



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107960600 A

(43)申请公布日 2018.04.27

(21)申请号 201710968577.5

(22)申请日 2017.10.18

(71)申请人 成都食为天科技有限公司

地址 610000 四川省成都市武侯区人民南路四段9号2号楼112号

(72)发明人 赵志峰 刘福权 吴斌 靳岳
高颖

(51)Int.Cl.

A23L 7/113(2016.01)

A23L 7/117(2016.01)

A23L 29/30(2016.01)

A23L 33/16(2016.01)

A23L 33/185(2016.01)

权利要求书3页 说明书13页

(54)发明名称

一种方便即食型面条的制备方法

(57)摘要

本发明涉及设计了一种方便即食型面条的制备方法,包括以下组分:谷朊粉、食盐、焦磷酸钠、三聚磷酸钠、碳酸钠、乳酸、可溶性大豆多糖和高筋面;本发明满足了方便即食的食用需求,在保持营养价值和口感的同时,提高了保质期,常温环境下,获得的即食型面条可保质期可达12个月。

1. 一种方便即食型面条的制备方法,其特征在于,包括以下步骤:

步骤1)按照以下质量配比进行和面:

水	30%~40%;
谷朊粉	0.5%~2%;
食盐	3%~4%;
焦磷酸钠	0.1%~0.15%;
三聚磷酸钠	0.1%~0.15%;
碳酸钠	0.3%;
乳酸	0.6%;
可溶性大豆多糖	0.1%;

余量为高筋面;

采用和面机进行和面,和面时间15~20min,和面过程中保持面坯温度20~30℃,和面过程中的面团pH值控制在4.5~5.8;

步骤2):对步骤1)中获得的面团进行压片,采用滚筒直径组合为100mm*100mm*100mm及80mm*80mm*100mm的面片压机将和面后的面团辊压成厚度为3~5mm的面块;

步骤3):连续压延,采用面带连续压延机对步骤2)中获得的面块进行连续压延,使面带的厚度<1.5mm;

步骤4):面带熟化,在温度25~30℃,湿度80%以上的环境中对步骤3)中获得的面带进行熟化,熟化时间20min~40min,使面带的水分含量应≤30%;

步骤5):切面,采用切面机对步骤4)中熟化后的面带进行切面;

步骤6):煮制,采用煮锅对步骤5)中切面后获得面条进行煮制,煮制温度为99~100℃,煮制时间约2~3min;

步骤7):水洗冷却,采用0~5℃的无菌冷却水对步骤6)中煮制后的面条进行表层黏液水洗冷却,水洗冷却时间30s;

步骤8):干燥,将步骤7)中水洗冷却后的面条置于排面架上滴干表面残余水分后进入速冻工艺;

步骤9):速冻,对步骤8)中干燥后的面条进行速冻处理,速冻过程中的结冰线移动速度控制在5~50mm/h以内,冷冻温度为-35℃,冷冻时间10~15min,随后进入快速冷冻阶段,使冷冻温度快速降低至-20℃以下,面条的中心温度控制在-18℃,快速冷冻时间25~30min;

步骤10):整形,对步骤9)中速冻后的面条进行整理,使面条成线性排列;

步骤11):包装,采用PA/PE膜步骤10)中整理后的面条进行计量包装。

2. 一种方便即食型面条的制备方法,其特征在于,包括以下步骤:

步骤1)按照以下质量配比进行和面:

水	30%~40%;
谷朊粉	0.5%~2%;
食盐	3%~4%;
焦磷酸钠	0.1%~0.15%;
三聚磷酸钠	0.1%~0.15%;
碳酸钠	0.3%;

乳酸 0.6%;

可溶性大豆多糖 0.1%;

余量为高筋面;

采用真空和面机进行和面,和面时间12~15min,和面过程中保持面坯温度18~25℃,和面过程中的面团pH值控制在4.5~5.8,真空度控制在53.3~86.6kPa;

步骤2):对步骤1)中获得的面团进行压片,采用滚筒直径组合为100mm*100mm*100mm及80mm*80mm*100mm的面片压机将和面后的面团辊压成厚度为3~5mm的面块;

步骤3):连续压延,采用面带连续压延机对步骤2)中获得的面块进行连续压延,使面带的厚度<1.5mm;

步骤4):切面,采用切面机对步骤3)中获得的面带进行切面;

步骤5):煮制,采用煮锅对步骤4)中切面后获得面条进行煮制,煮制温度为99~100℃,煮制时间约2~3min;

步骤6):水洗冷却,采用0~5℃的无菌冷却水对步骤5)中煮制后的面条进行表层黏液水洗冷却,水洗冷却时间30s;

步骤7):干燥,将步骤6)中水洗冷却后的面条置于排面架上滴干表面残余水分后进入速冻工艺;

步骤8):速冻,对步骤7)中干燥后的面条进行速冻处理,速冻过程中的结冰线移动速度控制在5~50mm/h以内,冷冻温度为-35℃,冷冻时间10~15min,随后进入快速冷冻阶段,使冷冻温度快速降低至-20℃以下,面条的中心温度控制在-18℃,快速冷冻时间25~30min;

步骤9):整形,对步骤8)中速冻后的面条进行整理,使面条成线性排列;

步骤10):包装,采用PA/PE膜步骤9)中整理后的面条进行计量包装。

3.一种方便即食型面条的制备方法,其特征在于,包括以下步骤:

步骤1)按照以下质量配比进行和面:

水 30%~40%;

谷朊粉 0.5%~2%;

食盐 3%~4%;

焦磷酸钠 0.1%~0.15%;

三聚磷酸钠 0.1%~0.15%;

碳酸钠 0.3%;

乳酸 0.6%;

可溶性大豆多糖 0.1%;

余量为高筋面;

采用和面机进行和面,和面时间15~20min,和面过程中保持面坯温度20~30℃,和面过程中的面团pH值控制在4.5~5.8;

步骤2):对步骤1)中获得的面团进行压片,采用滚筒直径组合为100mm*100mm*100mm及80mm*80mm*100mm的面片压机将和面后的面团辊压成厚度为3~5mm的面块;

步骤3):连续压延,采用面带连续压延机对步骤2)中获得的面块进行连续压延,使面带的厚度<1.5mm;

步骤4):面带熟化,在温度25~30℃,湿度80%以上的环境中对步骤3)中获得的面带进行

熟化,熟化时间20min~40min,使面带的水分含量应 $\leq 30\%$;

步骤5):切面,采用切面机对步骤4)中熟化后的面带进行切面;

步骤6):煮制,采用蒸柜对步骤5)中切面后获得面条进行煮制,蒸面温度为 $100\sim 110^{\circ}\text{C}$,蒸面时间约3~5min;

步骤7):水洗冷却,采用 $0\sim 5^{\circ}\text{C}$ 的无菌冷却水对步骤6)中煮制后的面条进行表层黏液水洗冷却,水洗冷却时间30s;

步骤8):干燥,将步骤7)中水洗冷却后的面条置于排面架上滴干表面残余水分后进入速冻工艺;

步骤9):速冻,对步骤8)中干燥后的面条进行速冻处理,速冻过程中的结冰线移动速度控制在 $5\sim 50\text{mm/h}$ 以内,冷冻温度为 -35°C ,冷冻时间 $10\sim 15\text{min}$,随后进入快速冷冻阶段,使冷冻温度快速降低至 -20°C 以下,面条的中心温度控制在 -18°C ,快速冷冻时间 $25\sim 30\text{min}$;

步骤10):整形,对步骤9)中速冻后的面条进行整理,使面条成线性排列;

步骤11):包装,采用PA/PE膜步骤10)中整理后的面条进行计量包装。

一种方便即食型面条的制备方法

技术领域

[0001] 本发明涉及即食面条制备技术领域,特别涉及一种方便即食型面条的制备方法。

背景技术

[0002] 面条是淀粉的线状制品,含有碳水化合物、膳食纤维、蛋白质、烟酸和钙、镁、铁、钾、磷、钠等营养成分。其具有良好的附味性,它能吸收各种鲜美汤料的味道,再加上面条本身的柔润嫩滑,爽口宜人,深得人们的喜爱。即食型面条具有原料和产品多样、加工更安全更卫生、食用更方便快捷等优点,得到了各年龄段消费者的喜爱。

[0003] 随着现代生活节奏的加快,人民生活水平的不断提高,传统的散加工、散包装、低品质面条已经开始向着高档型、营养型和方便型等方向发展。现有的面条制备工艺获得面条无法达到方便即食,且在常温环境下保质期差,营养价值缺乏,口感不佳。

发明内容

[0004] 本发明的目的是,针对现有面条制备工艺存在技术问题,设计一种方便即食型面条的制备方法,满足方便即食的食用需求,在保持营养价值和口感的同时,提高保质期。

[0005] 本发明通过以下技术方案实现:

一种方便即食型面条的制备方法,其特征在于,包括以下步骤:

步骤1)按照以下质量配比进行和面:

水	30%~40%;
谷朊粉	0.5%~2%;
食盐	3%~4%;
焦磷酸钠	0.1%~0.15%;
三聚磷酸钠	0.1%~0.15%;
碳酸钠	0.3%;
乳酸	0.6%;
可溶性大豆多糖	0.1%;

余量为高筋面;

采用和面机进行和面,和面时间15~20min,和面过程中保持面坯温度20~30℃,和面过程中的面团pH值控制在4.5~5.8;

步骤2):对步骤1)中获得的面团进行压片,采用滚筒直径组合为100mm*100mm*100mm及80mm*80mm*100mm的面片压机将和面后的面团辊压成厚度为3~5mm的面块;

步骤3):连续压延,采用面带连续压延机对步骤2)中获得的面块进行连续压延,使面带的厚度<1.5mm;

步骤4):面带熟化,在温度25~30℃,湿度80%以上的环境中对步骤3)中获得的面带进行熟化,熟化时间20min~40min,使面带的水分含量应≤30%;

步骤5):切面,采用切面机对步骤4)中熟化后的面带进行切面;

步骤6):煮制,采用煮锅对步骤5)中切面后获得面条进行煮制,煮制温度为99~100℃,煮制时间约2~3min;

步骤7):水洗冷却,采用0~5℃的无菌冷却水对步骤6)中煮制后的面条进行表层黏液水洗冷却,水洗冷却时间30s;

步骤8):干燥,将步骤7)中水洗冷却后的面条置于排面架上滴干表面残余水分后进入速冻工艺;

步骤9):速冻,对步骤8)中干燥后的面条进行速冻处理,速冻过程中的结冰线移动速度控制在5~50mm/h以内,冷冻温度为-35℃,冷冻时间10~15min,随后进入快速冷冻阶段,使冷冻温度快速降低至-20℃以下,面条的中心温度控制在-18℃,快速冷冻时间25~30min;

步骤10):整形,对步骤9)中速冻后的面条进行整理,使面条成线性排列;

步骤11):包装,采用PA/PE膜步骤10)中整理后的面条进行计量包装。

[0006] 一种方便即食型面条的制备方法,其特征在于,包括以下步骤:

步骤1)按照以下质量配比进行和面:

水	30%~40%;
谷朊粉	0.5%~2%;
食盐	3%~4%;
焦磷酸钠	0.1%~0.15%;
三聚磷酸钠	0.1%~0.15%;
碳酸钠	0.3%;
乳酸	0.6%;
可溶性大豆多糖	0.1%;

余量为高筋面;

采用真空和面机进行和面,和面时间12~15min,和面过程中保持面坯温度18~25℃,和面过程中的面团pH值控制在4.5~5.8,真空度控制在53.3~86.6kPa;

步骤2):对步骤1)中获得的面团进行压片,采用滚筒直径组合为100mm*100mm*100mm及80mm*80mm*100mm的面片压机将和面后的面团辊压成厚度为3~5mm的面块;

步骤3):连续压延,采用面带连续压延机对步骤2)中获得的面块进行连续压延,使面带的厚度<1.5mm;

步骤4):切面,采用切面机对步骤3)中获得的面带进行切面;

步骤5):煮制,采用煮锅对步骤4)中切面后获得面条进行煮制,煮制温度为99~100℃,煮制时间约2~3min;

步骤6):水洗冷却,采用0~5℃的无菌冷却水对步骤5)中煮制后的面条进行表层黏液水洗冷却,水洗冷却时间30s;

步骤7):干燥,将步骤6)中水洗冷却后的面条置于排面架上滴干表面残余水分后进入速冻工艺;

步骤8):速冻,对步骤7)中干燥后的面条进行速冻处理,速冻过程中的结冰线移动速度控制在5~50mm/h以内,冷冻温度为-35℃,冷冻时间10~15min,随后进入快速冷冻阶段,使冷冻温度快速降低至-20℃以下,面条的中心温度控制在-18℃,快速冷冻时间25~30min;

步骤9):整形,对步骤8)中速冻后的面条进行整理,使面条成线性排列;

步骤10):包装,采用PA/PE膜步骤9)中整理后的面条进行计量包装。

[0007] 一种方便即食型面条的制备方法,其特征在于,包括以下步骤:

步骤1)按照以下质量配比进行和面:

水	30%~40%;
谷朊粉	0.5%~2%;
食盐	3%~4%;
焦磷酸钠	0.1%~0.15%;
三聚磷酸钠	0.1%~0.15%;
碳酸钠	0.3%;
乳酸	0.6%;
可溶性大豆多糖	0.1%;

余量为高筋面;

采用和面机进行和面,和面时间15~20min,和面过程中保持面坯温度20~30℃,和面过程中的面团pH值控制在4.5~5.8;

步骤2):对步骤1)中获得的面团进行压片,采用滚筒直径组合为100mm*100mm*100mm及80mm*80mm*100mm的面片压机将和面后的面团辊压成厚度为3~5mm的面块;

步骤3):连续压延,采用面带连续压延机对步骤2)中获得的面块进行连续压延,使面带的厚度<1.5mm;

步骤4):面带熟化,在温度25~30℃,湿度80%以上的环境中对步骤3)中获得的面带进行熟化,熟化时间20min~40min,使面带的水分含量应≤30%;

步骤5):切面,采用切面机对步骤4)中熟化后的面带进行切面;

步骤6):煮制,采用蒸柜对步骤5)中切面后获得面条进行煮制,蒸面温度为100~110℃,蒸面时间约3~5min;

步骤7):水洗冷却,采用0~5℃的无菌冷却水对步骤6)中煮制后的面条进行表层黏液水洗冷却,水洗冷却时间30s;

步骤8):干燥,将步骤7)中水洗冷却后的面条置于排面架上滴干表面残余水分后进入速冻工艺;

步骤9):速冻,对步骤8)中干燥后的面条进行速冻处理,速冻过程中的结冰线移动速度控制在5~50mm/h以内,冷冻温度为-35℃,冷冻时间10~15min,随后进入快速冷冻阶段,使冷冻温度快速降低至-20℃以下,面条的中心温度控制在-18℃,快速冷冻时间25~30min;

步骤10):整形,对步骤9)中速冻后的面条进行整理,使面条成线性排列;

步骤11):包装,采用PA/PE膜步骤10)中整理后的面条进行计量包装。

[0008] 有益效果:

本发明设计了一种方便即食型面条的制备方法,满足方便即食的食用需求,在保持营养价值和口感的同时,提高了保质期,常温环境下,获得的即食型面条可保质期可达12个月。

具体实施方式

[0009] 以下结合实施例对本发明做进一步说明。

[0010] 本发明涉及一种方便即食型面条的制备方法,其特征在于,包括以下步骤:

步骤1)按照以下质量配比进行和面:

水	30%~40%;
谷朊粉	0.5%~2%;
食盐	3%~4%;
焦磷酸钠	0.1%~0.15%;
三聚磷酸钠	0.1%~0.15%;
碳酸钠	0.3%;
乳酸	0.6%;
可溶性大豆多糖	0.1%;

余量为高筋面;

采用和面机进行和面,和面时间15~20min,和面过程中保持面坯温度20~30℃,和面过程中的面团pH值控制在4.5~5.8;

步骤2):对步骤1)中获得的面团进行压片,采用滚筒直径组合为100mm*100mm*100mm及80mm*80mm*100mm的面片压机将和面后的面团辊压成厚度为3~5mm的面块;

步骤3):连续压延,采用面带连续压延机对步骤2)中获得的面块进行连续压延,使面带的厚度<1.5mm;

步骤4):面带熟化,在温度25~30℃,湿度80%以上的环境中对步骤3)中获得的面带进行熟化,熟化时间20min~40min,使面带的水分含量应≤30%;

步骤5):切面,采用切面机对步骤4)中熟化后的面带进行切面;

步骤6):煮制,采用煮锅对步骤5)中切面后获得面条进行煮制,煮制温度为99~100℃,煮制时间约2~3min;

步骤7):水洗冷却,采用0~5℃的无菌冷却水对步骤6)中煮制后的面条进行表层黏液水洗冷却,水洗冷却时间30s;

步骤8):干燥,将步骤7)中水洗冷却后的面条置于排面架上滴干表面残余水分后进入速冻工艺;

步骤9):速冻,对步骤8)中干燥后的面条进行速冻处理,速冻过程中的结冰线移动速度控制在5~50mm/h以内,冷冻温度为-35℃,冷冻时间10~15min,随后进入快速冷冻阶段,使冷冻温度快速降低至-20℃以下,面条的中心温度控制在-18℃,快速冷冻时间25~30min;

步骤10):整形,对步骤9)中速冻后的面条进行整理,使面条成线性排列;

步骤11):包装,采用PA/PE膜步骤10)中整理后的面条进行计量包装。

[0011] 本发明涉及一种方便即食型面条的制备方法,其特征在于,包括以下步骤:

步骤1)按照以下质量配比进行和面:

水	30%~40%;
谷朊粉	0.5%~2%;
食盐	3%~4%;
焦磷酸钠	0.1%~0.15%;
三聚磷酸钠	0.1%~0.15%;
碳酸钠	0.3%;

乳酸 0.6%；
可溶性大豆多糖 0.1%；
余量为高筋面；

采用真空和面机进行和面，和面时间12~15min，和面过程中保持面坯温度18~25℃，和面过程中的面团pH值控制在4.5~5.8，真空度控制在53.3~86.6kPa；

步骤2)：对步骤1)中获得的面团进行压片，采用滚筒直径组合为100mm*100mm*100mm及80mm*80mm*100mm的面片压机将和面后的面团辊压成厚度为3~5mm的面块；

步骤3)：连续压延，采用面带连续压延机对步骤2)中获得的面块进行连续压延，使面带的厚度<1.5mm；

步骤4)：切面，采用切面机对步骤3)中获得的面带进行切面；

步骤5)：煮制，采用煮锅对步骤4)中切面后获得面条进行煮制，煮制温度为99~100℃，煮制时间约2~3min；

步骤6)：水洗冷却，采用0~5℃的无菌冷却水对步骤5)中煮制后的面条进行表层黏液水洗冷却，水洗冷却时间30s；

步骤7)：干燥，将步骤6)中水洗冷却后的面条置于排面架上滴干表面残余水分后进入速冻工艺；

步骤8)：速冻，对步骤7)中干燥后的面条进行速冻处理，速冻过程中的结冰线移动速度控制在5~50mm/h以内，冷冻温度为-35℃，冷冻时间10~15min，随后进入快速冷冻阶段，使冷冻温度快速降低至-20℃以下，面条的中心温度控制在-18℃，快速冷冻时间25~30min；

步骤9)：整形，对步骤8)中速冻后的面条进行整理，使面条成线性排列；

步骤10)：包装，采用PA/PE膜步骤9)中整理后的面条进行计量包装。

[0012] 本发明涉及一种方便即食型面条的制备方法，其特征在于，包括以下步骤：

步骤1)按照以下质量配比进行和面：

水 30%~40%；
谷朊粉 0.5%~2%；
食盐 3%~4%；
焦磷酸钠 0.1%~0.15%；
三聚磷酸钠 0.1%~0.15%；
碳酸钠 0.3%；
乳酸 0.6%；
可溶性大豆多糖 0.1%；
余量为高筋面；

采用和面机进行和面，和面时间15~20min，和面过程中保持面坯温度20~30℃，和面过程中的面团pH值控制在4.5~5.8；

步骤2)：对步骤1)中获得的面团进行压片，采用滚筒直径组合为100mm*100mm*100mm及80mm*80mm*100mm的面片压机将和面后的面团辊压成厚度为3~5mm的面块；

步骤3)：连续压延，采用面带连续压延机对步骤2)中获得的面块进行连续压延，使面带的厚度<1.5mm；

步骤4)：面带熟化，在温度25~30℃，湿度80%以上的环境中对步骤3)中获得的面带进行

熟化,熟化时间20min~40min,使面带的水分含量应 \leq 30%;

步骤5):切面,采用切面机对步骤4)中熟化后的面带进行切面;

步骤6):煮制,采用蒸柜对步骤5)中切面后获得面条进行煮制,蒸面温度为100~110℃,蒸面时间约3~5min;

步骤7):水洗冷却,采用0~5℃的无菌冷却水对步骤6)中煮制后的面条进行表层黏液水洗冷却,水洗冷却时间30s;

步骤8):干燥,将步骤7)中水洗冷却后的面条置于排面架上滴干表面残余水分后进入速冻工艺;

步骤9):速冻,对步骤8)中干燥后的面条进行速冻处理,速冻过程中的结冰线移动速度控制在5~50mm/h以内,冷冻温度为-35℃,冷冻时间10~15min,随后进入快速冷冻阶段,使冷冻温度快速降低至-20℃以下,面条的中心温度控制在-18℃,快速冷冻时间25~30min;

步骤10):整形,对步骤9)中速冻后的面条进行整理,使面条成线性排列;

步骤11):包装,采用PA/PE膜步骤10)中整理后的面条进行计量包装。

[0013] 实施例1:

一种方便即食型面条的制备方法,其特征在于,包括以下步骤:

步骤1)按照以下质量配比进行和面:

水	30%;
谷朊粉	0.5%;
食盐	3%;
焦磷酸钠	0.1%;
三聚磷酸钠	0.1%;
碳酸钠	0.3%;
乳酸	0.6%;
可溶性大豆多糖	0.1%;

余量为高筋面;

采用和面机进行和面,和面时间15min,和面过程中保持面坯温度20~24℃,和面过程中的面团pH值控制在4.5~5.2;

步骤2):对步骤1)中获得的面团进行压片,采用滚筒直径组合为100mm*100mm*100mm及80mm*80mm*100mm的面片压机将和面后的面团辊压成厚度为3~5mm的面块;

步骤3):连续压延,采用面带连续压延机对步骤2)中获得的面块进行连续压延,使面带的厚度 $<$ 1.5mm;

步骤4):面带熟化,在温度25~28℃,湿度80%以上的环境中对步骤3)中获得的面带进行熟化,熟化时间20min~22min,使面带的水分含量应 \leq 30%;

步骤5):切面,采用切面机对步骤4)中熟化后的面带进行切面;

步骤6):煮制,采用煮锅对步骤5)中切面后获得面条进行煮制,煮制温度为99~100℃,煮制时间约2~3min;

步骤7):水洗冷却,采用0~5℃的无菌冷却水对步骤6)中煮制后的面条进行表层黏液水洗冷却,水洗冷却时间30s;

步骤8):干燥,将步骤7)中水洗冷却后的面条置于排面架上滴干表面残余水分后进入

速冻工艺；

步骤9)：速冻，对步骤8)中干燥后的面条进行速冻处理，速冻过程中的结冰线移动速度控制在5~50mm/h以内，冷冻温度为-35℃，冷冻时间10~12min，随后进入快速冷冻阶段，使冷冻温度快速降低至-20℃以下，面条的中心温度控制在-18℃，快速冷冻时间25~28min；

步骤10)：整形，对步骤9)中速冻后的面条进行整理，使面条成线性排列；

步骤11)：包装，采用PA/PE膜步骤10)中整理后的面条进行计量包装。

[0014] 实施例2：

本发明涉及一种方便即食型面条的制备方法，其特征在于，包括以下步骤：

步骤1)按照以下质量配比进行和面：

水	30%~40%；
谷朊粉	0.5%；
食盐	3%；
焦磷酸钠	0.1%；
三聚磷酸钠	0.1%；
碳酸钠	0.3%；
乳酸	0.6%；
可溶性大豆多糖	0.1%；

余量为高筋面；

采用真空和面机进行和面，和面时间12~14min，和面过程中保持面坯温度18~20℃，和面过程中的面团pH值控制在4.5~5.2，真空度控制在53.3~86.6kPa；

步骤2)：对步骤1)中获得的面团进行压片，采用滚筒直径组合为100mm*100mm*100mm及80mm*80mm*100mm的面片压机将和面后的面团辊压成厚度为3~5mm的面块；

步骤3)：连续压延，采用面带连续压延机对步骤2)中获得的面块进行连续压延，使面带的厚度<1.5mm；

步骤4)：切面，采用切面机对步骤3)中获得的面带进行切面；

步骤5)：煮制，采用煮锅对步骤4)中切面后获得面条进行煮制，煮制温度为99~100℃，煮制时间约2~3min；

步骤6)：水洗冷却，采用0~5℃的无菌冷却水对步骤5)中煮制后的面条进行表层黏液水洗冷却，水洗冷却时间30s；

步骤7)：干燥，将步骤6)中水洗冷却后的面条置于排面架上滴干表面残余水分后进入速冻工艺；

步骤8)：速冻，对步骤7)中干燥后的面条进行速冻处理，速冻过程中的结冰线移动速度控制在5~50mm/h以内，冷冻温度为-35℃，冷冻时间10~12min，随后进入快速冷冻阶段，使冷冻温度快速降低至-20℃以下，面条的中心温度控制在-18℃，快速冷冻时间25~30min；

步骤9)：整形，对步骤8)中速冻后的面条进行整理，使面条成线性排列；

步骤10)：包装，采用PA/PE膜步骤9)中整理后的面条进行计量包装。

[0015] 实施例3：

本发明涉及一种方便即食型面条的制备方法，其特征在于，包括以下步骤：

步骤1)按照以下质量配比进行和面：

水	30%;
谷朊粉	0.5%;
食盐	3%;
焦磷酸钠	0.1%;
三聚磷酸钠	0.1%;
碳酸钠	0.3%;
乳酸	0.6%;
可溶性大豆多糖	0.1%;

余量为高筋面;

采用和面机进行和面,和面时间15~18min,和面过程中保持面坯温度20~30℃,和面过程中的面团pH值控制在4.5~5.5;

步骤2):对步骤1)中获得的面团进行压片,采用滚筒直径组合为100mm*100mm*100mm及80mm*80mm*100mm的面片压机将和面后的面团辊压成厚度为3~5mm的面块;

步骤3):连续压延,采用面带连续压延机对步骤2)中获得的面块进行连续压延,使面带的厚度<1.5mm;

步骤4):面带熟化,在温度25~28℃,湿度80%以上的环境中对步骤3)中获得的面带进行熟化,熟化时间20min~22min,使面带的水分含量应≤30%;

步骤5):切面,采用切面机对步骤4)中熟化后的面带进行切面;

步骤6):煮制,采用蒸柜对步骤5)中切面后获得面条进行煮制,蒸面温度为100~110℃,蒸面时间约3~5min;

步骤7):水洗冷却,采用0~5℃的无菌冷却水对步骤6)中煮制后的面条进行表层黏液水洗冷却,水洗冷却时间30s;

步骤8):干燥,将步骤7)中水洗冷却后的面条置于排面架上滴干表面残余水分后进入速冻工艺;

步骤9):速冻,对步骤8)中干燥后的面条进行速冻处理,速冻过程中的结冰线移动速度控制在5~50mm/h以内,冷冻温度为-35℃,冷冻时间10~12min,随后进入快速冷冻阶段,使冷冻温度快速降低至-20℃以下,面条的中心温度控制在-18℃,快速冷冻时间25~28min;

步骤10):整形,对步骤9)中速冻后的面条进行整理,使面条成线性排列;

步骤11):包装,采用PA/PE膜步骤10)中整理后的面条进行计量包装。

[0016] 实施例4:

一种方便即食型面条的制备方法,其特征在于,包括以下步骤:

步骤1)按照以下质量配比进行和面:

水	40%;
谷朊粉	2%;
食盐	4%;
焦磷酸钠	0.15%;
三聚磷酸钠	0.15%;
碳酸钠	0.3%;
乳酸	0.6%;

可溶性大豆多糖 0.1%;

余量为高筋面;

采用和面机进行和面,和面时间20min,和面过程中保持面坯温度22~30℃,和面过程中的面团pH值控制在4.5~5.8;

步骤2):对步骤1)中获得的面团进行压片,采用滚筒直径组合为100mm*100mm*100mm及80mm*80mm*100mm的面片压机将和面后的面团辊压成厚度为3~5mm的面块;

步骤3):连续压延,采用面带连续压延机对步骤2)中获得的面块进行连续压延,使面带的厚度<1.5mm;

步骤4):面带熟化,在温度25~30℃,湿度80%以上的环境中对步骤3)中获得的面带进行熟化,熟化时间35min~40min,使面带的水分含量应≤30%;

步骤5):切面,采用切面机对步骤4)中熟化后的面带进行切面;

步骤6):煮制,采用煮锅对步骤5)中切面后获得面条进行煮制,煮制温度为99~100℃,煮制时间约2~3min;

步骤7):水洗冷却,采用0~5℃的无菌冷却水对步骤6)中煮制后的面条进行表层黏液水洗冷却,水洗冷却时间30s;

步骤8):干燥,将步骤7)中水洗冷却后的面条置于排面架上滴干表面残余水分后进入速冻工艺;

步骤9):速冻,对步骤8)中干燥后的面条进行速冻处理,速冻过程中的结冰线移动速度控制在5~50mm/h以内,冷冻温度为-35℃,冷冻时间12~15min,随后进入快速冷冻阶段,使冷冻温度快速降低至-20℃以下,面条的中心温度控制在-18℃,快速冷冻时间28~30min;

步骤10):整形,对步骤9)中速冻后的面条进行整理,使面条成线性排列;

步骤11):包装,采用PA/PE膜步骤10)中整理后的面条进行计量包装。

[0017] 实施例5:

本发明涉及一种方便即食型面条的制备方法,其特征在于,包括以下步骤:

步骤1)按照以下质量配比进行和面:

水	40%;
谷朊粉	2%;
食盐	4%;
焦磷酸钠	0.15%;
三聚磷酸钠	0.15%;
碳酸钠	0.3%;
乳酸	0.6%;
可溶性大豆多糖	0.1%;

余量为高筋面;

采用真空和面机进行和面,和面时间14~15min,和面过程中保持面坯温度20~25℃,和面过程中的面团pH值控制在5.5~5.8,真空度控制在66.3~86.6kPa;

步骤2):对步骤1)中获得的面团进行压片,采用滚筒直径组合为100mm*100mm*100mm及80mm*80mm*100mm的面片压机将和面后的面团辊压成厚度为3~5mm的面块;

步骤3):连续压延,采用面带连续压延机对步骤2)中获得的面块进行连续压延,使面带

的厚度<1.5mm;

步骤4):切面,采用切面机对步骤3)中获得的面带进行切面;

步骤5):煮制,采用煮锅对步骤4)中切面后获得面条进行煮制,煮制温度为99~100℃,煮制时间约2~3min;

步骤6):水洗冷却,采用0~5℃的无菌冷却水对步骤5)中煮制后的面条进行表层黏液水洗冷却,水洗冷却时间30s;

步骤7):干燥,将步骤6)中水洗冷却后的面条置于排面架上滴干表面残余水分后进入速冻工艺;

步骤8):速冻,对步骤7)中干燥后的面条进行速冻处理,速冻过程中的结冰线移动速度控制在5~50mm/h以内,冷冻温度为-35℃,冷冻时间10~15min,随后进入快速冷冻阶段,使冷冻温度快速降低至-20℃以下,面条的中心温度控制在-18℃,快速冷冻时间25~30min;

步骤9):整形,对步骤8)中速冻后的面条进行整理,使面条成线性排列;

步骤10):包装,采用PA/PE膜步骤9)中整理后的面条进行计量包装。

[0018] 实施例6:

本发明涉及一种方便即食型面条的制备方法,其特征在于,包括以下步骤:

步骤1)按照以下质量配比进行和面:

水	40%;
谷朊粉	2%;
食盐	4%;
焦磷酸钠	0.15%;
三聚磷酸钠	0.15%;
碳酸钠	0.3%;
乳酸	0.6%;
可溶性大豆多糖	0.1%;

余量为高筋面;

采用和面机进行和面,和面时间18~20min,和面过程中保持面坯温度26~30℃,和面过程中的面团pH值控制在4.5~5.8;

步骤2):对步骤1)中获得的面团进行压片,采用滚筒直径组合为100mm*100mm*100mm及80mm*80mm*100mm的面片压机将和面后的面团辊压成厚度为3~5mm的面块;

步骤3):连续压延,采用面带连续压延机对步骤2)中获得的面块进行连续压延,使面带的厚度<1.5mm;

步骤4):面带熟化,在温度28~30℃,湿度80%以上的环境中对步骤3)中获得的面带进行熟化,熟化时间33min~40min,使面带的水分含量应≤30%;

步骤5):切面,采用切面机对步骤4)中熟化后的面带进行切面;

步骤6):煮制,采用蒸柜对步骤5)中切面后获得面条进行煮制,蒸面温度为100~110℃,蒸面时间约3~5min;

步骤7):水洗冷却,采用0~5℃的无菌冷却水对步骤6)中煮制后的面条进行表层黏液水洗冷却,水洗冷却时间30s;

步骤8):干燥,将步骤7)中水洗冷却后的面条置于排面架上滴干表面残余水分后进入

速冻工艺；

步骤9)：速冻，对步骤8)中干燥后的面条进行速冻处理，速冻过程中的结冰线移动速度控制在5~50mm/h以内，冷冻温度为-35℃，冷冻时间10~15min，随后进入快速冷冻阶段，使冷冻温度快速降低至-20℃以下，面条的中心温度控制在-18℃，快速冷冻时间25~30min；

步骤10)：整形，对步骤9)中速冻后的面条进行整理，使面条成线性排列；

步骤11)：包装，采用PA/PE膜步骤10)中整理后的面条进行计量包装。

[0019] 实施例7：

一种方便即食型面条的制备方法，其特征在于，包括以下步骤：

步骤1)按照以下质量配比进行和面：

水	35%；
谷朊粉	1.2%；
食盐	4%；
焦磷酸钠	0.12%；
三聚磷酸钠	0.13%；
碳酸钠	0.3%；
乳酸	0.6%；
可溶性大豆多糖	0.1%；

余量为高筋面；

采用和面机进行和面，和面时间15~20min，和面过程中保持面坯温度20~30℃，和面过程中的面团pH值控制在4.8~5.8；

步骤2)：对步骤1)中获得的面团进行压片，采用滚筒直径组合为100mm*100mm*100mm及80mm*80mm*100mm的面片压机将和面后的面团辊压成厚度为3~5mm的面块；

步骤3)：连续压延，采用面带连续压延机对步骤2)中获得的面块进行连续压延，使面带的厚度<1.5mm；

步骤4)：面带熟化，在温度25~30℃，湿度80%以上的环境中对步骤3)中获得的面带进行熟化，熟化时间33min~40min，使面带的水分含量应≤30%；

步骤5)：切面，采用切面机对步骤4)中熟化后的面带进行切面；

步骤6)：煮制，采用煮锅对步骤5)中切面后获得面条进行煮制，煮制温度为99~100℃，煮制时间约2~3min；

步骤7)：水洗冷却，采用0~5℃的无菌冷却水对步骤6)中煮制后的面条进行表层黏液水洗冷却，水洗冷却时间30s；

步骤8)：干燥，将步骤7)中水洗冷却后的面条置于排面架上滴干表面残余水分后进入速冻工艺；

步骤9)：速冻，对步骤8)中干燥后的面条进行速冻处理，速冻过程中的结冰线移动速度控制在5~50mm/h以内，冷冻温度为-35℃，冷冻时间12~15min，随后进入快速冷冻阶段，使冷冻温度快速降低至-20℃以下，面条的中心温度控制在-18℃，快速冷冻时间25~30min；

步骤10)：整形，对步骤9)中速冻后的面条进行整理，使面条成线性排列；

步骤11)：包装，采用PA/PE膜步骤10)中整理后的面条进行计量包装。

[0020] 实施例8：

本发明涉及一种方便即食型面条的制备方法,其特征在于,包括以下步骤:

步骤1)按照以下质量配比进行和面:

水	36%;
谷朊粉	1.4%;
食盐	3.2%;
焦磷酸钠	0.14%;
三聚磷酸钠	0.12%;
碳酸钠	0.3%;
乳酸	0.6%;
可溶性大豆多糖	0.1%;

余量为高筋面;

采用真空和面机进行和面,和面时间14~15min,和面过程中保持面坯温度18~25℃,和面过程中的面团pH值控制在4.5~5.8,真空度控制在53.3~86.6kPa;

步骤2):对步骤1)中获得的面团进行压片,采用滚筒直径组合为100mm*100mm*100mm及80mm*80mm*100mm的面片压机将和面后的面团辊压成厚度为3~5mm的面块;

步骤3):连续压延,采用面带连续压延机对步骤2)中获得的面块进行连续压延,使面带的厚度<1.5mm;

步骤4):切面,采用切面机对步骤3)中获得的面带进行切面;

步骤5):煮制,采用煮锅对步骤4)中切面后获得面条进行煮制,煮制温度为99~100℃,煮制时间约2~3min;

步骤6):水洗冷却,采用0~5℃的无菌冷却水对步骤5)中煮制后的面条进行表层黏液水洗冷却,水洗冷却时间30s;

步骤7):干燥,将步骤6)中水洗冷却后的面条置于排面架上滴干表面残余水分后进入速冻工艺;

步骤8):速冻,对步骤7)中干燥后的面条进行速冻处理,速冻过程中的结冰线移动速度控制在5~50mm/h以内,冷冻温度为-35℃,冷冻时间10~15min,随后进入快速冷冻阶段,使冷冻温度快速降低至-20℃以下,面条的中心温度控制在-18℃,快速冷冻时间25~30min;

步骤9):整形,对步骤8)中速冻后的面条进行整理,使面条成线性排列;

步骤10):包装,采用PA/PE膜步骤9)中整理后的面条进行计量包装。

[0021] 实施例9:

本发明涉及一种方便即食型面条的制备方法,其特征在于,包括以下步骤:

步骤1)按照以下质量配比进行和面:

水	38%;
谷朊粉	0.9%;
食盐	4%;
焦磷酸钠	0.13%;
三聚磷酸钠	0.14%;
碳酸钠	0.3%;
乳酸	0.6%;

可溶性大豆多糖 0.1%;

余量为高筋面;

采用和面机进行和面,和面时间15~20min,和面过程中保持面坯温度20~30℃,和面过程中的面团pH值控制在4.5~5.8;

步骤2):对步骤1)中获得的面团进行压片,采用滚筒直径组合为100mm*100mm*100mm及80mm*80mm*100mm的面片压机将和面后的面团辊压成厚度为3~5mm的面块;

步骤3):连续压延,采用面带连续压延机对步骤2)中获得的面块进行连续压延,使面带的厚度<1.5mm;

步骤4):面带熟化,在温度25~30℃,湿度80%以上的环境中对步骤3)中获得的面带进行熟化,熟化时间20min~40min,使面带的水分含量应≤30%;

步骤5):切面,采用切面机对步骤4)中熟化后的面带进行切面;

步骤6):煮制,采用蒸柜对步骤5)中切面后获得面条进行煮制,蒸面温度为100~110℃,蒸面时间约3~5min;

步骤7):水洗冷却,采用0~5℃的无菌冷却水对步骤6)中煮制后的面条进行表层黏液水洗冷却,水洗冷却时间30s;

步骤8):干燥,将步骤7)中水洗冷却后的面条置于排面架上滴干表面残余水分后进入速冻工艺;

步骤9):速冻,对步骤8)中干燥后的面条进行速冻处理,速冻过程中的结冰线移动速度控制在5~50mm/h以内,冷冻温度为-35℃,冷冻时间10~15min,随后进入快速冷冻阶段,使冷冻温度快速降低至-20℃以下,面条的中心温度控制在-18℃,快速冷冻时间25~30min;

步骤10):整形,对步骤9)中速冻后的面条进行整理,使面条成线性排列;

步骤11):包装,采用PA/PE膜步骤10)中整理后的面条进行计量包装。

[0022] 经品质测试,实施例1至实施例9中获得方便面条在12个月后仍然保持良好的鲜度,口味保持极好。

[0023] 按照以上描述,即可对本发明进行应用。

[0024] 以上所述,仅为本发明较佳的具体实施方式,但本发明的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本发明揭露的技术范围内,根据本发明的技术方案及其发明构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本发明的保护范围之内。