strom, dann bis etwa auf 10% im Gegenstrom und anschließend im Silo auf 5—8% getrocknet. Es ist anzunehmen, daß unter diesen Bedingungen der Vitamin-C-Gehalt des Trockengutes beim Lagern nicht abnimmt. Bei der Zubereitung ist das Quellenlassen vor dem Trocknen nicht besonders vorteilhaft. Der Vitamin-C-Verlust von Frischgut beim Kochen ist größer als derjenige des Trockengutes.

W. Diemair (Frankfurt a. M.).

Rudolf Heiß: Technologische Fortschritte auf dem Gebiete der Gemüsetrocknung. (München, Inst. f. Lebensmitteltechnol.) Angew. Chem. B 20, 68—71 (1948).

Bei der Herstellung von Trockengemüse hat sich herausgestellt, daß weder apparative noch verfahrenstechnische Fortschritte eine wesentliche Steigerung der Qualität erwarten lassen, sondern daß dies nur durch Einschaltung chemischer Gesichtspunkte erzielbar ist. Schon die Verbesserung der Gutseigenschaften durch Auslese, Reinigung und Sortenwahl dürfte ein höheres Qualitätsniveau erreichen lassen. Die Inaktivierung der Fermente durch kochendes Wasser oder Dampf (Blanchieren) ist die entscheidende Stufe, um einwandfrei haltbares Trockengemüse zu produzieren. Hier liegen auch die entscheidenden Probleme: Inaktivierung der einzelnen Fermente, Verringerung der Auslaugung, Beeinflussung durch Zusätze wie NaHSO_3 , Schnellnachweise. Die günstigste Trockentemperatur liegt zwischen 55—60° C. Die ursprüngliche Annahme, daß die Lufttemperatur zu Beginn der Trocknung erheblich höher sein dürfte, besteht nicht zu Recht, höchstens wenn Sicherheitsmaßnahmen eine Überhitzung verhindern. Auch beim Lagern haben fermentative Vorgänge einen entscheidenden Einfluß auf die Qualitätserhaltung des Trockengemüses. Andere während der Lagerung eintretende qualitätsmindernde Vorgänge verlangen eine Herabsetzung des Wassergehaltes des Trockengemüses auf rund 5%, nur bei Weißkraut und Sellerie sind bis zu 9% zulässig. Die Verpackung muß dem gerecht werden und durch Wasserdampfdichtheit diesen Zustand aufrecht erhalten.

F. Kiermeier (München).

R. Haynes und I. O. Mundt: Chlor-Sprüher verbessern die Konservierung grüner Bohnen. (These Chlorine Sprays Improve Processed Green Beans.) Food Industries 20, 71—75, 202 (1948).

An verschiedenen Stellen der Fabrikation einer Gefriergemüseherstellung werden Sprühwäscher eingeschaltet, die bei niederem Druck Chlor in Mengen von 13 g je cbm Wasser versprühen (amerikanische Angabe: 13 ppm, d. i. „parts per million“). Dies genügt, um den Keimgehalt in den Fertigfabrikaten wesentlich zu reduzieren, ohne daß sich das Chlor in Geruch, Geschmack und Aussehen bei den damit in Berührung gekommenen Lebensmitteln bemerkbar macht. Bis zu 500 g Chlor/cbm sind keinerlei Beeinträchtigungen der Lebensmittel zu befürchten. Erst bei Mengen von 1000 g Chlor/cbm sind Farbänderungen möglich. Ein besonderer Vorteil dieser Wäscher liegt in dem völligen Verschwinden der für Konservenbetriebe charakteristischen Gerüche und dem Verschwinden des Schleimes auf Böden und in Abflüssen. Mit dieser Einrichtung wird gleichzeitig der vom *Frozen Food Institute* herausgegebene Standard (nicht über 500 000 Bakterien je g) mit Sicherheit eingehalten. Die Kosten sind außerordentlich gering (3,1 Cent je Tonne Fabrikat).

F. Kiermeier (München).

Rudolf Heiß: Schwefeln von Trockengemüse. (München, Inst. f. Lebensmitteltechnol.) Dtsch. Lebensmittel-Rdsch. 44, 13—15 (1948).

Zur Verhütung der Farbveränderungen von Trockengemüsen bei der Lagerung (Kohl, Karotten, Spinat, Kartoffeln usw.) hat sich das Schwefeln der Rohgemüse