



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103181519 A

(43) 申请公布日 2013.07.03

(21) 申请号 201310074891.0

(22) 申请日 2013.03.11

(71) 申请人 安徽浩大淀粉加工有限公司

地址 235000 安徽省淮北市相山区凤凰山工业园凤鸣路3号

(72) 发明人 任百浩 柴雄 任伟 黄辉 黄静

(74) 专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理有限公司 34112

代理人 余成俊

(51) Int. Cl.

A23L 1/09 (2006.01)

权利要求书1页 说明书2页

(54) 发明名称

一种红薯粉丝的生产方法

(57) 摘要

一种红薯粉丝的生产方法，包括以下步骤：制芡糊、合粉揣揉、真空机抽气泡、漏丝成型、煮粉糊化、齐粉上架、自然老化、冷冻老化、解冻干燥、计重包装、入库；本发明利用海藻酸钠作为增稠剂，可以大大提高红薯粉丝的粘稠度和柔韧性。

1. 一种红薯粉丝的生产方法,其特征在于包括以下步骤:

(1)制芡糊:将芡粉放入制芡盆内,加淀粉质量的0.5~0.6倍热水,温度在50~60℃之间,开启制芡机搅成糊状,使淀粉颗粒完全化开;然后,准备好淀粉质量7~8倍的沸水,一次猛倒入制芡盆内并快速搅拌,直至完全糊化;

(2)合粉揣揉:将制好的芡糊放入揉粉机内,加入干的红薯淀粉、芡糊质量2~3%的海藻酸钠,搅拌均匀,当淀粉的含水量在46~50%时停止加入红薯淀粉,揉粉机正转或反转揣揉,当粉料表面光滑无疙瘩、不粘手,温度降到25℃左右时,用手抓起一团粉料让其自由下流成丝,若丝条不粗不细,下流速度不快不慢为最好;

(3)真空机抽气泡:将揉好的粉团放入真空机内,抽掉粉团里面的气泡,使粉团结构更加紧密,生产出来的粉丝条干更匀直、无疙瘩,更加透明和有光泽;

(4)漏粉成型:将揉好的粉料放入漏丝机瓢内试漏,开启漏丝机,用盆将试漏下来的粗细不匀的丝条接住,待丝条完全均匀时将盆拿开,让丝条落入煮粉锅中,盆里的粉料可放入揉粉盆里继续揣揉,调整漏丝机粉瓢,粉瓢提高,粉丝要细些,粉瓢调低,粉丝要粗些,使粉丝直径达到所需求,尽量减少漏丝机的振动,这样可以保持粉丝条形匀直,粗细一致;

(5)煮粉糊化:将煮粉锅内的水温控制在92~98℃,煮粉时间为1~2小时;

(6)齐粉上架:将煮粉锅内粉丝拉出来用自来水冷浴,再拨入-5~-10℃冷水池中冷浴,冷浴后的粉丝根据所需长度切断,再上架;

(7)自然老化:将粉丝放入湿度为60~80%的室内阴晾12~14小时;

(8)冷冻老化:将粉丝放在冷库内冷冻,冷冻温度为-12℃~-15℃,先预冷,然后缓慢降温,直至完全结冻,通过冷冻后的粉丝易于分散,无并条现象,并且能增加弹性;

(9)解冻干燥:将粉丝从冷冻库中取出让其自然解冻,在解冻的同时,可用手轻轻揉搓,使并条的粉丝全部散开,若气温反差太大,可放在20~30℃的清水中解冻,随之搓开,进入隧道式定型烘干机干燥,干燥温度为50~60℃;

(10)计重包装:待粉丝含水量在20~25%时从架上取下,让其自然干燥到含水量为10~15%,切断、包装;

(11)入库:按规定把小包粉丝装入纸箱内,封口,即为成品粉丝。

一种红薯粉丝的生产方法

技术领域

[0001] 本发明主要涉及一种红薯粉丝的生产方法，属于食品加工领域。

背景技术

[0002] 传统生产的红薯粉丝的粘稠度不强，影响食品的口味。

发明内容

[0003] 本发明目的就是为了弥补已有技术的缺陷，提供一种红薯粉丝的生产方法。

[0004] 本发明是通过以下技术方案实现的：

一种红薯粉丝的生产方法，包括以下步骤：

(1) 制芡糊：将芡粉放入制芡盆内，加淀粉重的 0.5~0.6 倍热水，温度在 50 ~ 60℃ 之间，开启制芡机搅成糊状，使淀粉颗粒完全化开；然后，准备好淀粉重量 7 ~ 8 倍的沸水，一次猛倒入制芡盆内并快速搅拌，直至完全糊化；

(2) 合粉揣揉：将制好的芡糊放入揉粉机内，加入干的红薯淀粉、芡糊质量 2~3% 的海藻酸钠，搅拌均匀，当淀粉的含水量在 46 ~ 50% 时停止加入红薯淀粉，揉粉机正转或反转揣揉，当粉料表面光滑无疙瘩、不粘手，温度降到 25℃ 左右时，用手抓起一团粉料让其自由下流成丝，若丝条不粗不细，下流速度不快不慢为最好；

(3) 真空机抽气泡：将揉好的粉团放入真空机内，抽掉粉团里面的气泡，使粉团结构更加紧密，生产出来的粉丝条干更匀直、无疙瘩，更加透明和有光泽；

(4) 漏粉成型：将揉好的粉料放入漏丝机瓢内试漏，开启漏丝机，用盆将试漏下来的粗细不匀的丝条接住，待丝条完全均匀时将盆拿开，让丝条落入煮粉锅中，盆里的粉料可放入揉粉盆里继续揣揉，调整漏丝机粉瓢，粉瓢提高，粉丝要细些，粉瓢调低，粉丝要粗些，使粉丝直径达到所需求，尽量减少漏丝机的振动，这样可以保持粉丝条形匀直，粗细一致；

(5) 煮粉糊化：将煮粉锅内的水温控制在 92~98℃，煮粉时间为 1~2 小时；

(6) 齐粉上架：将煮粉锅内粉丝拉出来用自来水冷浴，再拨入 -5~-10℃ 冷水池中冷浴，冷浴后的粉丝根据所需长度切断，再上架；

(7) 自然老化：将粉丝放入湿度为 60 ~ 80% 的室内阴晾 12~14 小时；

(8) 冷冻老化：将粉丝放在冷库内冷冻，冷冻温度为 -12℃ ~ -15℃，先预冷，然后缓慢降温，直至完全结冻，通过冷冻后的粉丝易于分散，无并条现象，并且能增加弹性；

(9) 解冻干燥：将粉丝从冷冻库中取出让其自然解冻，在解冻的同时，可用手轻轻揉搓，使并条的粉丝全部散开，若气温反差太大，可放在 20 ~ 30℃ 的清水中解冻，随之搓开，进入隧道式定型烘干机干燥，干燥温度为 50~60℃；

(10) 计重包装：待粉丝含水量在 20~25% 时从架上取下，让其自然干燥到含水量为 10~15%，切断、包装；

(11) 入库：按规定把小包粉丝装入纸箱内，封口，即为成品粉丝。

[0005] 本发明的优点是：

本发明利用海藻酸钠作为增稠剂,可以大大提高红薯粉丝的粘稠度和柔韧性。

具体实施方式

[0006] 实施例 1

一种红薯粉丝的生产方法,包括以下步骤:

(1)制芡糊:将芡粉放入制芡盆内,加淀粉重的 0.6 倍热水,温度在 60℃之间,开启制芡机搅成糊状,使淀粉颗粒完全化开;然后,准备好淀粉重量 8 倍的沸水,一次猛倒入制芡盆内并快速搅拌,直至完全糊化;

(2)合粉揣揉:将制好的芡糊放入揉粉机内,加入干的红薯淀粉、芡糊质量 3% 的海藻酸钠,搅拌均匀,当淀粉的含水量在 50% 时停止加入红薯淀粉,揉粉机正转或反转揣揉,当粉料表面光滑无疙瘩、不粘手,温度降到 25℃左右时,用手抓起一团粉料让其自由下流成丝,若丝条不粗不细,下流速度不快不慢为最好;

(3)真空机抽气泡:将揉好的粉团放入真空机内,抽掉粉团里面的气泡,使粉团结构更加紧密,生产出来的粉丝条干更匀直、无疙瘩,更加透明和有光泽;

(4)漏粉成型:将揉好的粉料放入漏丝机瓢内试漏,开启漏丝机,用盆将试漏下来的粗细不匀的丝条接住,待丝条完全均匀时将盆拿开,让丝条落入煮粉锅中,盆里的粉料可放入揉粉盆里继续揣揉,调整漏丝机粉瓢,粉瓢提高,粉丝要细些,粉瓢调低,粉丝要粗些,使粉丝直径达到所需求求,尽量减少漏丝机的振动,这样可以保持粉丝条形匀直,粗细一致;

(5)煮粉糊化:将煮粉锅内的水温控制在 98℃,煮粉时间为 2 小时;

(6)齐粉上架:将煮粉锅内粉丝拉出来用自来水冷浴,再拨入 10℃冷水池中冷浴,冷浴后的粉丝根据所需长度切断,再上架;

(7)自然老化:将粉丝放入湿度为 80% 的室内阴晾 14 小时;

(8)冷冻老化:将粉丝放在冷库内冷冻,冷冻温度为 -15℃,先预冷,然后缓慢降温,直至完全结冻,通过冷冻后的粉丝易于分散,无并条现象,并且能增加弹性;

(9)解冻干燥:将粉丝从冷冻库中取出让其自然解冻,在解冻的同时,可用手轻轻揉搓,使并条的粉丝全部散开,若气温反差太大,可放在 30℃的清水中解冻,随之搓开,进入隧道式定型烘干机干燥,干燥温度为 60℃;

(10)计重包装:待粉丝含水量在 25% 时从架上取下,让其自然干燥到含水量为 15%,切断、包装;

(11)入库:按规定把小包粉丝装入纸箱内,封口,即为成品粉丝。