# 傳統二次起革命

相傳豆腐的製造始於西漢淮南王劉安所發明,在我國,歷史相當悠久!

其營養價值之高,更可從 一般以素食為主的朋友處得到 佐証,因為吃素的人,蛋白質 的攝食關係到其均衡飲食的一 個重點。

## 提供蛋白質來源

常見的蔬菜、水果及五穀 雜糧中,對於六大營養素(碳 水化合物、蛋白質、脂肪、水 、無機塩類、維生素)可以說 已經相當充足,唯獨蛋白質含 量方面,若不多加留意,恐怕 會有不足的憂慮。

此時,黃豆製品便扮演著一個非常重要的角色,例如豆腐、豆浆、素雞、素魚、素魚、素魚、素魚、素魚、大麦白、、麦子,以大麦白、、麦子,以大麦白、、麦子,

### 國人偏愛熱豆腐

1.浸黄豆:利用篩選的方法,將黃豆中的夾雜物(玉米粒、砂、石等)去除,再經清洗乾淨後,即可浸泡於水中,大約一個晚上的時間即可完成;浸泡完成的黃豆容易剝成二半,同時其重量增加為原來的2.2~2.3倍。

2. 磨漿:利用電動石磨機 ,並配合流水量來進行磨漿, 若水量過大或石磨間隙過大, 則磨好的黃豆顆粒過大,不利 於蛋白質抽出,反之磨得太細 時,非但效率減慢,同時過細 的黃豆碎顆粒,容易通過濾布 混入豆漿中,致使成品品質下





降。

3.加熱煮沸:使用直火加 熱或直接通入蒸汽,來煮沸粗 黄豆漿,其目的除了可去除豆 漿中的生豆味,並可破壞黃豆 中的酵素,及提高蛋白質的抽 出率。但因在加熱過程中,, 住因大量泡沫的產生溢出,而 使收率降低,故多配合攪拌次 數,及消泡劑的添加來避免。

4.壓搾週濾: 煑好的粗豆 漿,經過壓搾機壓濾或以離心 機過濾,將豆漿及豆渣分離。 為了提高收率,亦有將濾得的 豆渣再加水加熱,進行第二次 抽出及壓搾。

5.添加凝固劑:濾好的豆 漿待其温度降至70~80℃左右 時,則可添加凝固劑,一般而 言凝固劑的種類大約有石膏粉 、氟化鈣、氟化鎂、葡萄糖酸 內酯等等,不同的凝固劑使用 量及方法皆不相同,製成的成 品亦略有差異。

6.成型成品:加入凝固劑 之後,令其作用數分鐘,即將 此蛋白質凝固物(豆花)加注 於模型(豆模)中,內敷以濾 布,裝好之後,即將濾布的四 個角折回,再加木蓋及重石, 將多餘的水份壓去並且成型。 完成後,除去濾布即可趁熱上 市,供消費者食用。



# 業者面臨的困境

今日,由於時代的變遷, 國人知識水準的提昇,致使豆 腐製造業者面臨著一連串的困 難與考驗。

### 豆腐師傅缺乏

因大多數消費者仍然有偏 好購買冒著蒸汽、熱騰騰的" 剛出爐"新鮮豆腐,故豆腐業 者為配合消費者食用型態,通 常都是利用凌晨的時間來加工 製造。

但,近幾年來,年輕一輩 的師傅因無法適應此種日夜顯 倒的生活,紛紛轉行另謀發展 ,所以現今豆腐師傅的平均年 齡有逐漸老化的傾向,要不即 是老闆一人身兼師傅之職,全 家人一起來做豆腐;故勞力缺 乏也是業者所頭痛的課題。 環保問題不容忽視

 傳統豆腐製造業的廠房, 對於隔絕外界污染的設施相當 缺乏,較常見的僅有以紗門紗 窗作隔絕,但大部分仍舊曝露 在極易受污染的條件之下。

而在製作過程中,所使用 的設備及各種板模,亦有相當 隱憂。您若仔細觀察,定不難 發覺石磨機的外表已堆積一層 相當的污垢,而其他煑漿及壓 搾設備亦是如此。

雖然,有許多業者利用清 洗及加熱水殺菌和充份乾燥的 方式,抑制了微生物的生長, 但畢竟不是最理想的方法。

其次豆腐在成型之後,旋即置於模板中,令其自然冷却,或直接販售。若於短時間內即被消費食用,其安全疑慮或許較低;但一般往往無法如此

讓豆腐製品曝露在空氣中 ,非但增加其受污染的機會, 同時當豆腐的品温降至一定的 温度以下時(大約55℃),便 成了微生物滋長的最佳温床。 因而建議消費者購買傳統製豆 腐的時候,最好不要未經再加 熱處理或烹調卽食用。

# 大型工廠現代化

有關機關近幾年來對於國內豆腐製造,亦做了許多研究 與探討,對國內豆腐業者提出 建議如下:

藉著區域的劃分,將同一轄區內的小型豆腐製造業合併,大家共同投資成立一較具規模的大型豆腐工廠,澈底解決工廠的安全衛生問題與排放水的環保問題。

並且配合全自動機械的生 產製造,將所需人力減至最低 ,同時以快速冷却的方法,將 製得的豆腐品温迅速降低,並 予以冷藏運銷,使微生物生長 或汚染的機會降到最少。

在另外一方面,更必須教育消費大泉對豆腐選用的正確觀念:温熱的豆腐不一定就是好的,好的豆腐應該是不怕您到現場參觀實際生產情形,並且有完善的包裝、完備的標示其各項成份、製造日期、保存期限、添加物及工廠廠址等等。

我們深切的期盼著:在豆 腐業者與消費大衆的共同努力 下,能使豆腐的製造邁向安全 、衛生、可靠的現代化。 ■