

**Т.В. Прохорцова**, канд. техн. наук (МГУП, Могилев)

## **ИССЛЕДОВАНИЕ ВЛИЯНИЯ ПРОЦЕССА БЛАНШИРОВАНИЯ НА КАЧЕСТВО ХРУСТЯЩЕГО КАРТОФЕЛЯ**

Картофель относится к числу главных сельскохозяйственных культур и является важным продуктом питания. Переработка картофеля способствует более полному использованию урожая и становится важным источником обеспечения населения продовольствием. Хрустящий картофель является наиболее высококачественным готовым продуктом непосредственного потребления, не требующим кулинарной обработки.

Установлено, что высокое качество хрустящего картофеля обеспечивается при обжаривании лепестков картофеля с удельной поверхностью 10,8...14,1 см<sup>1</sup>, температуре воды в процессе резки 45...50°C, оптимальной температуре обжаривания 150°C в течение 3...3,5 минут.

Подача воды в процессе резки с температурой 45...50°C позволяет промыть нарезанный картофель и освободить его от крахмала и сахара, появившихся на поверхности клубня после резки в результате нарушения клеток. При недостаточно полном удалении крахмала с поверхности лепестков они могут слипаться при обжаривании. Кроме того, такие лепестки, вследствие клейстеризации крахмала на поверхности, не будут хрустящими. Остатки сахара на поверхности лепестков вызовут потемнение их при обжаривании, и готовый продукт не будет иметь светло-золотистый цвет, который является важным показателем качества.

Для полной гарантии качества готовой продукции лепестки после промывки следует бланшировать. Бланширование заключается в минутной обработке лепестков картофеля горячей водой. Оно не должно клейстеризовать продукт, а необходимо для снижения содержания редуцирующих сахаров и инактивации ферментов, что способствует повышению качества обжаренных продуктов.

О влиянии бланширования на качество хрустящего картофеля, приготовленного из сырья, выращенного в Республике Беларусь, достоверные данные отсутствуют. Поэтому были проведены исследования влияния процесса бланширования на качество хрустящего картофеля в зависимости от сорта картофеля и продолжительности процесса.

Для испытаний использовали четыре сорта картофеля (Блажит, Синтез, Бриз и Скарб), которые нарезали на лепестки с удельной

поверхностью 10,8 и 14,1 см<sup>-1</sup>, т.к. именно при работе с данными лепестками получали оптимальные органолептические и физико-химические показатели качества готового хрустящего картофеля.

Бланширование проводили в течение 1, 2, 3 и 4 мин при температуре воды 80°С. Обжаривание бланшированных лепестков производили при оптимальной температуре масла 150°С. Определяли органолептические показатели качества готового продукта по девятибалльной шкале. При этом было принято определять качество следующим образом. Очень хорошее качество – лепестки картофеля имеют равномерный золотистый цвет – 8-9 баллов; хорошее – равномерный цвет всех оттенков желтого – 6-7 баллов; удовлетворительное – неравномерный, неясно выраженный желтый цвет с вкраплениями светло-коричневых пятен – 4-5 баллов; неудовлетворительное – лепестки от светло-коричневого до темного цвета с примесью подгоревших – 1-3 балла. Полученные результаты приведены в таблице 1.

**Таблица 1 – Влияние процесса бланширования лепестков картофеля на органолептические показатели качества готового продукта**

Удельная поверхность, см <sup>-1</sup>	Продолжительность бланширования, мин	Качество хрустящего картофеля, балл			
		Блакит	Синтез	Бриз	Скарб
14,1	0	8,2	8,4	7,0	6,9
	1	8,3	8,4	7,1	7,0
	2	8,4	8,5	7,2	7,1
	3	8,2	8,3	7,1	7,1
	4	8,1	8,3	7,0	7,0
10,8	0	8,2	8,2	6,9	6,9
	1	8,4	8,5	7,1	7,0
	2	8,5	8,5	7,1	7,0
	3	8,2	8,3	7,0	6,9
	4	8,0	8,0	6,9	6,8

Проанализировав данные таблицы 1, необходимо отметить, что при продолжительности бланширования 1...2 мин готовый продукт имеет более высокую органолептическую оценку. Хрустящий картофель сортов Бриз и Скарб значительно уступал картофелю сорта Синтез и Блакит по органолептическим показателям: он был неравномерно прожарен, края подгоревшие.