

一种肉糜面条

技术领域

- 5 本发明涉及一种食品，尤其涉及一种肉糜面条及该面条批量生产的加工方法。

背景技术

- 目前市场上出售的面条种类繁多，较为普通的一种是直接面粉简单加工而成，这种面条没有较大的营养价值，为了加强面条的营养，
10 经过研究又陆续出现了如菠菜面条、芹菜面条等适合各个年龄段人群食用的素食面条，还出现了具有较高营养价值的鸡蛋蔬菜面条，这些面条缺乏肉类中含有的大量营养元素，尤其是鱼类中的营养物质。而我国水产品产量众多，其中鱼类产量逐渐增加，而且鱼产品加工食用方法比较狭隘，使鱼类中含有的高蛋白、低脂肪、大量维生素和丰富的
15 矿物质利用率受到较大限制，因此开发一种能够利用鱼肉制作面条的产品工艺势在必行。

发明内容

本发明所要解决的技术问题是提供一种营养均衡、具有较好口感好的肉糜面条。

- 20 为解决上述技术问题，本发明的技术方案是：一种肉糜面条，包括以下重量份配比的原料：

主料：鱼肉 30~40 份、鸡肉 20~30 份、鸡蛋 3~5 份、猪脂肪 5~7 份、淀粉 5~10 份、大豆蛋白 5~8 份、水 10~20 份；

- 辅料：所述辅料按所述主料的重量百分比添加，其中：盐 0.5~
25 2%、糖 1~2.5%、味精 0.2~0.6%、肉精粉 0.1~0.3%、肉精油 0.1~0.3%、乙基麦芽酚 0.01~0.03%；

还包括以下步骤的加工方法：

步骤一、肉料切割

把主料中的所述鱼肉和鸡肉切成块状备用，且将切好的所述鱼肉块和鸡肉块放置温度控制在 -2°C 至 $+2^{\circ}\text{C}$ 之间；把主料中所述猪脂肪在冷冻状态下切成块状，并用 6-8mm 孔板绞肉机把块状所述猪脂肪绞好备用，将绞好的所述猪脂肪放置温度控制在 0°C - 4°C 之间，将主料中所述水冷冻至冰水混合状；

步骤二、斩拌

把步骤一中的所述鱼肉块和鸡肉块与辅料中的所述盐混合，并利用斩拌机在 3200-3700 转/分的工况下斩拌 6-8 分钟至肉糜状，在肉糜中加入步骤一中绞好备用的所述猪脂肪、主料中的所述鸡蛋、淀粉和大豆蛋白，并利用斩拌机在 2500-3200 转/分的工况下斩拌 5-7 分钟至肉糜状，然后加入除所述盐以外的其余辅料和步骤一中的冰水，利用斩拌机在 2200-2700 转/分的工况下斩拌 3-5 分钟，形成混合均匀的馅料，将所述馅料的放置温度控制在 -1.8°C 至 4°C ；

步骤三、肉馅放置

将馅料车利用 150ppm 二氧化氯消毒 5-7 分钟，用清水把所述馅料车清洗干净，将步骤二中的所述馅料放入消毒后的所述馅料车内，然后把所述馅料车放入静置间内静置，静置时间为 100-120 分钟；

步骤四、肉糜面条成型

a、把面条成型机中的泵浦的出料口和馅管连接起来，用卡子卡紧，向面条成型机的泵浦内陆续添加步骤三中静置好的所述馅料，开启所述面条成型机的泵浦，利用所述泵浦把所述馅料输送到所述馅管的出料口；

b、把鼓式加热冷却机内清理干净，并将鼓式加热冷却机的打鼓蒸汽温度加热到外温为 90°C - 95°C 之间、内温为 95°C - 99°C 之间，然后将所述馅管出料口的馅料输送到鼓式加热冷却机内，在鼓式加热冷却机输出端输出表面光滑平整的肉糜面皮；

步骤五、肉糜面条切割成型

利用切丝机将鼓式加热冷却机输出的肉糜面片切割成条状，形成肉糜面条，切割好的所述肉糜面条长度为 22-30 cm、厚度为 2-5mm、宽度为 2-5mm 及重量为 1-2g/根；

步骤六、摆盘冷冻

- 5 将切好的肉糜面条抖散开，并且单行摆平放置在摆盘中，按照肉糜面条加工的先后顺序将摆盘送入冷库中冷冻，且冷库温度保持在不高于-25℃，冷冻时间为 4-6 小时。

作为上述技术方案的一种改进，所述辅料按所述主料的重量百分比添加，其中：盐 1%、糖 1.2%、味精 0.4%、肉精粉 0.2%、肉精油
10 0.2%、乙基麦芽酚 0.02%。

由于采用了上述技术方案，本发明的有益效果是：利用鱼肉、鸡肉和猪脂肪等主料通过切割、绞碎和斩拌形成馅料，再通过面条成型机和切丝机将馅料制成肉糜面条；肉糜面条内含有大量的叶酸和人体所需的营养元素，如大量的蛋白、各种维生素和矿物质，而加入鸡肉
15 后能够增加营养元素外，还能改善肉糜面条的口感，使面条鲜嫩、劲道脆且容易消化，适合各个年龄段人群食用。

具体实施方式

在下面的详细描述中，只通过说明的方式描述了本发明的某些示范性实施例。毋庸置疑，本领域的普通技术人员可以认识到，在不偏
20 离本发明的精神和范围的情况下，可以用各种不同的方式对所描述的实施例进行修正。

一种肉糜面条，包括以下重量份配比的原料：

主料：鱼肉 30~40 份、鸡肉 20~30 份、鸡蛋 3~5 份、猪脂肪 5~7 份、淀粉 5~10 份、大豆蛋白 5~8 份、水 10~20 份；

25 辅料：所述辅料按所述主料的重量百分比添加，其中：盐 0.5~2%、糖 1~2.5%、味精 0.2~0.6%、肉精粉 0.1~0.3%、肉精油 0.1~0.3%、乙基麦芽酚 0.01~0.03%。

本实施例以 100kg 主料为例，详细介绍肉糜面条的原料含量及其

加工工艺:

鱼肉 35kg、鸡肉 25kg、鸡蛋 4kg、猪脂肪 6kg、淀粉 8kg、大豆蛋白 6kg、水 16 kg;

所述辅料按所述主料的重量百分比添加,其中:盐 1 kg、糖 1.2 kg、
5 味精 0.4 kg、肉精粉 0.2 kg、肉精油 0.2 kg、乙基麦芽酚 0.02 kg。

本实施例中的肉糜面条是通过以下工艺步骤加工而成的:

步骤一、肉料切割

把 35kg 鱼肉和 25kg 鸡肉切成块状备用,且将切好的所述鱼肉块和鸡肉块放置温度控制在-2℃至+2℃之间;把 6kg 猪脂肪在冷冻状态
10 下切成块状,并用 6mm 孔板绞肉机把块状所述猪脂肪绞好备用,将绞好的所述猪脂肪放置温度控制在 0℃-4℃之间,将 16 kg 水冷冻至冰水混合状。

步骤二、斩拌

把步骤一中的所述鱼肉块和鸡肉块与 1 kg 盐混合,并利用斩拌
15 机在 3500 转/分的工况下斩拌 6 分钟至肉糜状,在肉糜中加入步骤一中绞好备用的猪脂肪,同时 4kg 鸡蛋 8kg 淀粉和 6kg 大豆蛋白,并利用斩拌机在 3000 转/分的工况下斩拌 5 分钟至肉糜状,然后加入除所述盐以外的其余辅料和步骤一中的冰水,利用斩拌机在 2500 转/分的
20 工况下斩拌 3 分钟,形成混合均匀的馅料,将所述馅料的放置温度控制在-1.8℃-4℃。

步骤三、肉馅放置

将陷料车利用 150ppm 二氧化氯消毒 5 分钟,用清水把所述陷料车清洗干净,将步骤二中的所述馅料放入消毒后的所述陷料车内,然后把所述陷料车放入静置间内静置,静置时间为 100-120 分钟。

25 步骤四、肉糜面条成型

a、把面条成型机中的泵浦的出料口和馅管连接起来,用卡子卡紧,把陷料车内静置好的馅料逐渐添加到面条成型机内,添加馅料时要少添勤添,防止馅料撒落,开启所述面条成型机的泵浦,利用所述

泵浦把所述馅料输送到所述馅管的出料口；

- b、把鼓式加热冷却机内清理干净，以免影响面皮的质量，并将鼓式加热冷却机的打鼓蒸汽温度加热到外温为 90° C -95° C 之间、内温为 95° C -99° C 之间，鼓温太低或太高都有可能粘鼓，造成拉出的面皮表面不够光滑。然后将所述馅管出料口的馅料输送到鼓式加热冷却机内，在鼓式加热冷却机输出端输出表面光滑平整的肉糜面皮。

- 在肉糜面条的加工过程中要经常清理鼓面的料渣、污物、油污等杂物，并及时地清除成型头内的堵塞，以免影响肉糜面皮的质量，而且输出的肉糜面皮两边厚度要一致，其两边部要平整。

步骤五、肉糜面条切割成型

利用切丝机将鼓式加热冷却机输出的肉糜面片切割成条状，形成肉糜面条，使切割好的所述肉糜面条长度为 25cm、厚度为 3mm、宽度为 3mm 及重量为 1.5g/根。

- 步骤六、摆盘冷冻

将切好的肉糜面条抖撒开，并且单行摆平放置在摆盘中，按照肉糜面条加工的先后顺序将摆盘送入冷库中冷冻，且冷库温度保持在不高于-25℃，冷冻时间为 4-6 小时，然后在肉糜面条温度不高于-18℃时的状态下移出冷库。

- 在生产车间大批量生产时，将移出冷库的肉糜面条要快速放入包装袋内，用封口机热封口，将封好的袋装肉糜面条装箱，之后转入-18℃冷库中冷藏。

- 本发明在食用时处理方法简单，可以在锅内加入锅容量 1/2 的油，将油温加热至 165℃左右，炸 45 秒即可将肉糜面条炸成金黄色，炸后的肉糜面条香脆可口，也可涮、煮、烤或用微波炉加热当主食食用，既营养又实惠。

本发明涉及到的鱼肉也可以使用深海鱼，利用深海鱼制作出来的肉糜面条具有高蛋白、低脂肪、多维生素和丰富的矿物质等优点，而

且鲜嫩、劲道、易于消化吸收，适合各年龄段人群食用。

- 以上显示和描述了本发明的基本原理、主要特征及本发明的优点。本行业的技术人员应该了解，本发明不受上述实施例的限制，上述实施例和说明书中描述的只是说明本发明的原理，在不脱离本发明
- 5 精神和范围的前提下，本发明还会有各种变化和改进，这些变化和改
进都落入要求保护的本发明范围内。本发明要求保护范围由所附的权
利要求书及其等效物界定。

权 利 要 求 书

1. 一种肉糜面条, 其特征在于, 包括以下重量份配比的原料:

主料: 鱼肉 30~40 份、鸡肉 20~30 份、鸡蛋 3~5 份、猪脂肪 5~7 份、淀粉 5~10 份、大豆蛋白 5~8 份、水 10~20 份;

5 辅料: 所述辅料按所述主料的重量百分比添加, 其中: 盐 0.5~2%、糖 1~2.5%、味精 0.2~0.6%、肉精粉 0.1~0.3%、肉精油 0.1~0.3%、乙基麦芽酚 0.01~0.03%;

还包括以下步骤的加工方法:

步骤一、肉料切割

10 把主料中的所述鱼肉和鸡肉切成块状备用, 且将切好的所述鱼肉块和鸡肉块放置温度控制在 -2°C 至 $+2^{\circ}\text{C}$ 之间; 把主料中所述猪脂肪在冷冻状态下切成块状, 并用 6-8mm 孔板绞肉机把块状所述猪脂肪绞好备用, 将绞好的所述猪脂肪放置温度控制在 0°C - 4°C 之间, 将主料中所述水冷冻至冰水混合状;

15 步骤二、斩拌

把步骤一中的所述鱼肉块和鸡肉块与辅料中的所述盐混合, 并利用斩拌机在 3200-3700 转/分的工况下斩拌 6-8 分钟至肉糜状, 在肉糜中加入步骤一中绞好备用的所述猪脂肪、主料中的所述鸡蛋、淀粉和大豆蛋白, 并利用斩拌机在 2500-3200 转/分的工况下斩拌 5-7 分钟至肉糜状, 然后加入除所述盐以外的其余辅料和步骤一中的冰水, 利用斩拌机在 2200-2700 转/分的工况下斩拌 3-5 分钟, 形成混合均匀的馅料, 将所述馅料的放置温度控制在 -1.8°C 至 4°C ;

步骤三、肉馅放置

25 将馅料车利用 150ppm 二氧化氯消毒 5-7 分钟, 用清水把所述馅料车清洗干净, 将步骤二中的所述馅料放入消毒后的所述馅料车内, 然后把所述馅料车放入静置间内静置, 静置时间为 100-120 分钟;

步骤四、肉糜面条成型

a、把面条成型机中的泵浦的出料口和馅管连接起来，用卡子卡紧，向面条成型机的泵浦内陆续添加步骤三中静置好的所述馅料，开启所述面条成型机的泵浦，利用所述泵浦把所述馅料输送到所述馅管的出料口；

- 5 b、把鼓式加热冷却机内清理干净，并将鼓式加热冷却机的打鼓蒸汽温度加热到外温为 90° C -95° C 之间、内温为 95° C -99° C 之间，然后将所述馅管出料口的馅料输送到鼓式加热冷却机内，在鼓式加热冷却机输出端输出表面光滑平整的肉糜面皮；

步骤五、肉糜面条切割成型

- 10 利用切丝机将鼓式加热冷却机输出的肉糜面片切割成条状，形成肉糜面条，切割好的所述肉糜面条长度为 22-30 cm、厚度为 2-5mm、宽度为 2-5mm 及重量为 1-2g/根；

步骤六、摆盘冷冻

- 15 将切好的肉糜面条抖散开，并且单行摆平放置在摆盘中，按照肉糜面条加工的先后顺序将摆盘送入冷库中冷冻，且冷库温度保持在不高于-25℃，冷冻时间为 4-6 小时。

2. 如权利要求 1 所述的一种肉糜面条，其特征在于，所述辅料按所述主料的重量百分比添加，其中：

- 20 盐 1%、糖 1.2%、味精 0.4%、肉精粉 0.2%、肉精油 0.2%、乙基麦芽酚 0.02%。

5)、出焦：半焦下行进入冷却区，与进入的空气和煤气间接接触时，半焦所带的热能被空气和煤气吸收，半焦逐步冷却降温；空气和煤气被预热，从而降低煤气的使用量，起到了节能减排的作用。