunk a kenyérben, vagy a süteményben.

A sütőüzemek állapota és felszerelése körül még igen sok a kívánnivaló, bár az utóbbi években ezen a téren komoly fejlődés mutatkozott, különösen fővárosi vonatkozásban. Az üzemek gépesítését nagy részben végrehajtották; a kemencéket átépítették és karbantartásuk is megfelelő; sok üzem kapott öltöző és mosdóhelyiséget. Azonban a kenyér és főleg a liszt raktározása még csak részben megoldott kérdés, mert itt a közelmúltban is, kifogásolható állapotokat tapasztaltunk. A gépesítéssel kapcsolatban több alkalommal nehézségek léptek fel. Például a vibrátor (kis gépi szita) használatánál. Ez abban nyilvánult meg, hogy — feltevésünk szerint — a vele dolgozókkal való előzetes megbeszélés nélkül állították be a vibrátort az üzembe, ahol az ellenőrzésnél feltett kérdésre túlnyomórészt azt a választ kaptuk, hogy „van vibrátorunk, de hibás, javítás alatt áll”, „az áramkörünk nem megfelelő, nem tudjuk hasz-

nálni, ezért kéziszitával dolgozunk” stb. Ahogy utólag kiderült az volt a vibrátor hibája, hogy a sűrű szitaszövet miatt hosszadalmas a szitalás, de ahogy azt átcserelték ritkább szövetre már szívesen használják és így a káros anyagok tökéletes eltávolításával, s a szellőzéssel a lisztek tisztaságában, sütőképességében és ízében lényeges minőségjavulást érhetünk el. Itt jegyezzük meg, hogy célszerűnek látnánk, ha a nagyméretű gépszitalásnál a MEO a szitált lisztből a dagasztó csészébe való beöntésnél venne a liszt tisztaságának ellenőrzésére mintákat.

A kenyér belében néha száraz lisztesomókat találhatunk. Magyarázatul az egyik budai sütőüzemben előadták, hogy „nincs összhangban a dagasztócsésze mérete a dagasztógép karjának hosszával, s így a csésze alján maradó kidolgozatlan tésztaból származnak a lisztesomók.”

Két szempont betartásával lehet a fenti hibát kiküszöbölni, először a technológia előírását betartva a megszitált liszthez fokozatosan kell adagolni a vizet, hogy a „massza” jól kidolgozható legyen; ezzel a csomósodást előidéző okot már nagyrészt elhárítottuk, másodsor a rövid, vagy kopott dagasztógépkarokat ki kell javíttatni, hogy a csészék fenekén ne maradjon ún. „vakarék”. A csészék ónozását sok helyen fel kellene frissíteni, mert sérült ónozás esetén a tejsav megtámadja a vasfelületet és így a kenyérbe tejsavas vas kerülhet, ami az áru minőségét rontja. A szakajtók faanyaga (lemezfa) nem időtálló és megállapításunk szerint nincs eléggé kitakarítva (csak szórványosan fordul elő). Ha felhívjuk erre a figyelmet, azt a választ kapjuk, hogy akkor fekete lesz a kenyértészta. Persze ez csak akkor következhet be, ha a lerakódott tésztarétegek alatt a legöregebb rétegek már penészesedésnek indultak, s „befogták” (megfestették) a szakajtókat.

A kenyérraktárak befogadóképessége kicsi, gyakran a lécellványfelület sem elegendő. A liszt raktározásánál a deszka alátét, a falnál alkalmazott bordázat, vagy elhárító korlát hiányzik. Sok kisüzemben láttuk, hogy a — „csak aznapi feldolgozásra” bekészített — néha elég tekintélyes lisztmennyiséget igen helytelen módon a kemence átfűlt oldalához közel tárolják. Ennek rendkívül hátrányos volta akkor jelentkezik, ha történetesen csírás liszt érkezik az üzembe és abban a fenti tárolási körülmények között erősen elszaporodnak a kenyér minőségét veszélyeztető (amiláz — proteáz) enzimek. Itt jegyezzük meg, hogy a csírás lisztek megjavítására, helyesebben a kelesztés alatti káros enzimhatás meggátlására igen jól felhasználható lenne Lindner E. által ajánlott módszer: csírás

lisztekben az enzimek aktivitását megszüntethetjük, ha a lisztet fokozatosan (1/2 óra alatt) 80 °C-ra felmelegítjük, majd lehetőleg gyorsan lehűtjük a raktár hőmérsékletére.

Igen jónak tartjuk az egyik pilisvörösvári üzem vezetőjének javaslatát, mely szerint a csírás lisztet tartalmazó zsák kártyáján kötelezően rendeljék el, ennek a körülménynek a feltüntetését. Sok kísérletezést és főleg sok selejtkenyeret lehetne megtakarítani ezzel a rendszabállyal.

Inkább malmi vonatkozású, de a sütőiparral szorosan összefüggő érdekes eset a következő:

A „fil”-ben fekete pontokban jelentkező szennyezés volt. Megállapítottuk, hogy csonthéjas gyümölcs kőmagjának törmeléke a szennyező anyag, s valószínűleg úgy került a lisztbe, hogy a malmi síkszítákba az őrlemény terelésére használt műanyag (bakelit) helyett őszibarack magokat használtak, melyeknek erősen barázdált felületén, a kiálló bordák keskeny gerincei igen hajlamosak a morzsalékos leválásra, s így a lisztbe kerültek.

A termékek és a raktárak terepszerinti elhelyezése is fontos. Egy vidéki ellenőrzés alkalmával tapasztaltuk a következőket: egy hegyoldalon épült község szérűkertjét a falu legmélyebb és így a leg-, vízveszélyesebb” helyére állították, így a tavalyi esős nyár folyamán az asztagok néha 1/2 méteres vízben álltak. Egy másik esetben egy vidéki nagyközség sütőüzemét úgy építették meg — valószínűleg az építési tervet jóváhagyó hatóság helyszíni szemléje nélkül és az illetékes sütőipari vezetőség gondatlansága miatt —, hogy a kemencék mellett elfutó főfal kívülről egy erősen igénybevett vízlevezető árokkal szomszédos. Így a vető, a vetőgödörben felgyűlő víz miatt gyakran csak gumicsizmákban tudja elvégezni munkáját.

A késztermékek szállításánál két fontos hibaforrást említhetünk meg. Az egyik a melegen történő szállítás, a másik a tisztasági szempontok figyelmen kívül hagyása. Az első összefügg a raktárhelyiségek bővítésének és a szállítóeszközpark növelésének kérdésével. Tisztasági szempontból lényeges javulást lehetne elérni, ha a kocsis rakfelületén járó rakodó lábbelijére szalmacsizmát húzna, ha kereken guruló kosarakat konstruálnának, vagy ha a szállító eszközök kétoldalról történő berakásra alkalmas, megfelelően megosztott rakfelülettel lennének megépítve stb.

Javítana a szállítási nehézségeken a decentralizáció megvalósítása is — a város szegélyén levő — jókarban maradt, de jelenleg nem működő üzemeket, ha — talán átmeneti időre — újra üzembe helyeznék, megoldódna az ottani lakosság hely-

szini kenyérellátása, ami általában a szállítás komoly tehermentesítését jelentené.

Célravezetőnek tartanánk, ha a sütőüzemekben egy üzemi naplóban, vagy egy erre a célra rendszeresített „feljegyzési könyv”-ben az észlelt rendellenességeket és az ezzel kapcsolatos tapasztalatokat feljegyeznék. Ezt pl. a következővel indokoljuk: egy fehér sütőüzem termékeinél fekete színű szerves eredetűnek látszó szennyeződés jelentkezett a termék felfekvő lapján. Emlékeztünk szerint ez a fenti üzemben kb. másfél évvel ezelőtt történt; akkor a sütőlap kenőolajára gyanakodtak. Megvizsgáltuk az olajat, de az kifogástalannak bizonyult. Viszont a panasz önmagától megszűnt. Mintegy 2 hónappal ez előtt — ugyanez a panasz megismétlődött. A mintavevő szerint nem gondatlanság volt az oka a szennyeződésnek. Ismét olajvizsgálatra kértek tehát fel, amely természetesen ismét negatív eredménnyel végződött. Végülis kiderült, hogy mégiscsak a gondatlanság volt a hiba, mert a sütőlemezen az előző sütésből visszamaradt tésztalemezekék feketén ráégtek az utánsütött termék felfekvő lapjára. Ha a fentjavasolt feljegyzésekben hasonló esetekről az üzemek naplót vezetnének, hibaismétlődés esetén az új üzemvezetés is rögtön megtalálná a felvilágosítást és a hiba kijávitásának módját. Feljegyzési könyvecskét természetesen fel lehetne használni az üzem életében fontos egyéb feljegyzésekre is, s ez számos esetben nyújtana felvilágosítást és magyarázatot az üzemek életét nem kellő részletességgel ismerő ellenőrök előtt talán érthetetlen jelenségek felmerülése esetén is. Ilyen könyvecske tudomásunk szerint sehol sincs, viszont pl. egy üzemben 7 db ellenőrző naplót tettek elénk; ez erősen megnehezíti az ellenőrzést, hiszen az összes naplót tüzetesen át kell néznünk az észrevételek megállapítása céljából. De egy egész „könyvtár” áttanulmányozása nem illeszthető egy üzemellenőrzés keretébe.

A fentieket összefoglalva javasolnánk a következőket:

1. a nyersanyag minőségének (vagy hibájának, pl. „csírázott”) jelzését,
2. a lisztek felhasználás előtti újbóli gondos átszitalását
3. a nyersanyagok és késztermékek megfelelő raktározását,
4. a gyártás technológiának és az anyagnormának pontos betartását,
5. a gépi felszerelésnek karbantartását és
6. a késztermék szállítás tökéletesítését.

Ezen szempontok figyelembevételével a sütőipari termékek forgalmában lényeges minőségjavulást érhetnénk el.