



FLEISCHFÜLLUNG

Bestimmung des Wassergehalts

Die gewünschten technologischen Qualitätsmerkmale der Fleischfüllung werden während des so genannten Kutterprozesses erreicht, d.h. Hydratation und Zerkleinerung des Ausgangsmaterials, die Emulgierung der Fette und die räumliche Homogenisierung aller Zutaten. Ziel dieser Vorgänge ist es, eine solche räumliche Anordnung aller Füllungsbestandteile zu erreichen, dass das ausreichend zerkleinerte Fett räumlich optimal verteilt und von einer Eiweißschicht umgeben ist, damit diese Anordnung stabil ist. Ein wichtiger Faktor, der die Wirksamkeit des Kutters beeinflusst, ist die Temperatur, deren Höhe von der Menge an Wasser und Eis abhängt, die während des Prozesses hinzugefügt werden. Wünschenswert sind schließlich eine gute Konsistenz der Füllung, ihre Elastizität, ihr Geschmack und eine stabilisierte Farbe. Die Kontrolle der Wassermenge in der Füllung kann mit einer schnellen und präzisen Methode erfolgen, wie z.B. mit den Feuchtebestimmern MA R, MA X2, MA X7 und MA 5Y von Radwag.



Das White Paper enthält grundlegende Informationen für die Validation des Trocknungsverfahrens für ein Produkt wie Fleischfüllung unter Verwendung von Feuchtebestimmern der Serien MA R, MA X2, MA X7 und MA 5Y von Radwag Elektronische Waagen. Das White Paper kann als Grundlage für die Entwicklung einer eigenen Trocknungsmethode unter Berücksichtigung der spezifischen Eigenschaften des getesteten Produktes verwendet werden.



Fleischfüllung – Bestimmung des Wassergehalts

Methode mit IR-Strahlung

Zentrum für Metrologie, Forschung und Zertifizierung, Radwag Elektronische Waagen, Polen

Toruńska 5, 26-600 Radom, Polen +48 48 386 60 00, e-mail: office@radwag.com, www.radwag.com

Begriffe

GENAUIGKEIT DER BESTIMMUNG DES WASSERGEHALTS / DER TROCKENMASSE – die Differenz zwischen dem Ergebnis des Wassergehalts / der Trockenmasse, bestimmt nach der Methode unter Verwendung eines Feuchtigkeitsbestimmers, und dem Ergebnis des Wassergehalts / der Trockenmasse, bestimmt durch Trocknen derselben Probe nach der Referenzmethode.

PRÄZISION – der Grad der Übereinstimmung zwischen unabhängigen Prüfergebnissen, die unter bestimmten Bedingungen erzielt wurden. Die Präzision wird anhand der Standardabweichung einer Reihe von Messungen gemessen.

Referenzmethode

Die Parameter der Referenzmethode sind in der Regel in Normen oder anderen branchenspezifischen Dokumenten als so genannte Leitfäden angegeben. Liegen solche Dokumente nicht vor, wird eine Trocknungstemperatur verwendet, bei der sich die Farbe der untersuchten Probe nicht verändert. Dies gilt sowohl für bereits getrocknete Produkte als auch für Rohprodukte.

Probenvorbereitung

Vor dem Test sollte die Probe in einem fest verschlossenen Behälter aufbewahrt werden. Die Probe vor dem Test mahlen und mischen, um eine homogene Probe zu erhalten.

ZUBEHÖR

Labortrockenschrank, Glaswäagegefäße mit Deckel, Analysenwaage AS 220.X2, Laborlöffel.

Beschreibung der Methode

Etwa 5 g schwere Probe in vorgetrocknete Glaswaagschalen geben. Die tatsächliche Masse der zu analysierenden Probe mit einer Waage mit einer Wägegenauigkeit von 0,1 mg (AS 220.X2) bestimmen. Wäagegefäße mit der Probe und Deckeln in einen temperaturgeregelten Labortrockenschrank stellen. Die Proben bei 105°C 3 Stunden lang trocknen lassen. Anschließend die Schalen herausnehmen, in einem Exsikkator abkühlen lassen und dann wägen. Die Proben erneut in den Labortrockner stellen und 30 Minuten lang trocknen lassen. Erneut abkühlen und wägen. Den Vorgang so lange wiederholen, bis eine konstante Probenmasse erreicht ist oder nach dem erneuten Trocknen eine Massenzunahme festgestellt wird.

ERGEBNISSE

Name der Probe	FLEISCHFÜLLUNG
Wassergehalt (%)	58,10
Standardabweichung [%]	0,48

FLEISCHFÜLLUNG – ANALYSE DES WASSERGEHALTS UNTER VERWENDUNG EINES FEUCHTEBESTIMMERS

Bei der Bestimmung des Wassergehalts mittels eines Feuchtebestimmers (IR-Strahlung) sind zwei Vorgänge zu beobachten: Konvektion und Strahlung. Der Temperaturanstieg der Probe erfolgt von den Oberflächenschichten bis zum Boden der Probe. Der Temperaturgradient in der Probenstruktur wird durch Optimierung der Dicke der getrockneten Probe und der Trocknungstemperatur minimiert. Eine zu hohe Trocknungstemperatur kann zum Verbrennen der Probenoberfläche führen, was bei einer dunklen Farbe der Probe schwer zu diagnostizieren ist.

Probenvorbereitung

Vor dem Test sollte die Probe in einem fest verschlossenen Behälter aufbewahrt werden. Die Probe vor dem Test mahlen und mischen, um eine homogene Probe zu erhalten.

ZUBEHÖR

Feuchtebestimmer MA R, MA X2, MA X7 oder MA 5Y, Laborlöffel, Einwegschalen aus Aluminium.

Beschreibung der Methode

Die nachstehend angegebenen Trocknungsparameter einstellen. Eine ca. 5 g schwere Probe auf der ganzen Oberfläche der Schale verteilen. Die Trockenkammer schließen – entweder manuell oder automatisch.

TROCKNUNGSPARAMETER / ERGEBNISSE

Name der Probe	FLEISCHFÜLLUNG
Trocknungsprofil	Standard
Trocknungstemperatur	120°C
Probemasse	~ 4,5
Abschluss der Analyse	Auto 1
Wassergehalt (%)	58,94
Standardabweichung [%]	0,92
Analysezeit \bar{x} (min)	18

GENAUIGKEIT DER METHODE MA R, MA X2, MA X7, MA 5Y

Name der Probe	FLEISCHFÜLLUNG
Wassergehalt (%) – Ref.	58.10 ± 0.48
Wassergehalt (%) – MA	58.94 ± 0.92
Analysegenauigkeit (%)	0.84

HAFTUNGSAUSSCHLUSS

Die beschriebene Methode wurde durch das Prüflaboratorium verifiziert, die dargestellten Ergebnisse berücksichtigen jedoch nicht die Faktoren, die sich aus der unterschiedlichen Spezifität der untersuchten Proben, den persönlichen Fähigkeiten des Bedieners und den Messfähigkeiten der Waagenbenutzer ergeben. Daher kann Radweg keine Verantwortung für die Anwendung der dargestellten Trocknungsparameter übernehmen, sie können jedoch zur Entwicklung eigener Trocknungsmethoden verwendet werden.

