

„Házi”-tészta gyártásának vizsgálata az új MSz 11912 – 72 szabvány tükrében

MÁRAMAROSI GYÖRGY†

Megyei Közegészségügyi és Járványügyi Allomás, Debrecen és

KISS GYÖRGY

Megyei Élelmiszerellenőrző és Vegyvizsgáló Intézet, Debrecen

Érkezett: 1973. február 28.

A hagyományokhoz való ragaszkodás, illetve a házi készítésű tészták különleges íze és tájlejeg szerinti alakja ma is és a későbbiekben is szükségessé teszi a „házi” készítésű tészták gyártását.

Kiegészítő vizsgálatainkkal egy, a megyénkben működő nagy kapacitású tésztaüzem termékeinél hasonlítottuk össze a régi és új szabvány követelményeit. Az ellenőrzések kiegészültek közegészségügyi és higiénés vizsgálatokkal.

Az említett cikkben felvetett javaslatok az MSZ 11919/2 – 72. (2) múlt év októberében hatályba lépett kézi készítésű tészták szabványában gyakorlatilag teljesen érvényesültek. Jelentős eltérés a gépi gyártású tésztától csak az osztályba sorolásnál van, mivel a kézi gyártású tészták egyosztályos termékeknek minősülnek. Minőségi és értékmutatóként ezután az elfogadott ár a mérvadó és nem az osztályba sorolás (I – II. osztályú minták).

Az illetékességi körünkbe tartozó területen a legegyszerűsebb minőségűek voltak a berettyóújfalui ÁFÉSz Tésztaüzemének termékei, amelyek a *Pauliné* és *Horváth* közleményében is leírt követelményeket kielégítették (1. táblázat).

A tészta készítése a technológiai előírás szerint a következő:

Az előkészített (20 – 22 C°-ú és szitált) BFF 55-ös liszt 10 kg-ját a bekapcsolt gyúrógépbe felöntik és a fertőtlenítés, öblítés és csurgatás után feltört, megszirt, összekevert és előre lemerlt tojáslevet lassú csurgatással a liszthez adagolják, majd a szükséges vízmennyiséget is.

A gyúrógép lapátjainak kiképzése olyan, hogy viszonylag rövid idő alatt homogén tésztát biztosít.

A kivett tésztát 1,5 – 2 kg-os egységekbe kimérik és tiszta kendőbe csomagolva a feldolgozó helyiségbe viszik.

Itt rövid 15 – 30 perces pihentetés után néhány gyúrómozdulattal egyenműsítik, szórólisztként BL 55-ös lisztet használva a lehető legkisebb mennyiségben (lisztes, matt tésztafelület elkerülése érdekében).

Ezt követi a tészta kézi – hagyományos nyújtóféval történő – nyújtása. A tésztát az itt dolgozók igen nagy rutinnal olyan egyenletesen vékony lapra nyújtják, amely a legfinomabb cérnamentelt igényeit is kielégíti. A tésztaalap vastagsága mindig függ a gyártandó tésztaféléltől.

A száraztészták méretei minden csoportvezetőnek rendelkezésére állanak, az ellenőrzést ők rendszeresen gyakorolják.

Házi készítésű száraztésztlák méretarányainak összehasonlító vizsgálata az MSZ 11919/2-72-hez viszonyítva

Tésztafajta	Méret	mm	
		követelmény	Bárándi Tésztaüzemben
Cérnametért	hosszúság	min. 50	60–100
	szélesség	0,8–1,5	1,0–1,5
	vastagság	max. 1,0	max. 0,8–1,0
Szélesmetélt, rövidmetélt	hosszúság	max. 100	max. 70
	szélesség	4–10	4–7
	vastagság	max. 1,5	max. 1,5
Tépett lebbencs	nagyság	különböző	különböző
	szélesség	30–40	40–50
	vastagság	1,5	1,5
Kiskocka	oldalméret	5×5–6×6	5×5
	vastagság	1,0	1,0
Eperlevél	méret	10×10–15×15	10×10–12×12
	vastagság	max. 1,5	max. 1,2–1,5
Zabkocka	méret	4,0×6,0	4×6
	vastagság	1,0	1,0
Csusza	nagyság	különböző	különböző
	szélesség	50–60	különböző
	vastagság	max. 2,0	max. 2,0
Nagykocka	oldalméret	15–30	15–25
	vastagság	max. 1,5	max. 1,5
Kiscsiga	hosszúság	10–12	18–22
	átmérő	4,0	4,0
Reszelt	alak	nyújtott	nyújtott
Tarhonya	méret	a 2-es szítán áteső de 6,3-ason fennmaradó	szabványos*
Nagycsiga	hosszúság	15–20	20–22
	átmérő	max. 6,0	max. 6,0

* Az Alföldön történő felhasználásból adódik: helyenként hol köretnek, hol levesnek használják. Duzzadóképtességéből adódóan a szabványon belül esik.

A kellően kinyújtott tészta pihentetés és szikkasztás céljából tiszta kendőn a falsíkra épített állványokra kerül (15–40 perc). Ezután felvágják az előírt méretnek megfelelően. A tészta lap széleit minden esetben levágják és az szárítva lebbens tésztaként kerül csomagolásra.

A vágáskor keletkezett törmelékeket a dolgozó köteles elkülöníteni, azt külön szárítják és helyileg csökkent áron értékesítik.

A megfelelő méretre vágott tésztát vékony rétegben a szárítótálcákra rakják és 12–14 órás szikkasztás után kerül a szárítókamrába, ahol 45–55 °C között szárítják. Így elkerülik a hirtelen szárítást és az ezzel együttjáró repedezett felületet. Ezt követően a tészta a tálcákkal együtt az elkülönített csomagolóhelyiségbe kerül, ahol előírás szerint csomagolják, illetve mérlegetlik és címkézik.

A gyűjtőkartonos csomagolás után a késztermék a raktárba kerül, ahol beépített állványrendszeren gyártásonként és féleségenként elkülönítve tárolják – egyetemesen – az elszállításhoz.

A termékek savfoka, duzzadóképesége és érzékszervi tulajdonságai megfeleltek a régi és az új szabvány követelményeinek. (2. táblázat.)

2. táblázat

A Bárándi Tésztaüzem termékeinek vizsgálati eredményei

Tésztafajta	Savfok	Duzzadó-képesség	Érzékszervi tulajdonságok
Cérnametélt	2,1–2,8	210–280	kiváló
Kiskocka	2,2–2,7	180–200	kiváló
Eperlevél	2,0–2,9	140–200	kiváló
Csigatészta	2,2–3,0	130–180	kiváló

A vizsgálatok szerint a technológiai előírások betartása biztosította a tészta homogenitását, amely az egyöntetű színben és az azonos tészta vastagságban is jelentkezett. Ez jó kihatással van a termék főzési tulajdonságaira és konzisztenciájára. (Egyenletesen fő, rugalmas, a szétfővés mértéke 0.) A tojástartalom a legtöbb esetben megütötte a jelzett mennyiséget (5–8 tojás), mivel a tojáslevegő súlyméréssel adják a liszthez. Ez kiküszöböli a különböző súlyú és a tojássárgájának egyenlőtlenségeiből adódó eltéréseket.

Közegészségügyi szempontból a fázisvizsgálatok és higiénés vizsgálatok sem coliformokat, sem patogén baktériumokat nem mutattak ki. Az üzem levegőjében jelenlévő penészpórák nagyobb mennyiségben ronthatják a termék minőségét. Ezért a vizsgálatok erre is kiterjedtek.

A korábban elvétve található *Staphylococcus faecalis* az utóbbi években kiküszöbölődött, mivel a higiénés előírásokat betartják.

A penészféleségek közül néhány (nocardia sp. mellett) az alapanyagban (lisztben) megtalálható penészek fordultak elő kis csíraszámokkal az üzem levegőjében. Ezek a szárítási folyamat alatt többnyire elpusztultak, a késztermékben elvétve található még, nem kórokozók. A leggyakoribbak voltak: a *rocardia Sp.*: valamint a *P. corymbiferum Westling*, *P. granulatum Bainier*, *P. urticae Bainier*, *P. auerum Corda*, *P. purpurrescens Sopp*, *Asp. unilateralis Thrower*, *Asp. prudó-citricus Mosseray*.

A száraztészta csomagolásánál a csomagolóanyag kiválasztás szempontja: a külső levegő relatív páratartalmának változásától megóvni a tésztát. A jelenlegi különleges minőségű celofán elsősorban ezt a célt szolgálja, így az esetleges túlnedvesedést, illetve az azt követő penészedést, befüledést a csomagolóanyag megakadályozza. Egyidejűleg a vásárló meggyőződhet a tészta küllemi tulajdonságairól.

Az MSz 11919/2–72. kézi készítésű tészta szabvány lényegileg ipari terméknek minősíti a „házi” tésztát, mivel előírt üzemi körülmények között gyártják és kereskedelmi forgalomban kerül értékesítésre.

Az új szabvány a kézi készítésű tésztákra osztálybesorolást nem ír elő, mégis az állandó és jóminőségű, legalább 80 összpontszámot meghaladó házi tészták esetében célszerű volna például minőségi termék megjelölése, amely a fogyasztók bizalmát mindenképpen növelné.

Az eddig végzett vizsgálatok az új tészta szabvány jogosultságát teljes mértékben igazolják. Különösen nagy segítséget jelent a tészta küllemi, érzékszervi bírálatánál, mivel mind a mérettűrések, mind a küllemi tulajdonságok egyértelműbb elbírálását lehetővé teszi.

I R O D A L O M

- (1) *Pauli P. és Horváth Gy.*: ÉVIKE 17, 217, 1971.
(2) MSZ 11912–72.

20 éves a „Szeszipar”

A Szeszipari Vállalatok Trösztje, valamint a Magyar Élelmiszeripari Tudományos Egyesület Szeszipari Szakosztálya 1973. május 25-én ankétot rendezett a „Szeszipar” c. folyóirat megjelenésének 20. évfordulója alkalmából.

Az ankétot *Gyimesi János*, a Szeszipari Vállalatok Trösztje vezérigazgatója nyitotta meg, majd *Szabó Gyula*, a Szeszipari Szakosztály titkára számolt be a folyóirat 20 évéről. *Varga József* szerkesztő a lap jelenét és jövő célkitűzéseit ismertette.

Az ankét résztvevői közül *Német Gyula*, a Budapesti Szeszipari Vállalat főmérnöke, *Vajda Gyula*, a Szabadegyházi Szeszipari Vállalat igazgatóhelyettese, *Szűjártó Gyula*, a Győri Szeszipari Vállalat főmérnöke, *Hegedűs Ferenc*, a Kisvárdai Szeszipari Vállalat igazgatója és *Szép Ivánné*, a Szeszipari Kutató Intézet osztályvezetője, *Tóth-Zsiga István* a MÉTE ügyvezető titkára és *Keller Miklós*, a „Szeszipar” régebbi szerkesztője szolt hozzá kiemelve a szakfolyóirat fontos szerepét, melyben a tudomány és gyakorlati élet a gazdaságosság szoros összekapcsolásával az olvasótábor legkülönbözőbb rétegeinek elismerését is kivívta.

Értékes társ-lapunknak további eredményes, jó munkát kíván az Élelmiszer-vizsgálati Közlemények.

Budapest, 1973. július hó

Kottász József
szerkesztő