

经一段时间的放置之后也不易吸潮。

3.4 冷却:产品出炉温度一般在 $180 \sim 200^{\circ}\text{C}$ 。因室温为 $20 \sim 30^{\circ}\text{C}$,所以烤炉后两节一般不加电热管,使烤出的饼干能逐渐适应较低的室温,而不产生裂缝。饼干冷却运输带的长度应是烤炉长度的 150%,才能保证在自然冷却的条件下使产品达到温度和水分的要求。

3.5 包装入库:冷却至适宜温度的饼干,应立即进行包装贮藏和上市出售。

4 操作要点

4.1 控制浆体温度:糖稀加水后的浆体温度很关键。温度过高,则容易将面烫坏,使面团持气

能力减弱,焙烤的饼干干硬,不起发,易起泡;温度过低,则面筋水化作用减弱,面筋蛋白质胀润不完全,造成面团发粘,粘模具,粘辊子等操作困难,而且烤出的饼干过于酥松且易碎,起发不均匀。浆体温度多高合适,它随时令环境的变化而定,只要调出的面团温度在 $38 \sim 40^{\circ}\text{C}$ 即可。

4.2 调节压延比:面团辊扎时,各对辊筒的压延比不宜超过 1:4,压延比过大,会粘辊筒,面带表面粗糙,粘模型。同时,辊轧过程中要注意调好每道辊上刮刀的角度,使刀刃面正好在辊子的切割线上,否则不易形成面皮,或压出的皮子不光滑。

夏季生产西式火腿肠的滚揉和斩拌温度

王海 白殿海 张家口农业高等专科学校食品加工系 075100

王献梅 张士新 赵永祥 河北省宣化区华德肉联厂

西式火腿肠加工过程中滚揉和斩拌工序是非常重要的加工环节,对温度的要求严格,必须在真空和温度为 $0 \sim 6^{\circ}\text{C}$ 情况下进行,若温度控制不好,影响产品质量。温度过高会使火腿肠成品呈现析油现象。夏季我国普遍高温,南方一般温度高达 $25 \sim 35^{\circ}\text{C}$,很难达到所要求的温度,即使达到要求,制冷量消耗大,产品成本提高,影响企业经济效益。以下对这两个工序进行说明并对控制温度问题作进一步的阐述。

1 滚揉

1.1 目的

目的就是使肌肉组织松软,肌肉中水溶性蛋白渗出,提高肉馅的粘着力;筋腱纤维注入盐

水后膨胀,提高了产品的嫩度;注射的盐水和添加成分,通过滚揉均匀而迅速地分布,提高了成品的持水性和出成率;滚揉过程也是腌制过程,提高了肉制品的保藏性、色泽、风味、口感。

1.2 要求

要求在 $0 \sim 8^{\circ}\text{C}$ 房间内进行,滚揉时要求真空操作,滚揉机的转速为 $8\text{r}/\text{min}$,间歇工作时,工作 $40\text{min}/\text{h}$,停 $20\text{min}/\text{h}$,总滚揉时间为 6h 左右;连续工作时,滚揉时间为 3.5h 。

1.3 温度要求及对策

由于夏季温度高,滚揉时肉块间的碰撞和揉搓引起升温,所注盐水温度也较高,所以实际工作温度都比理想工作温度($0 \sim 6^{\circ}\text{C}$)高得多,影响产品质量。降低工作温度的对策是把所注

的盐水应先在冷库中降至 $-3 \sim 0^{\circ}\text{C}$, 由于盐水的冰点低仍为液体, 所以与肉一起滚揉时可以降至理想的温度。

2 斩拌

就是肉糜乳化工序, 是生产中至关重要的工序, 各种工艺参数要求相当严格, 稍有差错, 导致一系列的质量问题。

2.1 目的

目的就是将滚揉好的原料肉配以各种辅料斩拌成颗粒细腻, 乳化良好的肉糜(也称肉馅), 该工序处理好, 可以保证火腿肠成品组织致密、口感脆嫩、香味浓郁、弹性良好、不析油等内在质量。

2.2 要求

要求在真空和 6°C 左右操作, 投料温度不应过高, 斩刀应锋利, 斩拌时间不宜过长, 加冰屑不应过量。这些要求若不严格控制, 就会影响产品质量, 特别易引起析油现象。

2.3 温度和对策

斩拌时投入的原料和操作室的温度过高以及斩刀不锋利, 斩拌时间过长引起的升温都影响肉糜达到理想的乳化程度, 是产品析油的主要原因, 也是多数配方加冰屑的缘故, 冰屑制作必须用专用设备, 并且温度最低为 0°C , 在夏季加冰屑很难降至理想的斩拌温度。对此比较理想的是用很稀的盐水来代替冰屑, 由于盐水冰点低, 在 0°C 以下为液体, 斩拌时加入可降低工作温度, 又不因冰水过量而引起肉糜的相对稀释。

总之, 在夏季控制好火腿肠加工中滚揉和斩拌温度是提高产品质量的关键所在。由于这两个工序都用盐水控制温度, 因此, 所用盐水的盐总量要与合格产品中的盐量相等。滚揉时的盐水浓度高, 以便缩短滚揉时间; 斩拌时的盐水浓度要低, 只要能把盐水温度降至 -3°C , 又不结冰就可以, 这样即可以降低斩拌温度, 又不致因冰屑的硬度而磨损斩刀。

国家监督抽查新闻发布

1997 年瓶装饮用天然矿泉水产品质量全国统检结果

为进一步贯彻落实《产品质量法》, 增强矿泉水生产企业的质量意识, 促进矿泉水产品质量的不断提高, 保护广大消费者的利益, 继 1995 年、1996 年我国技术监督局连续 2 年组织对瓶装饮用天然矿泉水产品质量进行全国统一监督检查(以下简称统检)后, 1997 年上半年我局再次组织对该产品进行了统检。

本次统检共检查了全国 30 个省、自治区、直辖市 776 家矿泉水生产企业。据不完全统计, 这 30 个省、自治区、直辖市约有矿泉水生产企业 909 家, 统检覆盖率为 85.4%。共检查样品 776 批次, 合格 607 批次, 抽样合格率为 78.2%。

其中:

检查 225 家国有企业的样品 225 批次, 合格 183 批次, 抽样合格率为 81.3%;

检查 222 家集体企业的样品 222 批次, 合格 176 批次, 抽样合格率为 79.3%;

检查 166 家三资企业的样品 166 批次, 合格 132 批次, 抽样合格率为 79.5%;

检查 58 个乡镇企业的样品 58 批次, 合格 39 批次, 抽样合格率为 67.2%;

检查 52 家个体企业的样品 52 批次, 合格 33 批次, 抽样合格率为 63.5%;

检查 53 家股份制及其它类型企业的样品 53 批次, 合格 44 批次, 抽样合格率为 83.0% (1997 年瓶装