



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105166999 A

(43) 申请公布日 2015. 12. 23

(21) 申请号 201510647725. 4

(22) 申请日 2015. 10. 09

(71) 申请人 潮州市华祖工贸有限公司

地址 521000 广东省潮州市潮安区江东镇中
横路北美明沟南

(72) 发明人 庄献旭 郭丽莎 庄莹莹 黄洪升
庄沛锐

(51) Int. Cl.

A23L 1/325(2006. 01)

权利要求书1页 说明书2页

(54) 发明名称

即食鱼糜制品的生产方法

(57) 摘要

本发明公开了一种即食鱼糜制品的生产方法,包括以下生产步骤:(1)预制肉糜制备;(2)产品打浆处理;(3)产品成型处理;(4)产品定型熟化处理;(5)包装杀菌。本发明制成的产品与传统捶打制成的产品同样有嚼劲,弹性和口感也都极佳,而且可以常温销售。

1. 即食鱼糜制品的生产方法,其特征在於,它包括以下生产步骤:

(1) 预制肉糜制备:将鱼肉绞成肉糜,取鱼肉肉糜 875 重量份、冰碎 100 重量份、山梨糖醇 60 重量份、海藻糖 20 重量份、焦磷酸钠 2 重量份、三聚磷酸钠 2 重量份、六偏磷酸钠 1 重量份,用打浆机进行高速打浆成预制肉糜;

(2) 产品打浆处理:将预制肉糜 920 重量份与淀粉 20 重量份、鸡蛋清 10 重量份、盐 20 重量份、味精 5 重量份、白砂糖 5 重量份、TG 酶 5 重量份、魔芋粉 5 重量份、卡拉胶 2 重量份、可得然胶 1 重量份、大蒜汁 3 重量份、胡椒粉 2 重量份、山梨酸钾 1 重量份、鱼肉香精 1 重量份混合后,用打浆机进行二次打浆成混合鱼肉糜;

(3) 产品成型处理:把上面打好的混合肉糜再通过蠕动泵和罐装机把混合肉糜定量装入模具定型成鱼肉片半成品,或者是把混合肉糜用肉丸成型机或手工挤成直径 2—5cm 的鱼肉丸半成品;

(4) 产品定型熟化处理:将鱼肉片或鱼肉丸半成品在 50—60℃进行定型 28—32 分钟,然后将鱼肉片或鱼肉丸半成品煮至中心温度 85℃以上熟化后,再捞起沥干,自然冷却至常温;

(5) 包装杀菌:将鱼肉片或鱼丸半成品调味或不调味,抽真空包装后,于 110—121℃高温杀菌后进行冷却,制得产品。

即食鱼糜制品的生产方法

技术领域

[0001] 本发明涉及食品领域,具体是一种即食鱼糜制品的生产方法。

背景技术

[0002] 传统的鱼丸多是由人工进行捶打制成,经过这种工艺制成的鱼丸有嚼劲,弹性和口感都极佳。随着现代工业化的发展,片状或丸状鱼肉制品都是简单将鱼肉绞成肉糜后,与各种调味品混合打浆后机械挤出成型,再经熟化制成,失去了传统制法的产品口感特点,且产品只能速冻保存,影响产品的口感。

发明内容

[0003] 本发明的目的是提供一种即食鱼糜制品的生产方法,具有传统制法的口感,又能够实现工业化大批量生产,产品又可以常温销售。

[0004] 本发明即食鱼糜制品的生产方法,其特征在于,它包括以下生产步骤:

(1) 预制肉糜制备:将鱼肉绞成肉糜,取鱼肉肉糜 875 重量份、冰碎 100 重量份(即是碎状冰块)、山梨糖醇 60 重量份、海藻糖 20 重量份、焦磷酸钠 2 重量份、三聚磷酸钠 2 重量份、六偏磷酸钠 1 重量份,用打浆机进行高速打浆成预制肉糜;

(2) 产品打浆处理:将预制肉糜 920 重量份与淀粉 20 重量份、鸡蛋清 10 重量份、盐 20 重量份、味精 5 重量份、白砂糖 5 重量份、TG 酶 5 重量份、魔芋粉 5 重量份、卡拉胶 2 重量份、可得然胶 1 重量份、大蒜汁 3 重量份、胡椒粉 2 重量份、山梨酸钾 1 重量份、鱼肉香精 1 重量份混合后,用打浆机进行二次打浆成混合鱼肉糜;

(3) 产品成型处理:把上面打好的混合肉糜再通过蠕动泵和罐装机把混合肉糜定量装入模具定型成鱼肉片半成品,或者是把混合肉糜用肉丸成型机或手工挤成直径 2—5cm 的鱼肉丸半成品;

(4) 产品定型熟化处理:将鱼肉片或鱼肉丸半成品在 50—60℃进行定型 28—32 分钟,然后将鱼肉片或鱼肉丸半成品煮至中心温度 85℃以上熟化后,再捞起沥干,自然冷却至常温;

(5) 包装杀菌:将鱼肉片或鱼丸半成品调味或不调味,抽真空包装后,于 110—121℃高温杀菌后进行冷却,制得产品。

[0005] 本发明制成的产品与传统捶打制成的产品同样有嚼劲,弹性和口感也都极佳,而且可以常温销售。

具体实施方式

[0006]

以下通过实施例和对比例对本发明进行详细的说明。

[0007] 实施例:即食鱼糜制品的生产方法,其特征在于,它包括以下生产步骤:

(1) 预制肉糜制备:将鱼肉绞成肉糜,取鱼肉肉糜 875 重量份、冰碎 100 重量份、山梨糖

醇 60 重量份、海藻糖 20 重量份、焦磷酸钠 2 重量份、三聚磷酸钠 2 重量份、六偏磷酸钠 1 重量份,用打浆机进行高速打浆成预制肉糜;

(2) 产品打浆处理:将预制肉糜 920 重量份与淀粉 20 重量份、鸡蛋清 10 重量份、盐 20 重量份、味精 5 重量份、白砂糖 5 重量份、TG 酶 5 重量份、魔芋粉 5 重量份、卡拉胶 2 重量份、可得然胶 1 重量份、大蒜汁 3 重量份、胡椒粉 2 重量份、山梨酸钾 1 重量份、鱼肉香精 1 重量份混合后,用打浆机进行二次打浆成混合鱼肉糜;

(3) 产品成型处理:把上面打好的混合肉糜用肉丸成型机挤成直径 3cm 的鱼肉丸半成品;

(4) 产品定型熟化处理:将鱼肉丸半成品在 55℃ 进行定型 30 分钟,然后将鱼肉丸半成品煮至中心温度 95℃ 熟化后,再捞起沥干,自然冷却至常温 30℃;

(5) 包装杀菌:将鱼丸半成品抽真空包装后,于 115℃ 高温杀菌后进行冷却,制得产品。

[0008] 制成的产品与传统捶打制成的产品同样有嚼劲,弹性和口感也都极佳,可以常温销售,无需速冻保存。

[0009] 对比例 1:与实施例不同的是,鱼肉不进行预制处理,将步骤(1)的各种原料,直接和步骤(2)中的各种调味品混合进行打浆及后续处理,制成对比例 1 的产品。对比例 1 的产品弹脆度极差。

[0010] 对比例 2:与实施例不同的是,鱼肉处理绞成预制肉糜后直接进行打浆处理,不添加步骤(2)中的各种粘连剂(TG 酶、魔芋粉、卡拉胶、可得然胶),制成对比例 2 的产品。对比例 2 产品弹脆度较对比例 1 产品好,但仍然不及实施例产品,嚼劲也较差。

[0011] 对比例 3:与实施例不同的是,鱼肉不进行步骤(4)的定型处理,直接进行步骤(4)中的熟化及后续处理,制成对比例 3 的产品。对比例 3 的产品弹脆度也达不到要求,口感也较差。