

บทที่ 5

สรุปผลการทดลองและข้อเสนอแนะ

5.1 สรุปผลการทดลอง

5.1.1 การศึกษาเพื่อหาขนาดของชิ้นเนื้อลินจีตีปัน โดยแบ่งเป็นเวลาการปั่นเป็น 5, 10, 15 และ 20 วินาที พบว่าการปั่นลินจีนนาน 5 วินาที ให้สัดส่วนของชิ้นลินจีที่มีขนาดใหญ่กว่า 4.7 มิลลิเมตร มากที่สุด สอดคล้องกับผลการสำรวจความต้องการของกลุ่มผู้ประกอบการซึ่งส่วนใหญ่ต้องการ เนื้อลินจีที่มีขนาดชิ้นใหญ่กว่า 4.7 มิลลิเมตร และจากการสุ่มเพื่อหาขนาดของเนื้อลินจีนแตกพบว่าเนื้อลินจีส่วนใหญ่มีขนาดเศษหนึ่งส่วนสี่ของผล

5.1.2 ผลการศึกษาเพื่อหาปริมาณกรดซิตริกที่เหมาะสมในการปรับพีเอชโดยไม่ก่อให้เกิดการเปลี่ยนเป็นสีชมพู พบว่าการเติมกรดซิตริกให้ได้ความเข้มข้น 0.10 % ทำให้เนื้อลินจีตีปันมีพีเอชสุดท้ายเท่ากับ 3.95 ซึ่งเป็นช่วงพีเอชที่ใกล้เคียง 4 โอกาสการเกิด pink discolouration ในผลิตภัณฑ์น้อยและไม่แตกต่างจากเนื้อลินจีตีปันที่ไม่เติมกรดซิตริก

5.1.3 การศึกษาระยะเวลาที่เหมาะสมในการฆ่าเชื้อด้วยความร้อน

5.1.3.1 ผลการทำ incubation test ของเนื้อลินจีนแตกและเนื้อลินจีตีปัน บรรจุกระป่องขนาด 300x407 พบว่า ระยะเวลาในการฆ่าเชื้อในน้ำเดือด (98 องศาเซลเซียส) นาน 18 นาที ตรวจไม่พบจุลทรรศนิดใดๆ เช่นเดียวกับกระป่องขนาด 603x700 ที่พบว่าระยะเวลาการฆ่าเชื้อในน้ำเดือด นาน 25 นาที แต่เนื่องจากเนื้อลินจีที่มีพีเอชและความเป็นกรดผันแปรสูงมาก ดังนั้นเพื่อความปลอดภัยในผลิตภัณฑ์จึงกำหนดระยะเวลาฆ่าเชื้อของผลิตภัณฑ์เนื้อลินจีทั้ง 2 ชนิด สำหรับกระป่องขนาด 300x407 ใช้ระยะเวลาฆ่าเชื้อนาน 18 นาที ส่วนที่บรรจุกระป่องขนาด 603x700 เนื้อลินจีนแตกและเนื้อลินจีตีปันใช้ระยะเวลาฆ่าเชื้อนาน 28 และ 30 นาที ตามลำดับ

5.1.3.2 ผลการศึกษาการแทรกผ่านความร้อนพบว่าเนื้อลินจีนแตกมีลักษณะการเคลื่อนที่เป็นแบบ rapid convection และเนื้อลินจีตีปันเป็นการเคลื่อนที่เป็นแบบ slow convection ทั้งนี้กราฟที่ได้มีลักษณะเป็น simple heating curve ตำแหน่งร้อนซ้ายที่สุดของกระป่องขนาด 300x407 และกระป่องขนาด 603x700 เท่ากับ 3.5 และ 6.5 เซนติเมตร นับจากขอบล่างของกระป่องตามลำดับ

5.1.3.3 ผลการศึกษาเพื่อหาค่า sterilized value ($F^{8.9}_{100}$) พบร่วมกันกับค่า $F^{8.9}_{100} = 3.61$ และ 3.40 นาที ส่วนเนื้อลินจีตีปั่นมีค่า $F^{8.9}_{100} = 3.24$ และ $F^{8.9}_{100} = 3.22$ นาที เมื่อบรุณะรุ่งสีขาวขนาด 300x407 และกระปุกขนาด 603x700 ตามลำดับ

5.1.4 ผลการศึกษาการเปลี่ยนแปลงที่เกิดขึ้นในระหว่างการเก็บรักษา

5.1.4.1 การวิเคราะห์ทางจุลชีววิทยา ปรากฏว่าไม่พบจุลทรรศน์ชนิดใดๆ ในผลิตภัณฑ์ทั้งหมดตลอดระยะเวลาการเก็บรักษาที่อุณหภูมิ 25-30 องศาเซลเซียส นาน 12 เดือน

5.1.4.2 สมบัติทางกายภาพ พบร่วมกันกับค่า $F^{8.9}_{100}$ ที่มีแนวโน้มลดลง ในขณะที่ค่า a^* และ b^* มีแนวโน้มเพิ่มขึ้น ตามระยะเวลาการเก็บรักษาในผลิตภัณฑ์ทั้งหมด

5.1.4.3 ส่วนประกอบทางเคมี พบร่วมกันกับค่า pH และปริมาณกรดทั้งหมดเปลี่ยนแปลงเล็กน้อย แต่ปริมาณน้ำตาลรีดิวซิงเพิ่มขึ้นสอดคล้องกับการลดลงของน้ำตาลซูโคโรสที่ถูกไฮโดรไลซ์ได้เป็นน้ำตาลโมเลกุลเดี่ยว ขณะที่ปริมาณของแข็งทั้งหมดที่ละลายน้ำได้ และปริมาณน้ำตาลทั้งหมดมีแนวโน้มลดลง ตลอดระยะเวลาการเก็บรักษาที่อุณหภูมิ 25-30 องศาเซลเซียส นาน 12 เดือน

5.1.4.4 การทดสอบทางประสาทสัมผัส พบร่วมกันกับค่า pH และปริมาณกรดทั้งหมดเปลี่ยนแปลงเล็กน้อย แต่ปั่นมาเป็นน้ำอุ่นจีบูรีโภคให้การยอมรับในผลิตภัณฑ์ที่บรรจุในกระปุกเดียว ถึงแม้ว่าการยอมรับในเนื้อลินจีชีนแตกและเนื้อลินจีตีปั่นจะน้อยกว่ากัน

5.1.4.5 อายุการเก็บรักษาผลิตภัณฑ์ พบร่วมกันกับค่า pH และปริมาณกรดทั้งหมดเปลี่ยนแปลงเล็กน้อย แต่ปั่นมาเป็นน้ำอุ่นจีบูรีโภคให้การยอมรับในกระปุกเดียว ถึงแม้ว่าการยอมรับในเนื้อลินจีชีนแตกและเนื้อลินจีตีปั่นจะน้อยกว่ากัน

5.2 ข้อเสนอแนะ

5.2.1 ผลลัพธ์ที่เก็บเกี่ยวในช่วงปลายฤดู ส่วนใหญ่มีปริมาณกรดทั้งหมดคงน้อยลงเนื่องจากผลลัพธ์ที่แก่จัดและมีรสหวาน ดังนั้นในขั้นตอนการผลิตต้องเติมกรดในปริมาณที่มากเพื่อปรับค่าพีเอชให้ต่ำลง ทำให้เสียงต่อการเกิด pink discolouration มากกว่าการใช้ผลลัพธ์ในช่วงต้นและกลางฤดู ถ้าเป็นไปได้ควรทำการผลิตในช่วงต้นฤดู เพราะจะให้ผลิตภัณฑ์สามารถเก็บรักษาได้นานและมีคุณภาพดี

5.2.2 การทดลองที่มีความน่าสนใจอีกประการคือการศึกษานิodicของกรดที่มีผลต่อการเกิด pink discolouration ของผลิตภัณฑ์ลัพธ์ที่โดยเฉพาะกรดซิตริกและกรดมาลิก หรือกรดอินทรีย์ชนิดอื่นๆ เพราะในเนื้อลัพธ์ที่มีกรดมาลิกเป็นองค์ประกอบมากที่สุด ขณะที่กรดซิตริกเป็นกรดอินทรีย์ที่นิยมเติมลงไปเพื่อใช้ในการปรับพีเอช ดังนั้นหากศึกษาพบว่ากรดชนิดใดที่เป็นปัจจัยสำคัญเร่งการเกิด pink discolouration น่าจะเป็นประโยชน์ต่อการพัฒนาผลิตภัณฑ์ลัพธ์

5.2.3 ภายหลังการครัวน้ำเม็ดออกจากผลลัพธ์ หากยังไม่ทำการผลิตทันทีไม่ควรแกะเปลือกออก เพราะจะทำให้สีเนื้อลัพธ์เปลี่ยนเป็นสีน้ำตาลและสีชมพูได้ง่ายขึ้น ขณะเดียวกันไม่ควรทิ้งไว้นานเกินไป เพราะเนื้อลัพธ์จะสูญเสียน้ำออกจากเซลล์ และมีโอกาสเกิดการปนเปื้อนของจุลินทรีย์ได้สูงมาก อาจส่งผลให้ลัพธ์ลัพธ์มีคุณภาพต่ำลง

5.2.4 พีเอชเป็นปัจจัยสำคัญที่ควบคุมน้ำหนักที่สุดในกระบวนการผลิต เพราะหากปรับพีเอชไม่เหมาะสม ย่อมมีความเสี่ยงต่อคุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่ได้อาจต่ำกว่ามาตรฐาน ซึ่งจะทำให้เกิดการสูญเสียทั้งทางด้านเงินทุน แรงงาน และเวลา

5.2.5 ปัญหาการผลิตเนื้อลัพธ์ที่ตีปันบรรจุกระป่อง พนั่วมีฟองอากาศเกิดขึ้นมากในระหว่างการเตรียมและการใส่อากาศ ดังนั้นต้องระวังและแหนใจว่าสามารถใส่อากาศออกจากกระป่องได้หมด มิฉะนั้นอาจทำให้เกิด understerilization ได้ ถ้ามีอากาศเหลืออยู่ภายในกระป่องมาก

5.2.6 เพื่อจากเนื้อลัพธ์ที่บรรจุกระป่องมีโอกาสเกิด pink discolouration ได้ง่าย หากสัมผัสความร้อนนาน ดังนั้นเพื่อให้เนื้อลัพธ์สัมผัสร้อนที่อุณหภูมิสูงและระยะเวลาดั้นที่สุด อุณหภูมิเริ่มต้นจึงไม่ควรต่ำกว่า 80 องศาเซลเซียส การฆ่าเชื้อนิยมใช้วิธีฆ่าเชื้อในน้ำเดือดมากกว่าการฆ่าเชื้อในน้ำมือ เชื้อ และเพื่อลดระยะเวลาการฆ่าเชื้อให้สั้นลงควรใช้ continuous cooker แทนหม้อต้ม

5.2.7 ผลการทดสอบทางประสานสัมผัสในด้านการยอมรับสีของเนื้อลัพธ์ที่ชั้นแทกบรรจุกระป่องต่ำกว่า 8 เดือนนั้น สาเหตุเนื่องจากการเกิด pink discolouration มีมาก ส่งผลให้สีของเนื้อลัพธ์เปลี่ยนเป็นสีชมพูมากกว่าผลิตภัณฑ์อื่นๆ เพราะระยะเวลาการฆ่าเชื้อที่นานเกินไป ดังนั้นจึงควรปรับเวลาฆ่าเชื้อให้ลดน้อยลงตามเวลาฆ่าเชื้อที่คำนวณได้จากวิธี Ball formula