发明名称
生鲜面的制备方法

摘要
一种生鲜面的制备方法，其首先将面粉经过气流输送设备送入振动筛过筛，接着将筛过的原料送入真空和面机，并加入与原料相应分量的水，并使两者在真空状态混合并搅拌以形成面团，再将面团送入切片输送机使面团在输送带上进行静止醒面，然后在复合机中进行复合压延以形成面带，接着将面带送入连续压延机进行波纹压延及连续压延以形成面带的厚度符合要求，然后再进行微干燥紫外杀菌以形成含水量为28～30%的生鲜面，最后将生鲜面定长切断，并加以包装即可完成整个生鲜面的制作过程，并向消费者提供一种韧性好、口感好及保质期长的生鲜面。
1. 一种生鲜面的制备方法，其特征在于包括以下步骤：
   1) 送料，即将面粉经过气流输送设备送入振动筛过筛；
   2) 真空和面，即将筛过的面粉送入真空和面机，并加入与面粉相应分量的水，使两者在真空状态混合后搅拌以形成面团；
   3) 静止醒面，即取面团送入前面输送机使面团在输送带上进行静止醒面；
   4) 复合压延，即将前面输送机送至的面团在复合机中进行复合压延以形成面带；
   5) 波纹辊压延，即将面带送入波纹辊进行波纹压延；
   6) 连续压延，将于经过波纹压延的面带进行连续压延；
   7) 干燥杀菌，即将压延后的面带在杀菌隧道内进行干燥杀菌以形成含水量为28%～30%的生鲜面；以及
   8) 切断及包装，即将所述生鲜面切断并包装。

2. 如权利要求1所述的生鲜面的制备方法，其特征在于：所述步骤2) 中的面粉和水混合时真空和面机的真空度为0.04～0.09兆帕。

3. 如权利要求1所述的生鲜面的制备方法，其特征在于：所述步骤3) 之后及所述步骤4) 之前还包括步骤：(1) 面团在所述层面输送机内经破碎棒处理后形成为絮状面团。

4. 如权利要求1所述的生鲜面的制备方法，其特征在于：所述步骤4) 具体包括步骤：
   (2) 面团在复合机内经两对初轧辊压延形成两条单层面带；以及
   (3) 两条单层面带再经复合辊压延形成一条面带。

5. 如权利要求1所述的生鲜面的制备方法，其特征在于：所述步骤7) 中采用紫外杀菌。

6. 如权利要求1所述的生鲜面的制备方法，其特征在于：所述步骤6) 中面带经压延后其厚度为0.8～3.0mm。
生鲜面的制备方法

技术领域

本发明涉及一种生鲜面的制备方法。

背景技术

生鲜面与方便面不同，因其属于非油炸面而成为目前国际市场上销量最大的品种之一，面条是能将主食、菜肴和高汤组合食用的食物，因此，鲜面食品是极具工业开发价值的“东方快餐”，在今后一段时期将迎来快速发期。

然而，相对而言，我国的鲜面条类的快餐食品产业的竞争力相对较低，主要有原因在于生鲜面的生产设备完全不同于油炸方便面设备，对其所用材料、制造精度、卫生质量要求远高于方便面，因此，如何生产出优质、保存放时间长且口感好的生鲜面实已成为业界亟待解决的技术课题。

发明内容

本发明的目的在于提供一种生鲜面的制备方法，以向消费者提供一种保质期长、韧性强且口感好的生鲜面。

为了达到上述目的及其他目的，本发明提供一种生鲜面的制备方法，其包括后述步骤：1）送料，即将面粉经过气流输送设备送入振动筛过筛；2）真空和面，即将筛过的面粉送入真空和面机，并加入与面粉相应分量的水，使两者在真空状态混合并搅拌以形成面团；3）静止醒面，即将面团送入醒面输送机使面团在输送带上进行静止醒面；4）复合压延，即将面团输送机送至的面团在复合机中进行复合压延以形成面团；5）波纹辊压延，即将面团送入波纹辊进行波纹压延；6）连续压延，将经过波纹压延的面团进行连续压延；7）干燥杀菌，即将压延后的面团在杀菌隧道内进行干燥、紫外杀菌以形成含水量为28%-30%生鲜面；以及8）切断及包装，即将所述生鲜面切断并包装。

其中，所述步骤2）中的面粉和水混合时真空和面机的真空度为0.04~0.09兆帕（Mpa），所述步骤3）之后及所述步骤4）之前还包括步骤：（1）面团在所述待输送机内经破碎棒处理后形成为絮状面团，所述步骤4）具体包括步骤：（2）面团在复合机内经两对初轧压延形成两条单层面带；以及（3）两条单层面带再经复合压延形成一条面带，所述步骤6）中的面带经压延后其厚度为0.8~3.0mm。
综上所述，本发明的生鲜面的制备方法通过在真空和面机中进行真空和面，可使面粉多吸水以利于面筋的形成，同时通过波纹压辊压制面带可增强面条的韧性，此外，通过在杀菌隧道内将面条微干燥并紫外杀菌可延长生鲜面的保存时间，由此可向消费者提供一种保存时间长、韧性强且口感好的生鲜面。

附图说明

图1为本发明的生鲜面的制备方法的操作流程示意图。

具体实施方式

请参阅图1，本发明的生鲜面的制备方法需借助现今已有的气流输送设备、振动筛、真空和面机、饧面机、复合压延机、波纹辊、连续压延机、输送式杀菌隧道以及切片机设备以完成生鲜面的制备，前述各设备的结构及功能都为业界所熟知，在此不再予以赘述。

在所述半干面的制备方法中，首先执行步骤S10，将面粉经气流输送设备送入振动筛过筛，在本实施例中，所述面粉为小麦粉，其也可为掺入10%的玉米淀粉的小麦粉，一次可送入125公斤面粉，接着执行步骤S11。

在步骤S11中，当筛过的面粉进至真空和面机时，所述真空和面机上盖打开，而入料盖下行盖住相应的和面锅锅口，所述125公斤面粉送入真空和面机内，相应的真空和面机内的空气通过所述入料盖上的两个排起布袋过滤排出，然后将所述入料盖盖入真空和面机的上盖处，接着启动真空和面机的自动程序，将其计水量设定为28%-45%，快速和面时间设定为4分钟以及慢速和面时间分别设定为4分钟，然后启动真空和面机，所述面粉即在和面锅内高速运转，同时相应计量的水也被加入和面锅内，搅拌1-2分钟后，打开真空泵抽气，使和面锅内的气压降至0.04-0.09Mpa则真空泵停止运行，当和面锅高速运转4分钟后，自动转入低速运行，并于运行4分钟后和面机自动停止运行，面粉在和面锅内与水结合形成面团，惟须注意的是，若和面锅内的真空度超出上限即0.09Mpa时真空泵就会停止运行，低于下限0.04Mpa时真空泵就会自动运行，以保证和面锅内的真空度，接着执行步骤S12。

在步骤S12中，真空和面机的卸压阀被打开，上盖自动打开，同时定位系统自动开启并在和面锅旋转175度后自动锁闭，如此和面锅内的面团被倾入饧面输送机（相应地可启动搅拌以将面团完全送入饧面输送机），所述饧面输送机以低速运行，使面团在所述饧面输送机的输送带上进行静止醒面，亦即使具有一定湿度的面团在输送带上完成熟化过程，与此同时，
所述定位系统待面团进入切面输送机后会自动开启并在和面锅回转 175 度后自动闭锁，使真空和面机进入下一次和面过程，接着执行步骤 S13。

在步骤 S13 中，经醒面的面团被输送带送至切面输送机内的破碎棒处，经过破碎处理使面团变为絮状后落入复合机的卸料口，接着执行步骤 S14。

在步骤 S14 中，絮状面团由复合机的喂面机构压入第 1 号及第 2 号轧辊，经过所述两对轧辊压延后，使絮状面团成为一定厚度两条面条，接着执行步骤 S15。

在步骤 S15 中，所述两条面带由输送带将其送至第 3 号复合轧辊，所述复合轧辊以 10~40 转/分钟（rpm）的压延速度将两条面带压成一条的面带，然后所述一条面带被送入波纹压辊，接着执行步骤 S16。

在步骤 S16 中，所述波纹压辊模拟人工揉捏和面的动作将面带经过波纹压辊的压延，然后送入连续压延机，接着执行步骤 S17。

在步骤 S17 中，所述连续压延机以 10~45rpm 的转速运转，使面带经连续压延机的六对轧辊分别以 38: 32: 28: 24: 16: 8 的线速度压延比逐级压延，其中，所述六对轧辊为合金钢辊，以将面带压制平整光滑，并使其厚度达到 0.8~3.0mm，接着执行步骤 S18。

在步骤 S18 中，所述面带经面刀切条后经给杆挑条装置进入输送式杀菌隧道，面条在输送式杀菌隧道内边移行、边脱水、边紫外线杀菌，其中，面带在杀菌隧道内的移行速度为 7~30rpm，隧道内的温度为 25~45℃、湿度为 60~95%、面带的水分被控制在 28~30%，然后面条下架，接着执行步骤 S19。

在步骤 S19 中，面条经定尺切断机按规格切断，然后将面条收于面箱经传递窗送入包装间，定量包装经检验合格后产品入库。

综上所述，本发明的生鲜面的制备方法通过在真空和面机中进行真空和面，可使面粉多吸水以利于面筋的形成，同时通过波纹压辊压制面带可增强面条的韧性，此外，通过在杀菌隧道内将面条微干燥并杀菌可延长生鲜面的保存时间，由此可向消费者提供一种保存时间长、韧性好且口感好的生鲜面。
图 1

S10. 将面粉送入振动筛过筛

S11. 将面粉与水在真空和面机内的真空状态下混合以形成面团

S12. 将面团送入馅面输送机进行静止醒面

S13. 将面团经破碎棒破碎成絮状

S14. 将絮状面团延成两条面带

S15. 将两条面带压延形成一条面带

S16. 将经过杀菌的面带送入波纹辊进行波纹压延

S17. 将面带再送入连续压延机进行连续压延

S18. 将面带进行微干燥杀菌形成生鲜面

S19. 将生鲜面定长切断并包装