

İkinci yoğurma:

Birinci yoğurucudan gelen hamur, daha homojen ve düzgün yapı kazanması için ikinci yoğurucuya verilir. İkinci yoğurucu bir silindir içinde dönen sonsuz vida şeklindedir. Sonsuz vida hamuru şekillendirme başlığına doğru taşırken aynı zamanda sıkıştırır ve karıştırır.

İkinci yoğurma sırasında hamura vakum uygulanarak daha saydam ve sarı renkte ürün elde edilir.

Vakum uygulanmaz ise hamur içinde hava kabarcıkları kalır. bu kabarcıklar patlayarak kırılmaya veya yırtılmaya neden olur. Ayrıca makarnanın mat ve soluk görünmesine neden olur.

Vakum uygulama ile yoğurma sırasında oksijen uzaklaştırılarak lipoksidaz aktivitesi önlenir.

Şekil verme:

Makarna hamurunun şekillendirilmesi iki şekilde yapılmaktadır:

1. Hamurun bir dizi silindirden geçirilip önce levha haline getirilmesi sonra da kesilmesiyle şekil verme. Bu yöntemde daha çok kısa kesim makarna çeşitleri elde edilebilir.
2. Hamurun preslerde basınçla muhtelif şekil ve çaptaki deliklerden geçirilerek şekil verme. Bu yöntemde hem uzun kesim ve hem de kısa kesim makarna çeşitleri elde edilebilir.



Değişik şekillendirme başlıkları



Değişik şekillendirme başlıklarından alınan ürünler

5. Kurutma:

Makarnanın kurutulması basit bir evaporasyon işlemi olmayıp bir takım fizikokimyasal olayların bir bütünüdür. Makarnanın kurutulması sırasında:

- Hamurda gluten ile nişasta arasında bir denge oluşarak istenen sağlamlık ve elastikiyette bir ürün meydana gelmeli,
- Kurutma sırasında kısmi peptinizasyon ile birlikte diastatik aktivite sonucunda oluşan alkolün hamur asitliği ile birleşerek karakteristik tat ve aroma meydana gelmeli,
- Kurutma sırasında hamurun şekli ve rengi değişmemeli, stabil hale gelmeli,
- Ekşi veya yabancı bir tat oluşmamalı,
- Küflenme olmamalıdır.

Kurutma sonucunda makarna rutubeti % 12 nin altına düşürülür.
Kurutma sırasında rutubetin belli hızda ve düzenli olarak uzaklaştırılması gerekir.

Kurutmanın ,
çok çabuk olması makarnanın çatlamasına,
çok yavaş olması da ürünün bozulmasına ve küflenmeye
neden olur.