

手延麺製造工程

こね作業 (コネ機)



動力ミキサー2台、
回転数/1分間8~12回、
温度と湿度によって
時間を調整する。

約30~40分

足込み、のし作業 (自動麺圧延機)



こねあがったさじを
ローリングし、麺は
だを整えながら熟成
する。

約20分

板切作業 (イタキ機)



圧延機から出た帯状の麺
をロールに通し丸くし、
2本重ねて圧延を6回
繰返し最後に油を塗布
(油返し作業)しながら
採桶に巻き込み熟成。

約60分

細目作業 (自動巻入機)



採桶から
丸ロール(15mm)
を通し、採桶に
巻き取り熟成。

約60分

掛巻作業 (カケバ機)



採桶に巻き取った麺
を引き延ばしながら
麺棒2本に8の字型
(ちどり掛け)に巻き
付け室に入れ熟成。

約60分

小均作業 (自動巻入機)



再び採桶から丸ロール
(10mm)を通し、澱粉を
まぶしながら採桶に巻
き取り熟成。

約60分

小引作業 (自動コピキ機)



2本の管を上下に
4~5回引き延ばし、
2つ折にして室の
掛段に入れ熟成。

約60分

門干、箸分け作業



麺線をさばきながら
引き延ばし、乾燥さ
せる。

約60分

乾 麺

乾燥作業後、小割、結束、計量、袋づめ。



生 麺

乾燥作業中、自然もどし、計量、袋づめ、
冷蔵保管。

半生麺

乾燥作業後、加温もどし、計量、袋づめ、
防カビ加工。