

Proceso automático de fabricación de papas fritas

La máquina automática para hacer papas fritas es un tipo de comida conveniente hecha de papas frescas como materia prima, después de lavar, pelar, cortar y sazonar. Es favorecido por la gente por su fragancia crujiente y crujiente, rica en nutrición, adecuada para todas las edades y de bajo precio. Las patatas fritas se fríen a alta temperatura durante un corto tiempo y se deshidratan rápidamente. En comparación con los métodos de procesamiento tradicionales como freír y guisar, previene eficazmente la pérdida de nutrientes solubles en agua en las patatas durante el procesamiento.

PROYECTO DE MÁQUINA AUTOMÁTICA PARA HACER PAPAS FRITAS

capacidad de la línea de producción de papas fritas	50-500kg/h
Máquina de fabricación de patatas fritas frescas de 100 kg/h	
Necesidad Cantidad de material: hasta 500kg/h	Rendimiento: 100kg/h for potato chips

Máquina de fabricación de papas fritas Materia prima y productos Objetivo de calidad

1	Estándar de materia prima Patata fresca, sin podredumbre, sin deterioro, sin enfermedades de las plantas y plagas de insectos; sin cóncavos en la cabeza de la patata, superficie lisa, sin grietas y huecos Materia seca content?21% desoxidar el contenido de azúcar ?0.2% tamaño de la patata : 40?60mm; La mejor patata es la patata del Atlántico.
2	Productos: Patatas fritas Requerimiento de sentido Color y brillo: la superficie debe ser blanca o amarilla, el color y el brillo deben ser uniformes; Sabor& gusto: debe poseer una fragancia especial a patata,

sin ningún otro olor peculiar.

Física y química target?

humedad: 1?3%

grasa: ?38%

contenido de petróleo ?40 % , SO₂ ? 50ppm ,

Las patatas fritas pueden almacenarse durante 6 meses a temperatura ambiente.

Objetivo de saneamiento: De acuerdo con el estándar de la industria

Potato chips production line Communal condition index

Vapor:0.3/h	Presión:0.8MPa
Potencia de calentamiento: 300 000 kcal	Consumo de agua: 5.0t/h, agua potable.
Aire de presión (0,8Mpa)?0.5m ³ /h	Superficie del taller: 300m ² (excluyendo el almacén de congelados)
Potencia: Polvo de equipo 35kW?220/380V5%?50Hz1%(no incluye almacén de congelados, caldera y sistema de iluminación)	

PROCESO DE FABRICACIÓN DE PAPAS FRITAS FRESCAS FLUJO DEL PROCESO DE FABRICACIÓN

Preparación de la materia prima:

Deshuesado--lavado--pelado--comprobación--corte--clasificación--escaldado--acon
dicionamiento--secado--fritura

PROCESO DE TRABAJO DE LA MÁQUINA DE FABRICACIÓN DE PAPAS FRITAS FRESCAS

?Raw selección de material: Elija papas frescas con alto contenido de materia seca, lo que requiere variedades puras, ojos de brotes superficiales, forma regular, sin pudrición mohosa, sin germinación y sin plagas de insectos, y el diámetro es de entre 50 y 70 mm.

?Cleaning: La máquina limpiadora con rodillo se utiliza para eliminar los desechos y otros residuos de las materias primas.

?Peeling: Utiliza pelado por fricción mecánica, alimentando 30 ? 40 kg a la vez, el tiempo de pelado depende de la frescura de la materia prima, generalmente 3?8 min. Las patatas peladas deben tener una piel exterior limpia y un aspecto limpio. El tiempo de pelado no debe ser demasiado largo para evitar un pelado excesivo y aumentar la tasa de pérdida de material.

?Finishing: eliminar las partes no comestibles como ojos de brotes y moho en la materia prima, y dar forma a algunas materias primas irregulares.

?Slicing: Las materias primas se alimentan en la máquina rebanadora en secuencia, la velocidad de alimentación debe ser uniforme, El espesor de la rebanada es de entre 1 y 2 mm.

?Rinse: Las patatas fritas cortadas deben ser sumergidas en agua para su enjuague para evitar que las patatas fritas se expongan al aire para oxidarse y ponerse marrones. Al mismo tiempo, el almidón libre de la superficie de las papas fritas se enjuaga para evitar que el almidón se disuelva en la olla de aceite y afecte la vida útil del aceite frito.

?Color protección: La temperatura del líquido de protección del color debe ser controlada entre 80?100 ?, para lograr el propósito de destruir la actividad de las enzimas y mejorar la estructura de los tejidos. El tiempo de escaldado general es de 1~2 min. Además, se debe agregar una pequeña cantidad de aditivos al líquido de protección del color.

?Dehydration: Se debe extender los materiales apilados en el divisor y eliminar la humedad de la superficie, para no aumentar el tiempo de fritura y aumentar el contenido de aceite del producto final.

?Frying: Los copos deben entrar en el frigorífico de manera uniforme, la temperatura del aceite debe ser controlada entre 180?200 ?, y el material debe pasar por el frigorífico en 2 minutos. El aceite de palma se utiliza principalmente para el aceite de fritura. Comparado con otros aceites comestibles, tiene las características de buena estabilidad, larga vida útil y buen rendimiento de acortamiento. Es especialmente adecuado para el aceite de fritura.

? Desengrasar: Después de la fritura, los copos se eliminan mediante una máquina desengrasadora vibratoria para prolongar la vida útil del producto.

? Aromatización: Después de ser saborizadas por una máquina de saborización, se preparan patatas fritas de varios sabores. De acuerdo con los diferentes requerimientos de sabor, las papas fritas pueden tener una variedad de sabores como pollo, carne, picante y barbacoa.

? Refrigeración: Después de enfriar las papas fritas de sabores a temperatura ambiente, pueden ser envasadas.

? Pesaje y envasado: El producto debe ser empaquetado cuantitativamente, y el error de contenido neto $<\pm$

10 %. Para prolongar la vida útil, a menudo se utilizan bolsas compuestas de aluminio y plástico rellenas al vacío.