



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104172227 A

(43) 申请公布日 2014. 12. 03

(21) 申请号 201410472931. 1

(22) 申请日 2014. 09. 16

(71) 申请人 吉林卓越实业股份有限公司
地址 135199 吉林省通化市辉南县朝阳镇

(72) 发明人 苗维君 赵亚红 史丹丹

(74) 专利代理机构 长春菁华专利商标代理事务
所 22210

代理人 王丹阳

(51) Int. Cl.

A23L 1/311 (2006. 01)

A23L 1/314 (2006. 01)

A23L 1/318 (2006. 01)

权利要求书2页 说明书7页

(54) 发明名称

牙签肉串及其生产工艺

(57) 摘要

牙签肉串及其生产工艺, 涉及食品制作方法领域, 解决了现有采用传统工艺制备的骨肉相连肉串存在的口感差、营养损失多且油炸后产品出成率低的问题。该牙签肉串以重量份数计包含鸡大胸肉或鸡耳肉 100 份; 腾椒腌料 4. 4 ~ 4. 6 份; 骨肉相连腌料 3. 15 ~ 3. 25 份; 卡拉胶 0. 29 ~ 0. 31 份; 鸡肉膏 0. 24 ~ 0. 26 份; 复合磷酸盐 0. 98 ~ 1 份; 大豆膳食纤维 1. 4 ~ 1. 6 份; 玉米淀粉 2. 8 ~ 3. 2 份; 大豆色拉油 1. 9 ~ 2. 1 份; 辣椒红色素 0. 016 ~ 0. 045 份; 大豆分离蛋白 0. 9 ~ 1. 1 份; 冰水 48 ~ 55 份。本发明的牙签肉串看起来色泽柔和, 很有食欲, 保水适度, 蛋白含量高, 香味自然, 吃起来口感独特柔嫩多汁, 味甜微辣, 肉香骨脆, 满口留香, 老少皆宜, 油炸后产品的出成率为 :82. 6%, 适合在市面上广泛推广。

1. 牙签肉串,其特征在于,以重量份数计包含以下组分:

鸡大胸肉或鸡耳肉 100 份;
腾椒腌料 4.4 ~ 4.6 份;
骨肉相连腌料 3.15 ~ 3.25 份;
卡拉胶 0.29 ~ 0.31 份;
鸡肉膏 0.24 ~ 0.26 份;
复合磷酸盐 0.98 ~ 1 份;
大豆膳食纤维 1.4 ~ 1.6 份;
玉米淀粉 2.8 ~ 3.2 份;
大豆色拉油 1.9 ~ 2.1 份;
辣椒红色素 0.016 ~ 0.045 份;
大豆分离蛋白 0.9 ~ 1.1 份;
冰水 48 ~ 55 份。

2. 根据权利要求 1 所述的牙签肉串,其特征在于,所述腾椒腌料为 4.5 份。

3. 根据权利要求 1 所述的牙签肉串,其特征在于,所述骨肉相连腌料为 3.2 份。

4. 根据权利要求 1 所述的牙签肉串,其特征在于,所述大豆膳食纤维为 1.5 份。

5. 如权利要求 1 所述的牙签肉串的生产工艺,其特征在于,该工艺由以下步骤实现:

步骤一、原料的选择、要求与贮存

(1) 经检验合格的健康鸡只在 12℃ 条件下分割成鸡大胸肉和鸡耳肉;

(2) 原料要求无异味、无残骨、无发炎、无淤血、去皮且颜色新鲜有光泽,脂肪含量 ≤ 8%;鸡大胸肉要求无胸边肉,鸡耳肉要求油边含量少且无杂质;

(3) 贮存方式

鲜品原料:预冷至原料中心温度 0 ~ 4℃;

冻品原料:采用板冻方式冷冻,每板 10Kg, -35℃ 条件下速冻,原料中心温度控制在 -18℃ 以下;

步骤二、原料的准备

(1) 冻品原料需要在缓化间内自然解冻,解冻温度控制在 10 ~ 15℃,解冻时间在 24 小时以内,解冻后原料中心温度控制在 0 ~ 6℃;鲜品原料不需要解冻,经检验合格后可直接用于生产;

(2) 根据牙签肉串的配方称量各原料,将 100 份鸡大胸肉或鸡耳肉切割成重量为 6 ~ 9g 的小块备用;

步骤三、腌制料液的配制

根据牙签肉串的配方称量各辅料,将 0.045 ~ 0.016 份辣椒红色素加入到 1.9 ~ 2.1 份大豆色拉油中混匀,得混合物 A,静置待用;将 4.4 ~ 4.6 份腾椒腌料、3.15 ~ 3.25 份骨肉相连腌料、0.29 ~ 0.31 份卡拉胶、0.24 ~ 0.26 份鸡肉膏、0.98 ~ 1 份复合磷酸盐、2.8 ~ 3.2 份玉米淀粉的一半、0.9 ~ 1.1 份大豆分离蛋白依次加入到 48 ~ 55 份冰水的一半中,边加入边搅拌均匀,得混合物 B,静置待用;将 1.4 ~ 1.6 份大豆膳食纤维和 2.8 ~ 3.2 份玉米淀粉的另一半依次加入到 48 ~ 55 份冰水的另一半中,边加入边搅拌均匀,得混合物 C,静置待用;最后将上述配制的混合物 A、混合物 B 和混合物 C 混匀,得腌制料液,腌制料液的

温度控制在 $0 \sim 4^{\circ}\text{C}$;

步骤四、滚揉

(1) 将步骤二中切割好的鸡大胸肉或鸡耳肉和步骤三中腌制好的腌制料液依次倒入经过消毒后的滚揉机中,滚揉参数为:真空度为 $-0.08 \sim -0.09\text{Mpa}$,转速为 6 转 /min,时间共计 50min:即正转滚揉 20min,间歇 10min,再反转滚揉 20min ;

(2) 将滚揉好的鸡大胸肉或鸡耳肉与腌制料液在静置间静置 $8 \sim 12\text{h}$,静置间温度控制在 $0 \sim 4^{\circ}\text{C}$;

步骤五、穿串

根据每串的重量要求选择合适规格的牙签穿制,串重根据需要而定,每串为 $9 \sim 12\text{g}$;

步骤六、入库速冻,速冻温度控制在 -30°C 以下,速冻后产品中心温度控制在 -18°C 以下 ;

步骤七、装袋保存

将速冻后的牙签肉串按照要求的包装规格进行装袋保存,保存温度控制在 -18°C 以下。

6. 根据权利要求 5 所述的牙签肉串的生产工艺,其特征在于,在步骤五和步骤六之间还包括以下步骤:摆盘,将穿制好的牙签肉串摆放在铺有两张垫片的方盘上,每盘两层,每层摆放均匀,每串之间间隔 $1 \sim 1.5\text{cm}$,摆放时必须成行,不允许乱放,摆第二层时沿第一层的缝隙摆放,摆盘时串间距离要适当、整齐,摆满后用垫片将风骨肉串盖严。

7. 根据权利要求 5 所述的牙签肉串的生产工艺,其特征在于,所述腾椒腌料为 4.5 份。

8. 根据权利要求 5 所述的牙签肉串的生产工艺,其特征在于,所述骨肉相连腌料为 3.2 份。

9. 根据权利要求 5 所述的牙签肉串的生产工艺,其特征在于,所述大豆膳食纤维为 1.5 份。

10. 根据权利要求 5 所述的牙签肉串的生产工艺,其特征在于,所述辣椒红色素 0.03 份。

牙签肉串及其生产工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及食品制作方法技术领域,具体涉及一种牙签肉串及其生产工艺。

背景技术

[0002] 骨肉相连,是一种老百姓喜爱的传统小吃,风味独特,是很受欢迎的一种特色小吃。顾客可以购买这些骨肉相连生肉串,然后在家中使用烤箱或微波炉,上架直接烤成可食的熟肉串。目前,市面上常见的骨肉相连生肉串产品都是采用传统加工方法加工的,多年来在制备工艺上无太大改进,所生产的骨肉相连要口感没有口感,风味和产品适口性差,且价格贵,不太适合老百姓消费,造成市面上好吃的老百姓自己受控,当成一种奢侈品来吃,不好吃的怀疑里面的成份不敢多吃,一分钱一分货的心里。

[0003] 基于以上原因,市场迫切需求一种营养丰富、口感独特、老少皆宜且产品的出成率高的骨肉相连肉串,以满足消费者不同的食用需求。

发明内容

[0004] 为了解决现有采用传统工艺制备的骨肉相连肉串存在的口感差、营养损失多且油炸后产品出成率低的问题,本发明提供一种牙签肉串及其生产工艺。

[0005] 本发明为解决技术问题所采用的技术方案如下:

[0006] 本发明的牙签肉串,以重量份数计包含以下组分:

[0007] 鸡大胸肉或鸡耳肉 100 份;

[0008] 腾椒腌料 4.4 ~ 4.6 份,优选为 4.5 份;

[0009] 骨肉相连腌料 3.15 ~ 3.25 份,优选为 3.2 份;

[0010] 卡拉胶 0.29 ~ 0.31 份,优选为 0.3 份;

[0011] 鸡肉膏 0.24 ~ 0.26 份,优选为 0.25 份;

[0012] 复合磷酸盐 0.98 ~ 1 份,优选为 0.99 份;

[0013] 大豆膳食纤维 1.4 ~ 1.6 份,优选为 1.5 份;

[0014] 玉米淀粉 2.8 ~ 3.2 份,优选为 3 份;

[0015] 大豆色拉油 1.9 ~ 2.1 份,优选为 2 份;

[0016] 辣椒红色素 0.016 ~ 0.045 份,优选为 0.03 份;

[0017] 大豆分离蛋白 0.9 ~ 1.1 份;优选为 1 份;

[0018] 冰水 48 ~ 55 份,优选为 51 份。

[0019] 本发明的牙签肉串的生产工艺,该工艺由以下步骤实现:

[0020] 步骤一、原料的选择、要求与贮存

[0021] (1) 经检验合格的健康鸡只在 12℃ 条件下分割成鸡大胸肉和鸡耳肉;

[0022] (2) 原料要求无异味、无残骨、无发炎、无淤血、去皮且颜色新鲜有光泽,脂肪含量 ≤ 8%;鸡大胸肉要求无胸边肉,鸡耳肉要求油边含量少且无杂质;

[0023] (3) 贮存方式

[0024] 鲜品原料:预冷至原料中心温度 $0\sim 4^{\circ}\text{C}$;

[0025] 冻品原料:采用板冻方式冷冻,每板 10Kg , -35°C 条件下速冻,原料中心温度控制在 -18°C 以下;

[0026] 步骤二、原料的准备

[0027] (1) 冻品原料需要在缓化间内自然解冻,解冻温度控制在 $10\sim 15^{\circ}\text{C}$,解冻时间在24小时以内,解冻后原料中心温度控制在 $0\sim 6^{\circ}\text{C}$;鲜品原料不需要解冻,经检验合格后可直接用于生产;

[0028] (2) 根据牙签肉串的配方称量各原料,将100份鸡大胸肉或鸡耳肉切割成重量为 $6\sim 9\text{g}$ 的小块备用;

[0029] 步骤三、腌制料液的配制

[0030] 根据牙签肉串的配方称量各辅料,将 $0.045\sim 0.016$ 份(优选为 0.03 份)辣椒红色素加入到 $1.9\sim 2.1$ 份(优选为 2 份)大豆色拉油中混匀,得混合物A,静置待用;将 $4.4\sim 4.6$ 份(优选为 4.5 份)腾椒腌料、 $3.15\sim 3.25$ 份(优选为 3.2 份)骨肉相连腌料、 $0.29\sim 0.31$ 份(优选为 0.3 份)卡拉胶、 $0.24\sim 0.26$ 份(优选为 0.25 份)鸡肉膏、 $0.98\sim 1$ 份(优选为 0.99 份)复合磷酸盐、 $2.8\sim 3.2$ 份(优选为 3 份)玉米淀粉的一半、 $0.9\sim 1.1$ 份(优选为 1 份)大豆分离蛋白依次加入到 $48\sim 55$ 份(优选为 51 份)冰水的一半中,边加入边搅拌均匀,得混合物B,静置待用;将 $1.4\sim 1.6$ 份(优选为 0.5 份)大豆膳食纤维和 $2.8\sim 3.2$ 份(优选为 3 份)玉米淀粉的另一半依次加入到 $48\sim 55$ 份(优选为 51 份)冰水的另一半中,边加入边搅拌均匀,得混合物C,静置待用;最后将上述配制的混合物A、混合物B和混合物C混匀,得腌制料液,腌制料液的温度控制在 $0\sim 4^{\circ}\text{C}$;

[0031] 步骤四、滚揉

[0032] (1) 将步骤二中切割好的鸡大胸肉或鸡耳肉和步骤三中腌制好的腌制料液依次倒入经过消毒后的滚揉机中,滚揉参数为:真空度为 $-0.08\sim -0.09\text{Mpa}$,转速为 6 转/min,时间共计 50min :即正转滚揉 20min ,间歇 10min ,再反转滚揉 20min ;

[0033] (2) 将滚揉好的鸡大胸肉或鸡耳肉与腌制料液在静置间静置 $8\sim 12\text{h}$,静置间温度控制在 $0\sim 4^{\circ}\text{C}$;

[0034] 步骤五、穿串

[0035] 根据每串的重量要求选择合适规格的牙签穿制,串重根据需要而定,每串为 $9\sim 12\text{g}$;

[0036] 步骤六、入库速冻,速冻温度控制在 -30°C 以下,速冻后产品中心温度控制在 -18°C 以下;

[0037] 步骤七、装袋保存

[0038] 将速冻后的牙签肉串按照要求的包装规格进行装袋保存,保存温度控制在 -18°C 以下。

[0039] 在步骤五和步骤六之间还包括以下步骤:摆盘,将穿制好的牙签肉串摆放在铺有两张垫片的方盘上,每盘两层,每层摆放均匀,每串之间间隔 $1\sim 1.5\text{cm}$,摆放时必须成行,不允许乱放,摆第二层时沿第一层的缝隙摆放,摆盘时串间距离要适当、整齐,摆满后用垫片将牙签肉串盖严。

[0040] 本发明的有益效果是:

[0041] 本发明的牙签肉串,看起来色泽柔和,很有食欲,保水适度,蛋白含量高,香味自然,吃起来口感独特柔嫩多汁,味甜微辣,肉香骨脆,满口留香,老少皆宜,油炸后产品的出成率为:82.6%,适合在市面上广泛推广。通过本发明的生产工艺制备的牙签肉串克服了市面低价位产品口感粘且一入口一股浓郁的香精味、吃起来没有肉的嚼劲的问题。

具体实施方式

[0042] 以下结合实施例对本发明作进一步详细说明。

[0043] 用料来源:

[0044] 原料:选择经过检验检疫合格的健康鸡只。

[0045] 腾椒腌料购自上海松江宝立食品食品有限公司的。

[0046] 骨肉相连腌料购自北京特味浓生物技术开发有限公司的。

[0047] 卡拉胶购自滕州市通达海藻工程技术有限责任公司;

[0048] 鸡肉膏购自广东省连南县奇乡生物科技有限公司,型号为奇香 QXC285;

[0049] 复合磷酸盐购自吉林省春润生物科技有限公司;

[0050] 大豆膳食纤维购自山东冠华蛋白有限公司;

[0051] 玉米淀粉购自长春宝成生化发展有限公司;

[0052] 大豆色拉油购自九山集团铁岭大豆科技有限公司;

[0053] 辣椒红色素购自河南霞光农业高科股份有限公司;

[0054] 大豆分离蛋白购自黑龙江省绥化金龙油脂有限责任公司。

[0055] 实施例 1

[0056] 步骤一、原料的选择、要求与贮存

[0057] (1) 经检验合格的健康鸡只在 12℃ 条件下分割成鸡大胸肉和鸡耳肉。

[0058] (2) 原料要求无异味、无残骨、无发炎、无淤血、去皮且颜色新鲜有光泽,脂肪含量 ≤ 8%;鸡大胸肉要求无胸边肉,鸡耳肉要求油边含量少且无杂质。

[0059] (3) 贮存方式

[0060] 鲜品原料:预冷至原料中心温度 0℃。

[0061] 冻品原料:采用板冻方式冷冻,每板 10Kg, -35℃ 条件下速冻,原料中心温度控制在 -18℃ 以下。

[0062] 步骤二、原料的准备

[0063] (1) 冻品原料需要在缓化间内自然解冻,解冻温度控制在 10 ~ 15℃,解冻时间在 24 小时以内,解冻后原料中心温度控制在 0℃;鲜品原料不需要解冻,经检验合格后可直接用于生产。

[0064] (2) 根据牙签肉串的配方称量各原料,将 100 份鸡大胸肉或鸡耳肉切割成重量为 7g 的小块备用。

[0065] 步骤三、腌制料液的配制

[0066] 根据牙签肉串的配方称量各辅料,将 0.016 份辣椒红色素加入到 1.9 份大豆色拉油中混匀,得混合物 A,静置待用;将 4.4 份腾椒腌料、3.15 份骨肉相连腌料、0.29 份卡拉胶、0.24 份鸡肉膏、0.98 份复合磷酸盐、1.4 份玉米淀粉、0.9 份大豆分离蛋白依次加入到 24 份冰水中,边加入边搅拌均匀,得混合物 B,静置待用;将 1.4 份大豆膳食纤维和剩余的 1.4

份玉米淀粉依次加入到剩余的 24 份冰水中,边加入边搅拌均匀,得混合物 C,静置待用;最后将上述配制的混合物 A、混合物 B 和混合物 C 混匀,得腌制料液,腌制料液的温度控制在 0℃。

[0067] 步骤四、滚揉

[0068] (1) 将步骤二中切割好的鸡大胸肉或鸡耳肉和步骤三中腌制好的腌制料液依次倒入经过消毒后的滚揉机中,滚揉参数为:真空度为 -0.08Mpa,转速为 6 转/min,时间共计 50min;即正转滚揉 20min,间歇 10min,再反转滚揉 20min。

[0069] (2) 将滚揉好的鸡大胸肉或鸡耳肉与腌制料液在静置间静置 8h,静置间温度控制在 0℃。

[0070] 步骤五、穿串

[0071] 根据每串的重量要求选择合适规格的牙签穿制,串重根据需要而定,每串为 9 ~ 12g。

[0072] 步骤六、摆盘、速冻

[0073] 将穿制好的牙签肉串摆放在铺有两张垫片的方盘上,每盘两层,每层摆放均匀,每串之间间隔 1 ~ 1.5cm,摆放时必须成行,不允许乱放,摆第二层时沿第一层的缝隙摆放,摆盘时串间距离要适当、整齐,摆满后用垫片将牙签肉串盖严;入库速冻,速冻温度控制在 -30℃以下,速冻后产品中心温度控制在 -18℃以下。

[0074] 步骤七、装袋保存

[0075] 将速冻后的牙签肉串按照要求的包装规格进行装袋保存,保存温度控制在 -18℃以下。

[0076] 实施例 2

[0077] 步骤一、原料的选择、要求与贮存

[0078] (1) 经检验合格的健康鸡只在 12℃条件下分割成鸡大胸肉和鸡耳肉。

[0079] (2) 原料要求无异味、无残骨、无发炎、无淤血、去皮且颜色新鲜有光泽,脂肪含量 ≤ 8%;鸡大胸肉要求无胸边肉,鸡耳肉要求油边含量少且无杂质。

[0080] (3) 贮存方式

[0081] 鲜品原料:预冷至原料中心温度 4℃。

[0082] 冻品原料:采用板冻方式冷冻,每板 10Kg, -35℃条件下速冻,原料中心温度控制在 -18℃以下。

[0083] 步骤二、原料的准备

[0084] (1) 冻品原料需要在缓化间内自然解冻,解冻温度控制在 10 ~ 15℃,解冻时间在 24 小时以内,解冻后原料中心温度控制在 6℃;鲜品原料不需要解冻,经检验合格后可直接用于生产。

[0085] (2) 根据牙签肉串的配方称量各原料,将 100 份鸡大胸肉或鸡耳肉切割成重量为 9g 的小块备用。

[0086] 步骤三、腌制料液的配制

[0087] 根据牙签肉串的配方称量各辅料,将 0.045 份辣椒红色素加入到 2.1 份大豆色拉油中混匀,得混合物 A,静置待用;将 4.6 份腾椒腌料、3.25 份骨肉相连腌料、0.31 份卡拉胶、0.26 份鸡肉膏、1 份复合磷酸盐、1.6 份玉米淀粉、1.1 份大豆分离蛋白依次加入到 27.5

份冰水的一半中,边加入边搅拌均匀,得混合物B,静置待用;将1.6份大豆膳食纤维和剩余的1.6份玉米淀粉依次加入到剩余的27.5份冰水中,边加入边搅拌均匀,得混合物C,静置待用;最后将上述配制的混合物A、混合物B和混合物C混匀,得腌制料液,腌制料液的温度控制在4℃。

[0088] 步骤四、滚揉

[0089] (1) 将步骤二中切割好的鸡大胸肉或鸡耳肉和步骤三中腌制好的腌制料液依次倒入经过消毒后的滚揉机中,滚揉参数为:真空度为-0.09Mpa,转速为6转/min,时间共计50min;即正转滚揉20min,间歇10min,再反转滚揉20min。

[0090] (2) 将滚揉好的鸡大胸肉或鸡耳肉与腌制料液在静置间静置12h,静置间温度控制在4℃。

[0091] 步骤五、穿串

[0092] 根据每串的重量要求选择合适规格的牙签穿制,串重根据需要而定,每串为9~12g。

[0093] 步骤六、摆盘、速冻

[0094] 将穿制好的牙签肉串摆放在铺有两张垫片的方盘上,每盘两层,每层摆放均匀,每串之间间隔1~1.5cm,摆放时必须成行,不允许乱放,摆第二层时沿第一层的缝隙摆放,摆盘时串间距离要适当、整齐,摆满后用垫片将牙签肉串盖严;入库速冻,速冻温度控制在-30℃以下,速冻后产品中心温度控制在-18℃以下。

[0095] 步骤七、装袋保存

[0096] 将速冻后的牙签肉串按照要求的包装规格进行装袋保存,保存温度控制在-18℃以下。

[0097] 实施例3

[0098] 步骤一、原料的选择、要求与贮存

[0099] (1) 经检验合格的健康鸡只在12℃条件下分割成鸡大胸肉和鸡耳肉。

[0100] (2) 原料要求无异味、无残骨、无发炎、无淤血、去皮且颜色新鲜有光泽,脂肪含量≤8%;鸡大胸肉要求无胸边肉,鸡耳肉要求油边含量少且无杂质。

[0101] (3) 贮存方式

[0102] 鲜品原料:预冷至原料中心温度2℃。

[0103] 冻品原料:采用板冻方式冷冻,每板10Kg,-35℃条件下速冻,原料中心温度控制在-18℃以下。

[0104] 步骤二、原料的准备

[0105] (1) 冻品原料需要在缓化间内自然解冻,解冻温度控制在10~15℃,解冻时间在24小时以内,解冻后原料中心温度控制在3℃;鲜品原料不需要解冻,经检验合格后可直接用于生产。

[0106] (2) 根据牙签肉串的配方称量各原料,将100份鸡大胸肉或鸡耳肉切割成重量为6g的小块备用。

[0107] 步骤三、腌制料液的配制

[0108] 根据牙签肉串的配方称量各辅料,将0.03份辣椒红色素加入到2份大豆色拉油中混匀,得混合物A,静置待用;将4.5份腾椒腌料、3.2份骨肉相连腌料、0.3份卡拉胶、0.25

份鸡肉膏、0.99 份复合磷酸盐、1.5 份玉米淀粉、1 份大豆分离蛋白依次加入到 25.5 份冰水中,边加入边搅拌均匀,得混合物 B,静置待用;将 1.5 份大豆膳食纤维和剩余的 1.5 份玉米淀粉依次加入到剩余的 25.5 份冰水中,边加入边搅拌均匀,得混合物 C,静置待用;最后将上述配制的混合物 A、混合物 B 和混合物 C 混匀,得腌制料液,腌制料液的温度控制在 2℃。

[0109] 步骤四、滚揉

[0110] (1) 将步骤二中切割好的鸡大胸肉或鸡耳肉和步骤三中腌制好的腌制料液依次倒入经过消毒后的滚揉机中,滚揉参数为:真空度为 -0.085Mpa,转速为 6 转/min,时间共计 50min;即正转滚揉 20min,间歇 10min,再反转滚揉 20min。

[0111] (2) 将滚揉好的鸡大胸肉或鸡耳肉与腌制料液在静置间静置 10h,静置间温度控制在 2℃。

[0112] 步骤五、穿串

[0113] 根据每串的重量要求选择合适规格的牙签穿制,串重根据需要而定,每串为 9 ~ 12g。

[0114] 步骤六、摆盘、速冻

[0115] 将穿制好的牙签肉串摆放在铺有两张垫片的方盘上,每盘两层,每层摆放均匀,每串之间间隔 1 ~ 1.5cm,摆放时必须成行,不允许乱放,摆第二层时沿第一层的缝隙摆放,摆盘时串间距离要适当、整齐,摆满后用垫片将牙签肉串盖严;入库速冻,速冻温度控制在 -30℃ 以下,速冻后产品中心温度控制在 -18℃ 以下。

[0116] 步骤七、装袋保存

[0117] 将速冻后的牙签肉串按照要求的包装规格进行装袋保存,保存温度控制在 -18℃ 以下。

[0118] 试验例 1

[0119] 将本发明制备的牙签肉串经过油炸之后制成熟食,油炸后产品的出成率为 82.6%,然后经过不同年龄段的人品尝之后,得出以下结论:色泽入眼柔和,看着很有食欲,吃起来口感好,辣度合适,老少皆宜。品尝结果如表 1 所示。

[0120] 表 1

[0121]

| 品尝者 年龄段 | 口味 | 口感 | 大小 | 形态 | 色泽 | 总体评价 |
|------------|------|-----------|----|----|------------|--------|
| 6~17 岁 | 香辣适中 | 柔嫩 有嚼劲 | 适中 | 良好 | 鲜亮 有光泽 | 符合大众消费 |
| 18~30 岁 | 香辣适中 | 肉嫩 有弹性 | 适中 | 良好 | 有肉感 有光泽 | 符合大众消费 |
| 31~45 岁 | 香辣适中 | 软硬适中 | 适中 | 良好 | 色泽柔和 | 符合大众消费 |
| 46~50 岁 | 香辣适中 | 口感爽滑 | 适中 | 良好 | 色泽柔和 | 符合大众消费 |
| 51~60 岁 | 香辣适中 | 口感爽滑 | 适中 | 良好 | 色泽柔和 | 符合大众消费 |