



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 101933615 B

(45) 授权公告日 2012.08.29

(21) 申请号 201010260596.0

审查员 张溪

(22) 申请日 2010.08.24

(73) 专利权人 福建绿宝食品集团有限公司

地址 363118 福建省漳州市龙海市颜厝镇锦  
浦1号

(72) 发明人 石玉娟 郑晓燕 郭卿珊

(74) 专利代理机构 福州元创专利商标代理有限  
公司 35100

代理人 蔡学俊

(51) Int. Cl.

A23L 1/28(2006.01)

(56) 对比文件

CN 101411470 A, 2009.04.22, 说明书第2页  
第1-16行.

曹军胜. 果味平菇饮料及风味平菇酱的研  
制. 《食用菌》. 2001, (第6期), 33-34.

斯波. 调味蘑菇小食品的研发. 《农产品加  
工》. 2007, (第6期), 56.

权利要求书 2 页 说明书 3 页

(54) 发明名称

一种杏鲍菇酱菜及其生产工艺

(57) 摘要

一种杏鲍菇酱菜及其生产工艺,其工艺流程  
如下:原料验收→处理→验收→切片→漂水退盐  
→筛选→检验→预煮、冷却→沥水→配料、拌料→  
入味、灭菌→配料、拌料→装罐→喷码、封口→装  
篮→杀菌、冷却→擦罐入库→包装→装柜发货。该  
产品营养丰富,能够保证在添加少量防腐剂的同  
时,不影响产品的口感,同时还可延长产品的保质  
期,使其满足人们的日常需要,提高了该产品的利  
用价值。

1. 一种杏鲍菇酱菜的生产工艺,其特征在于:工艺流程如下:原料验收 → 处理 → 验收 → 切片 → 漂水退盐 → 筛选 → 检验 → 预煮、冷却 → 沥水 → 配料、拌料 → 入味、灭菌 → 配料、拌料 → 装罐 → 喷码、封口 → 装篮 → 杀菌、冷却 → 擦罐入库 → 包装 → 装柜发货;

生产工艺的具体过程如下:

- 1). 原料验收:应符合《内销原料质量要求》,无病虫害,无腐烂变质;
- 2). 处理:剔除杂质和死菇、黑菇、软烂无弹性、氧化变色等不合格原料,修去泥根、斑点、虫蛀,体积较大的菇根据需要进行切成小块再切片,小的碎片、小块菇要分选出另放不需再经切片;
- 3). 验收:剔除未去净的不合格的原料,包括软烂、无弹性的原料;
- 4). 切片:片的厚度为 3 ~ 5mm;
- 5). 漂水退盐:先清洗 2 ~ 3 遍,再用流动水漂淡 15-30 小时,在漂水过程中,要求经常搅动,前 12 小时内每 4 小时彻底换水一次,以后每 6 小时彻底换水一次以利于退盐,漂至菇的盐度在 0.3% 以下,洗净泥沙等杂质;
- 6). 筛选:需经 8mm 的振动筛筛除碎屑;
- 7). 验收:剔除不合格的原料,包括软烂无弹性的菇及杂质;
- 8). 预煮、冷却:预煮水先加热煮沸至温度为 95℃,加入适量的柠檬酸和 EDTA,预煮液酸度掌握在 0.03 ~ 0.05%,按预煮液与菇量比例为 2 : 1 倒入已清洗干净的原料,注意菇不可太多,保证能轻松翻动,受热均匀,预煮时间为 10 分钟后再换清水煮一遍,煮到咸菇味退尽,预煮液每锅更换一次,即时以流动水快速冷却至不烫手为度;
- 9). 沥水:将菇装于周转箱中采用滤水 3-7 分钟后,采用 2 箱互压 1 分钟的方法,每次滤出来的汁要由专人测定其各项指标:盐度、酸度、pH 值,将数值及时送给配料人员以确定配料的百分比;
- 10). 配料、拌料:每锅按总量 80 公斤进行拌料,盐,糖的添加比例如下所述,搅拌时间为每次 2-5 分钟,静置 3-7 分钟后再搅拌第 2 次,需搅拌至少 3-5 次,以保证各种配料能被搅拌均匀;均匀后要指定专人来测定盐度、pH 值、酸度、折光指标;不符合指标要求的应向配料员说明,以便作出调整,保证产品质量;
 

名称	比例 %	用量 kg
食用盐	3.0-3.2	2.4-2.56
白砂糖	2	1.6
- 11). 入味、杀菌:将料搅拌均匀的杏鲍菇倒在不锈钢桶中,加盖然后进杀菌锅灭菌,杀菌方式为:在 15min 内升温至 127℃,并恒温 127℃ 20min 杀灭耐高温菌,在高温杀菌中使调味料均匀渗入杏鲍菇内;
- 12). 配料、拌料:杀菌后的杏鲍菇温度降至 60℃ -70℃,每锅按 80 公斤,所述的配料比例进行拌料,香辣味的需加 100g 干辣椒圈,量较少的配料应以少量的水溶解后均匀倒进搅拌机搅拌,搅拌时间为每次 2-5 分钟,静置 3-7 分钟后再搅拌第 2 次,需搅拌至少 3-5 次,以保证各种配料能被平衡吸收;均匀后要指定专人来测定盐度、pH 值、酸度、折光各种指标;不符合指标要求的应向配料员说明,以便作出调整,保证产品质量;搅拌均匀后按所述的配油比例调配好油,油与杏鲍菇按 1:9 的比例配比配料,并倒进搅拌机里一起搅拌均匀备用;

配料比例为：

名称	比例 %	用量 kg
柠檬酸	0.08-0.02	0.064-0.016
超多磷素	0.05-0.02	0.04-0.016
益鲜美	0.05-0.02	0.04-0.016
山梨酸钾	0.05-0.02	0.04-0.016
鸡肉香精	0.1-0.05	0.08-0.04
味淋	0.8-0.5	0.64-0.04
味精	0.9-0.3	0.72-0.24
真菇精	1-0.5	0.8-0.04

配油比例为：

名称	比例 %	用量 kg
大豆油	75-90	6.67-8.00
辣油	25-10	2.22-0.89
鸡肉精油	1-3	0.09-0.27

13). 装罐：拌料后应及时进行装罐，软包装袋要定量后再装入，装时要注意保持袋子口干燥，以保证封口质量；

14). 喷码、封口：将当天要用的袋子喷上生产日期，生产日期应清晰，字体端正整齐；软包装抽真空时间在 25-50 秒，保证产品的真空度；由检验员按要求对封口质量进行检查；

15). 装篮：软包装袋子捡袋时要注意挑出封口不良及真空度不好的产品另放并及时处理，软包装袋子采用专用不锈钢笼装篮，袋子不规则平放，每笼装量不能超过笼高的 2/3，1500g 要每层放一隔板，每笼只叠 2 层，保证热穿透；

16). 杀菌、冷却：经密封后的罐头应及时杀菌，从封口到杀菌时间最多不得超过 60 分钟，杀菌方式：对于 1500g 的包装，在 15min 内将温度升至 100℃，然后在 100℃恒温 60min；对于 60g, 140g 的包装，在 15min 内将温度升至 100℃，然后在 100℃恒温杀菌 40min，杀菌结束后应立即冷却至 38℃；

17). 擦罐入库：杀菌冷却后的产品应及时洗净外表污渍，烘干外表面水份，进仓库；若遇破包情况，应选出另放及时处理；

18). 包装：软包装要经挑选，并擦干净表面污物后进行贴标和装箱；

19). 装柜出货：依据出货单组织装柜出货。

## 一种杏鲍菇酱菜及其生产工艺

### 技术领域

[0001] 本发明属于食品加工领域,更具体涉及一种杏鲍菇酱菜及其生产工艺。

### 背景技术

[0002] 作为珍惜食用菌之一的杏鲍菇,因其独特的口味和保健功能,在我国已被成功引种和栽培。杏鲍菇营养丰富,菌肉肥厚,含有 18 种氨基酸,其中 8 种是人体必需氨基酸,且都是 L-型,易被人体吸收利用,它可与肉类、禽蛋相媲美。中医认为,杏鲍菇有益气、杀虫和美容作用,可促进人体对脂类物质的消化吸收和胆固醇的溶解,对肿瘤也有一定的预防和抑制作用。它还含有利尿,健脾胃、助消化的酶类,具有强身、滋补、增强免疫力的功能。另外杏鲍菇的寡糖含量丰富,有整理肠胃及美容的效果。因此,杏鲍菇被称为新世纪理想的健康食品,深受国内外消费者的欢迎。但由于杏鲍菇鲜品贮藏时间有限,制成干品后又损失大量的营养物质,失去鲜菇原有的风味和滋味,限制了杏鲍菇的开发及商用价值。

### 发明内容

[0003] 为了避免上述问题,更好的开发利用杏鲍菇的价值,我们研制出了一种杏鲍菇酱菜及其生产工艺,营养丰富,并且能够保证在添加少量防腐剂的同时,不影响产品的口感,同时还可延长产品的保质期,使其满足人们的日常需要,提高了该产品的利用价值。

[0004] 一种杏鲍菇酱菜及其生产工艺,其工艺流程如下:原料验收 → 处理 → 验收 → 切片 → 漂水退盐 → 筛选 → 检验 → 预煮、冷却 → 沥水 → 配料、拌料 → 入味、灭菌 → 配料、拌料 → 装罐 → 喷码、封口 → 装篮 → 杀菌、冷却 → 擦罐入库 → 包装 → 装柜发货。

[0005] 一种杏鲍菇酱菜及其生产工艺的优点在于:该产品营养丰富,味道鲜明,该工艺过程不仅可以减少配方中防腐剂的使用量,也可延长产品的保质期,广受消费者的欢迎。

[0006] 具体实施例:

[0007] 一种杏鲍菇酱菜及其生产工艺,具体的生产工艺过程如下:

[0008] 1). 原料验收:应符合《内销原料质量要求》,无病虫害,无腐烂变质;

[0009] 2). 处理:剔除杂质和死菇、黑菇、软烂无弹性、氧化变色等不合格原料,修去泥根、斑点、虫蛀,体积较大的菇要根据需要切成小块再切片,小的碎片、小块菇要分选出另放不需再经切片;

[0010] 3). 验收:剔除未去净的不合格的原料,包括软烂、无弹性的原料;

[0011] 4). 切片:片的厚度为 3 ~ 5mm;

[0012] 5). 漂水退盐:先清洗 2 ~ 3 遍,再用流动水漂淡 15-30 小时,在漂水过程中,要求经常搅动,前 12 小时内每 4 小时彻底换水一次,以后每 6 小时彻底换水一次以利于退盐,漂至菇的盐度在 0.3% 以下,洗净泥沙等杂质;

[0013] 6). 筛选:需经 8mm 的振动筛筛除碎屑;

[0014] 7). 验收:剔除不合格的原料,包括软烂无弹性的菇及杂质;

[0015] 8). 预煮、冷却:预煮水先加热煮沸至温度为 95℃,加入适量的柠檬酸和 EDTA,预煮液酸度掌握在 0.03 ~ 0.05%,按预煮液与菇量比例为 2:1 倒入已清洗干净的原料,注意菇不可太多,保证能轻松翻动,受热均匀,预煮时间为 10 分钟后再换清水煮一遍,煮到咸菇味退尽,预煮液每锅更换一次,即时以流动水快速冷却至不烫手为度;

[0016] 9). 沥水:将菇装于周转箱中采用滤水 3-7 分钟后,采用 2 箱互压 1 分钟的方法,每次滤出来的汁要由专人测定其各项指标(盐、酸、PH 值),将数值及时送给配料人员以确定配料的百分比;

[0017] 10). 配料、拌料:每锅按总量 80 公斤进行拌料,盐,糖的添加比例如表 1 所述,搅拌时间为每次 2-5 分钟,静置 3-7 分钟后再搅拌第 2 次,需搅拌至少 3-5 次,以保证各种配料能被搅拌均匀;均匀后要指定专人来测定盐度、PH 值、酸度、折光指标;不符合指标要求的应向配料员说明,以便作出调整,保证产品质量;

[0018] 表 1 盐,糖比例配料

[0019]

名称	比例 %	用量 kg
食用盐	3.0-3.2	2.4-2.56
白砂糖	2	1.6

[0020] 11). 入味、灭菌:将料搅拌均匀的杏鲍菇倒在不锈钢桶中,加盖然后进杀菌锅灭菌,灭菌方式为:在 15min 内升温至 127℃,并保温 127℃ 20min 杀灭耐高温菌,在高温杀菌中使调味料均匀渗入杏鲍菇内;

[0021] 12). 配料、拌料:杀菌后的杏鲍菇温度降至 60℃-70℃,每锅按 80 公斤,表 2 中的配料比例进行拌料,香辣味的需加 100g 干辣椒圈,量较少的配料应以少量的水溶解后均匀倒进搅拌机搅拌,搅拌时间为每次 2-5 分钟,静置 3-7 分钟后再搅拌第 2 次,需搅拌至少 3-5 次,以保证各种配料能被平衡吸收;均匀后要指定专人来测定盐度、PH 值、酸度、折光各种指标;不符合指标要求的应向配料员说明,以便作出调整,保证产品质量。搅拌均匀后按表 3 的配油比例调配好油,油与杏鲍菇按 1:9 的比例配比配料,并倒进搅拌机里一起搅拌均匀备用;

[0022] 表 2 配料比例

[0023]

名称	比例 %	用量 kg
柠檬酸	0.08-0.02	0.064-0.016
超多磷素	0.05-0.02	0.04-0.016
益鲜美	0.05-0.02	0.04-0.016
山梨酸钾	0.05-0.02	0.04-0.016
鸡肉香精	0.1-0.05	0.08-0.04
味淋	0.8-0.5	0.64-0.04
味精	0.9-0.3	0.72-0.24
真菇精	1-0.5	0.8-0.04

[0024] 表 3 配油比例

[0025]

名称	比例 %	用量 kg
大豆油	75-90	6.67-8.00
辣油	25-10	2.22-0.89
鸡肉精油	1-3	0.09-0.27

[0026] 13). 装罐 :拌料后应及时进行装罐,软包装袋要定量后再装入,装时要注意保持袋子口干燥,以保证封口质量 ;

[0027] 14). 喷码、封口 :将当天要用的袋子喷上生产日期,生产日期应清晰,字体端正整齐 ;软包装抽真空时间在 25-50 秒,保证产品的真空度 ;由检验员按要求对封口质量进行检查 ;

[0028] 15). 装篮 :软包装袋子捡袋时要注意挑出封口不良及真空度不好的产品另放并及时处理,软包装袋子采用专用不锈钢笼装篮,袋子不规则平放,每笼装量不能超过笼高的 2/3,1500g 要每层放一隔板,每笼只叠 2 层,保证热穿透 ;

[0029] 16). 杀菌、冷却 :经密封后的罐头应及时杀菌,从封口到杀菌时间最多不得超过 60 分钟,杀菌方式 :对于 1500g 的包装,在 15min 内将温度升至 100℃,然后在 100℃ 恒温 60min ;对于 60g, 140g 的包装,在 15min 内将温度升至 100℃,然后在 100℃ 恒温杀菌 40min,杀菌结束后应立即冷却至 38℃ ;

[0030] 17). 擦罐入库 :杀菌冷却后的产品应及时洗净外表污渍,烘干外表面水份,进仓库。若遇破包情况,应选出另放及时处理 ;

[0031] 18). 包装 :软包装要经挑选,并擦干净表面污物后进行贴标和装箱 ;

[0032] 19). 装柜出货 :依据出货单组织装柜出货 ;

[0033] 在具体过程 10) 中,加进盐、糖,然后高温杀菌,高温杀菌过程中盐糖能较快并均匀渗入杏鲍菇内,解决了杏鲍菇组织致密难入味的问题,同时经高温杀菌后杏鲍菇中的耐高温菌被杀灭,可减少配方中的防腐剂使用量。在具体过程 12) 中经高温杀菌后加入不耐高温的添加剂,保证产品的口味,保证后道常温杀菌的有效控制,延长产品保质期。

[0034] 以下是本发明的实施例,进一步说明本发明,但是本发明不仅限于此。

[0035] 实施例 1

[0036] 切片厚度为 3mm-5mm,清洗 2 遍,流动水漂淡 15 小时,每 80 公斤内加入 2.4kg 食用盐,1.6g 白砂糖,0.016kg 的柠檬酸,0.04kg 的超多磷素,0.04kg 的益多美,0.04kg 的山梨酸钾,0.04kg 的鸡肉香精,0.64kg 的味淋,0.24kg 的味精,0.8kg 的真菇精,6.67kg 的大豆油,2.22kg 的辣油,0.09kg 的鸡肉精油,100g 干辣椒圈,杀菌方式为 :15min 内升温 100℃,在 40℃ 恒温 100℃ 杀菌,其他步骤与具体实施例的具体步骤相同。

[0037] 实施例 2

[0038] 切片厚度为 3mm-5mm,冲洗 3 遍,流动水漂淡 20 小时,每 80 公斤内加入 2.5kg 食用盐,1.6g 白砂糖,0.045kg 的柠檬酸,0.02kg 的超多磷素,0.016kg 的益多美,0.02kg 的山梨酸钾,0.08kg 的鸡肉香精,0.04kg 的味淋,0.72kg 的味精,0.04kg 的真菇精,8.0kg 的大豆油,0.89kg 的辣油,0.27kg 的鸡肉精油,杀菌方式为 :15min 内升温 100℃,在 100℃ 恒温 60℃ 杀菌,其他步骤与具体实施例的具体步骤相同。

[0039] 实施例 3

[0040] 切片厚度为 3mm-5mm,清洗 3 遍,流动水漂淡 30 小时,每 80 公斤内加入 2.56kg 食用盐,1.6g 白砂糖,0.064kg 的柠檬酸,0.016kg 的超多磷素,0.02kg 的益多美,0.016kg 的山梨酸钾,0.06kg 的鸡肉香精,0.35kg 的味淋,0.35kg 的味精,0.5kg 的真菇精,7.2kg 的大豆油,1.5kg 的辣油,0.18kg 的鸡肉精油,杀菌方式为 :15min 内升温 100℃,在 40℃ 恒温 100℃ 杀菌,其他步骤与具体实施例的具体步骤相同。