



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103385421 A

(43) 申请公布日 2013. 11. 13

(21) 申请号 201310246064. 5

(22) 申请日 2013. 06. 20

(71) 申请人 河南天一食品有限公司

地址 463800 河南省驻马店市上蔡县西工业
园区

(72) 发明人 刘顺立

(74) 专利代理机构 郑州大通专利商标代理有限
公司 41111

代理人 陈勇

(51) Int. Cl.

A23L 1/16 (2006. 01)

A23L 1/01 (2006. 01)

权利要求书1页 说明书4页

(54) 发明名称

非油炸方便面及其生产方法

(57) 摘要

本发明公开了一种非油炸方便面及其生产方法。所述非油炸方便面由原料面粉、土豆淀粉、食用盐、食用碱、海藻酸钠、瓜尔胶、复合磷酸盐和維生素 C 制备而成。首先将各种原料置于和面机中加水进行混合搅拌,得到面团;将所得面团依次进行压延、成型,将成型后的面条通过蒸汽进行蒸煮,蒸煮后进行热风干燥,干燥后进行常规风冷,风冷后进行包装。利用本发明生产的非油炸方便面口感好、营养较丰富,并且油含量较少,人们食用时更有助于提高食用者的身体健康;从而避免了食用油炸方便面给人体健康带来有害的弊端;尤其是克服了油炸过程中丙烯酰胺等致癌物质对人体健康产生的危害。

1. 一种非油炸方便面,其特征在于,以重量份表示,所述非油炸方便面由原料面粉 100 份,土豆淀粉 18 ~ 22 份,食用盐 1 ~ 3 份,食用碱 0.10 ~ 0.15 份,海藻酸钠 0.25 ~ 0.35 份,瓜尔胶 0.3 ~ 0.5 份,复合磷酸盐 0.03 ~ 0.05 份和维生素 C 0.08 ~ 0.12 份制备而成。

2. 根据权利要求 1 所述的非油炸方便面,其特征在于:所述非油炸方便面由原料面粉 100 份,土豆淀粉 20 份,食用盐 2 份,食用碱 0.13 份,海藻酸钠 0.3 份,瓜尔胶 0.4 份,复合磷酸盐 0.04 份和维生素 C 0.1 份制备而成。

3. 根据权利要求 1 所述的非油炸方便面,其特征在于:所述面粉中湿面筋的质量百分含量为 29 ~ 32%。

4. 根据权利要求 1 所述的非油炸方便面,其特征在于:所述复合磷酸盐由磷酸二氢钠、六偏磷酸钠、焦磷酸钠和聚磷酸钠混合制备而成。

5. 一种权利要求 1 所述非油炸方便面的生产方法,其特征在于,所述生产方法包括以下步骤:

a、和面:按照权利要求 1 所述非油炸方便面的原料组成比例称取各种原料,将称取的面粉首先置于和面机中,另外加入其它剩余各种原料预混 1 ~ 2 分钟,然后加入水进行混合搅拌,混合搅拌的时间为 16 ~ 20 分钟,充分混合搅拌均匀后得到面团;

b、压延、成型:将步骤 a 和好的面团放入熟化盘中,在低温、低速搅拌下熟化 10 ~ 15 分钟;将熟化后的面团通过叠层机,将面片平行重叠 2 ~ 4 次,最后通过一道压延辊,复合成一条厚度均匀坚实的面带,将复合成的面带切丝成型;

c、蒸煮:将步骤 b 切丝成型后的面条通过蒸汽进行蒸煮,蒸汽压力为 0.2MPa,蒸煮温度为 90 ~ 95℃,蒸煮时间为 90 ~ 100s;

d、热风干燥:将步骤 c 蒸煮后的面条采用热风干燥机进行热风干燥,干燥机的入口温度为 65 ~ 70℃,出口温度为 90 ~ 95℃;

e、风冷、包装:将步骤 d 热风干燥后的面条进行常规风冷,风冷后进行包装。

6. 根据权利要求 5 所述非油炸方便面的生产方法,其特征在于:步骤 a 中所述和面机的搅拌速度为 400 ~ 600r/min。

7. 根据权利要求 5 所述非油炸方便面的生产方法,其特征在于:步骤 a 中所述面团中水的质量百分含量为 60 ~ 70%。

8. 根据权利要求 5 所述非油炸方便面的生产方法,其特征在于:步骤 b 中所述低速、低温搅拌下,其中低速是指搅拌速度为 5 ~ 8r/min,低温是指 20 ~ 25℃。

非油炸方便面及其生产方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种方便休闲食品,特别是涉及一种非油炸方便面及其生产方法。

背景技术

[0002] 目前,随着生活水平的不断提高,人们对方便食品的要求不再是以往只求吃饱,不谈口感的时代了。对其食品口感的要求也越来越重视,同时,对健康的要求以及营养平衡也被提上日程。

[0003] 油炸方便面在全世界、全中国风行了二十多年,已成为广大消费者喜爱的方便食品之一。与此同时,追求低脂肪健康食品的趋向日渐强烈。二十多年来国内外不少方便面生产企业都致力于非油炸方便面的研制和开发。

[0004] 面食类作为一种主要方便休闲食品,为了满足广大人们对方便食品营养、健康的要求,需要研发一类有利于人们身体健康、口感好、携带方便的休闲食品。

发明内容

[0005] 本发明要解决的技术问题是提供一种非油炸方便面及其生产方法。利用本发明技术方案生产的非油炸方便面口感好、营养较丰富,并且油含量较少,人们食用时更有助于提高食用者的身体健康。

[0006] 为了解决上述问题,本发明采用的技术方案是:

本发明提供一种非油炸方便面,以重量份表示,所述非油炸方便面由原料面粉 100 份,土豆淀粉 18 ~ 22 份,食用盐 1 ~ 3 份,食用碱 0.10 ~ 0.15 份,海藻酸钠 0.25 ~ 0.35 份,瓜尔胶 0.3 ~ 0.5 份,复合磷酸盐 0.03 ~ 0.05 份和维生素 C 0.08 ~ 0.12 份制备而成。

[0007] 根据上述的非油炸方便面,所述非油炸方便面由原料面粉 100 份,土豆淀粉 20 份,食用盐 2 份,食用碱 0.13 份,海藻酸钠 0.3 份,瓜尔胶 0.4 份,复合磷酸盐 0.04 份和维生素 C 0.1 份制备而成。

[0008] 根据上述的非油炸方便面,所述面粉中湿面筋的质量百分含量为 29 ~ 32%。

[0009] 根据上述的非油炸方便面,所述复合磷酸盐由磷酸二氢钠、六偏磷酸钠、焦磷酸钠和聚磷酸钠混合制备而成。

[0010] 一种上述非油炸方便面的生产方法,所述生产方法包括以下步骤:

a、和面:按照上述非油炸方便面的原料组成比例称取各种原料,将称取的面粉首先置于和面机中,另外加入其它剩余各种原料预混 1 ~ 2 分钟,然后加入水进行混合搅拌,混合搅拌的时间为 16 ~ 20 分钟,充分混合搅拌均匀后得到面团;

b、压延、成型:将步骤 a 和好的面团放入熟化盘中,在低温、低速搅拌下熟化 10 ~ 15 分钟;将熟化后的面团通过叠层机,将面片平行重叠 2 ~ 4 次,最后通过一道压延辊,复合成一条厚度均匀坚实的面带,将复合成的面带切丝成型;

c、蒸煮:将步骤 b 切丝成型后的面条通过蒸汽进行蒸煮,蒸汽压力为 0.2MPa,蒸煮温度为 90 ~ 95℃,蒸煮时间为 90 ~ 100s;

d、热风干燥：将步骤 c 蒸煮后的面条采用热风干燥机进行热风干燥，干燥机的入口温度为 65 ~ 70℃，出口温度为 90 ~ 95℃；

e、风冷、包装：将步骤 d 热风干燥后的面条进行常规风冷，风冷后进行包装。

[0011] 根据上述非油炸方便面的生产方法，步骤 a 中所述和面机的搅拌速度为 400 ~ 600r/min。

[0012] 根据上述非油炸方便面的生产方法，步骤 a 中所述面团中水的质量百分含量为 60 ~ 70%。

[0013] 根据上述非油炸方便面的生产方法，步骤 b 中所述低速、低温搅拌下，其中低速是指搅拌速度为 5 ~ 8r/min，低温是指 20 ~ 25℃。

[0014] 本发明的积极有益效果：

1、利用本发明技术方案生产的非油炸方便面口感好、营养较丰富，并且油含量较少，人们食用时更有助于提高食用者的身体健康。

[0015] 2、本发明将面粉等各种原料与水制成的面团中含水量很高，以重量百分比计为 60 ~ 70%。因而，将切条成型的面条进行加热蒸熟时能够充分糊化，糊化度可达 90% 左右，较现有技术的糊化度高很多，这样显著提高了面条的韧性和食用品质，并有利于缩短复水时间。

[0016] 3、目前现有技术是把含水量较低的面团，经压辊多次滚压变薄，然后切成面条，这种生产工艺制成的面条，内部很密实，如果不经油炸，面条内部没有微小的空穴，这种固有的特点无法缩短复水时间，达不到用开水冲泡 3 ~ 5 分钟即可食用的品质。而本发明克服了现有技术中制成含水量较低面团在蒸煮过程中不能够充分糊化的缺陷。

[0017] 4、本发明是采用非油炸技术生产的非油炸方便食品，从而避免了食用油炸方便面给人体健康带来有害的弊端；尤其是克服了油炸过程中丙烯酰胺等致癌物质对人体健康产生的危害。

[0018] 5、利用本发明技术方案制备的产品面筋力好，复水入味快，吸水力强面体可膨胀几倍，可跟油炸面一样干吃。

[0019] 6、本发明产品未经过油炸环节，更有利于健康。其中面条具有组织细密的特性，可以达到油炸方便面所没有的风味和口感。

[0020] 具体实施方式：

以下结合实施例进一步阐述本发明，但并不限制本发明的内容。

[0021] 实施例 1：

本发明非油炸方便面，以重量份表示，由原料面粉 100 份，土豆淀粉 20 份，食用盐 2 份，食用碱 0.13 份，海藻酸钠 0.3 份，瓜尔胶 0.4 份，复合磷酸盐 0.04 份和维生素 C 0.1 份制备而成。

[0022] 所述面粉中湿面筋的质量百分含量为 29 ~ 32%。

[0023] 实施例 2：

本发明非油炸方便面，以重量份表示，由原料面粉 100 份，土豆淀粉 18 份，食用盐 1 份，食用碱 0.10 份，海藻酸钠 0.25 份，瓜尔胶 0.3 份，复合磷酸盐 0.03 份和维生素 C 0.08 份制备而成。

[0024] 所述面粉中湿面筋的质量百分含量为 29 ~ 32%。

[0025] 实施例 3：

本发明非油炸方便面,以重量份表示,由原料面粉 100 份,土豆淀粉 22 份,食用盐 3 份,食用碱 0.15 份,海藻酸钠 0.35 份,瓜尔胶 0.5 份,复合磷酸盐 0.05 份和维生素 C 0.12 份制备而成。

[0026] 所述面粉中湿面筋的质量百分含量为 29 ~ 32%。

[0027] 实施例 4：

本发明非油炸方便面,以重量份表示,由原料面粉 100 份,土豆淀粉 21 份,食用盐 1.8 份,食用碱 0.12 份,海藻酸钠 0.32 份,瓜尔胶 0.42 份,复合磷酸盐 0.035 份和维生素 C 0.09 份制备而成。

[0028] 所述面粉中湿面筋的质量百分含量为 29 ~ 32%。

[0029] 实施例 5：

本发明非油炸方便面,以重量份表示,由原料面粉 100 份,土豆淀粉 19 份,食用盐 2.5 份,食用碱 0.14 份,海藻酸钠 0.28 份,瓜尔胶 0.35 份,复合磷酸盐 0.045 份和维生素 C 0.11 份制备而成。

[0030] 所述面粉中湿面筋的质量百分含量为 29 ~ 32%。

[0031] 实施例 6：

本发明非油炸方便面的生产方法,所述生产方法包括以下步骤：

a、和面：按照实施例 1 所述非油炸方便面的原料组成比例称取各种原料,将称取的面粉首先置于和面机中,另外加入其它剩余各种原料预混 1 ~ 2 分钟,然后加入水进行混合搅拌,混合搅拌的时间为 16 ~ 20 分钟,充分混合搅拌均匀后得到面团,所得面团中水的质量百分含量为 60 ~ 70%；

b、压延、成型：将步骤 a 和好的面团放入熟化盘中,在低温、低速搅拌下熟化 10 ~ 15 分钟(其中低速是指搅拌速度为 5 ~ 8r/min,低温是指 20 ~ 25℃);将熟化后的面团通过叠层机,将面片平行重叠 3 次,最后通过一道压延辊,复合成一条厚度均匀坚实的面带,将复合成的面带切丝成型；

c、蒸煮：将步骤 b 切丝成型后的面条通过蒸汽进行蒸煮,蒸汽压力为 0.2MPa,蒸煮温度为 90 ~ 95℃,蒸煮时间为 90 ~ 100s；

d、热风干燥：将步骤 c 蒸煮后的面条采用热风干燥机进行热风干燥,干燥机的入口温度为 65 ~ 70℃,出口温度为 90 ~ 95℃,干燥时间为 40 ~ 45 分钟；

e、风冷、包装：将步骤 d 热风干燥后的面条进行常规风冷,风冷后进行包装。

[0032] 实施例 7：

本发明非油炸方便面的生产方法,所述生产方法包括以下步骤：

a、和面：按照实施例 2 所述非油炸方便面的原料组成比例称取各种原料,将称取的面粉首先置于和面机中(和面机的搅拌速度为 400 ~ 600r/min),另外加入其它剩余各种原料预混 1 ~ 2 分钟,然后加入水进行混合搅拌,混合搅拌的时间为 16 ~ 20 分钟,充分混合搅拌均匀后得到面团,所得面团中水的质量百分含量为 60 ~ 70%；

b、压延、成型：将步骤 a 和好的面团放入熟化盘中,在低温、低速搅拌下熟化 10 ~ 15 分钟(其中低速是指搅拌速度为 5 ~ 8r/min,低温是指 20 ~ 25℃);将熟化后的面团通过叠层机,将面片平行重叠 4 次,最后通过一道压延辊,复合成一条厚度均匀坚实的面带,将复合

成的面带切丝成型；

c、蒸煮：将步骤 b 切丝成型后的面条通过蒸汽进行蒸煮，蒸汽压力为 0.2MPa，蒸煮温度为 90 ~ 95℃，蒸煮时间为 90 ~ 100s；

d、热风干燥：将步骤 c 蒸煮后的面条采用热风干燥机进行热风干燥，干燥机的入口温度为 65 ~ 70℃，出口温度为 90 ~ 95℃，干燥时间为 50 分钟；

e、风冷、包装：将步骤 d 热风干燥后的面条进行常规风冷，风冷后进行包装。

[0033] 实施例 8：与实施例 6 基本相同，不同之处在于：

步骤 a 中：按照实施例 3 所述非油炸方便面的原料组成比例称取各种原料。

[0034] 实施例 9：与实施例 6 基本相同，不同之处在于：

步骤 a 中：按照实施例 4 所述非油炸方便面的原料组成比例称取各种原料。

[0035] 实施例 10：与实施例 7 基本相同，不同之处在于：

步骤 a 中：按照实施例 5 所述非油炸方便面的原料组成比例称取各种原料。