



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104982623 A

(43) 申请公布日 2015. 10. 21

(21) 申请号 201510439089. 6

(22) 申请日 2015. 07. 24

(71) 申请人 贵州省盼福果蔬有限公司

地址 557700 贵州省黔东南苗族侗族自治州
镇远县青溪镇川黔工业港

(72) 发明人 刘永 刘标 李建华

(74) 专利代理机构 贵阳春秋知识产权代理事务
所(普通合伙) 52109

代理人 杨云

(51) Int. Cl.

A23G 3/48(2006. 01)

权利要求书1页 说明书3页

(54) 发明名称

蓝莓中糖果脯的制作方法

(57) 摘要

本发明公开了一种蓝莓中糖果脯的制作方法,属于果脯制作方法;旨在提供一种渗糖时间短、渗糖均匀、营养流失少、果形完整的果脯制作方法。它包括清洗、渗糖、以及烘干步骤;其方法是:将蓝莓浸入清洗液中彭泡清洗,捞出后刺孔;将刺有孔的蓝莓分别浸入一次渗糖液、二次渗糖液、三次渗糖液中依次进行真空热渗糖、真空冷渗糖、常压冷渗糖处理;用清水淋洗经过渗糖处理的蓝莓,然后烘干即可。本发明既可提高加工效率和产品品质、又保留了传统果脯的风格;采用本发明生产的果脯外形饱满光滑、色泽新鲜透明,糖分布均匀、酸甜可口、软硬适度、原果味浓、营养丰富。

1. 一种蓝莓中糖果脯的制作方法,包括彭泡清洗、渗糖、以及烘干步骤;其特征在于具体方法如下:

1) 将蓝莓浸入清洗液中彭泡清洗 3 ~ 5 分钟,捞出后在果实表面均匀刺孔;所述清洗液含二氧化氯 50PPM;

2) 将经过刺孔处理的蓝莓浸入温度为 55 ~ 70℃的一次渗糖液中进行真空热渗糖 2 ~ 4 小时,真空度为 -0.08MPa;按质量百分含量计算,一次渗糖液中砂糖为 40%、柠檬酸为 0.2 ~ 0.6%;

3) 将经过真空热渗糖处理的蓝莓浸入温度为 5 ~ 15℃的二次渗糖液中进行真空冷渗糖 2 ~ 4 小时,真空度为 -0.08Mpa;按质量百分含量计算,二次渗糖液中砂糖为 50%、柠檬酸为 0.2 ~ 0.6%;

4) 将经过真空冷渗糖处理的蓝莓浸入 15℃以下的三次渗糖液中进行常压冷渗糖 12 小时,按质量百分含量计算,三次渗糖液中砂糖为 55%、含柠檬酸为 0.2 ~ 0.6%;

5) 用清水淋洗经过常压渗糖处理的蓝莓 10 ~ 20 秒钟,然后在 60 ~ 65℃的环境中干燥 9 ~ 10 小时。

2. 根据权利要求 1 所述的蓝莓中糖果脯的制作方法,其特征在于:按质量百分含量计算,所述一次渗糖液、二次渗糖液和三次渗糖液中分别含有 0.2% 的果胶。

3. 根据权利要求 1 或 2 所述的蓝莓中糖果脯的制作方法,其特征在于:所述蓝莓是成熟度为 75 ~ 85% 的鲜果或速冻果。

蓝莓中糖果脯的制作方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种果脯制作方法,尤其涉及一种蓝莓果脯的制作方法;属于休闲食品的制作方法。

背景技术

[0002] 蓝莓属杜鹃花科,越橘属植物。起源北美,多年生灌木小浆果果树。因果实呈蓝色,故称为蓝莓。蓝莓果实中含有丰富的营养成分,具有防止脑神经老化、保护视力、强心、抗癌、软化血管、增强人机体免疫等功能,营养成分高。

[0003] 果脯是我国传统食品,因其质地柔软、光亮晶透、耐贮易藏、味佳形美,深受消费者喜爱。然而,传统果脯制作工艺需长时间反复煮制(渗糖调味工序长达数十小时),极易造成果肉软烂,色、香、味及营养成分丧失;其主要原因在于果皮层使糖和调味料难以通过进入果肉细胞,同时存在于果肉细胞中的空气会阻碍糖和调味料进入果肉。

[0004] 为了克服传统工艺渗糖时间长、果肉易软烂、营养成分丧失的缺陷,目前通常采用真空煮制渗糖工艺来代替传统煮制方法,如:CN102246881A、CN103222530A。上述专利申请文献属于真空高温渗糖工艺,虽然可有效缩短渗糖时间、提高加工效率,但存在渗糖不均匀(果脯芯部含糖量少)等缺陷,同时因需要多次热处理(如微波渗糖、微波干燥和热风干燥等工序),易造成果脯颜色褐变、营养成分流失。CN101595932A、CN102742711A 公开了真空冷渗糖工艺,虽然可克服真空热渗糖工艺果脯颜色易褐变、营养成分易流失、渗糖不均匀等缺陷,但又存在渗糖时间长、效率低的不足。

发明内容

[0005] 为了克服现有技术中存在的缺陷,本发明旨在提供一种渗糖时间短、渗糖均匀、营养流失少、果形完整的蓝莓中糖果脯的制作方法。

[0006] 为了实现上述目的,本发明的技术方案包括彭泡清洗、渗糖、以及烘干步骤;方法如下:

1) 将蓝莓浸入清洗液中彭泡清洗 3 ~ 5 分钟,捞出后在果实表面均匀刺孔;所述清洗液含二氧化氯 50PPM;

2) 将经过刺孔处理的蓝莓浸入温度为 55 ~ 70℃ 的一次渗糖液中进行真空热渗糖 2 ~ 4 小时,真空度为 -0.08MPa;按质量百分含量计算,一次渗糖液中砂糖为 40%、柠檬酸为 0.2 ~ 0.6%;

3) 将经过真空热渗糖处理的蓝莓浸入温度为 5 ~ 15℃ 的二次渗糖液中进行真空冷渗糖 2 ~ 4 小时,真空度为 -0.08Mpa;按质量百分含量计算,二次渗糖液中砂糖为 50%、柠檬酸为 0.2 ~ 0.6%;

4) 将经过真空冷渗糖处理的蓝莓浸入 15℃ 以下的三次渗糖液中进行常压冷渗糖 12 小时,按质量百分含量计算,三次渗糖液中砂糖为 55%、含柠檬酸为 0.2 ~ 0.6%;

5) 用清水淋洗经过常压渗糖处理的蓝莓 10 ~ 20 秒钟,然后在 60 ~ 65℃ 的环境中干

燥 9 ~ 10 小时。

[0007] 本发明的优选技术方案为：按质量百分含量计算，所述一次渗糖液、二次渗糖液和三次渗糖液中分别含有 0.2% 的果胶。

[0008] 在上述各技术方案中，所述蓝莓既可是成熟度为 75 ~ 85% 的鲜果，也可是成熟度为 75 ~ 85% 的速冻果。

[0009] 与现有技术比较，本发明由于采用了上述技术方案，将真空热渗糖、真空冷渗糖、以及常压冷渗糖三种渗糖工艺有机的结合起来，因此既克服了真空热渗糖工艺渗糖不均匀、颜色易褐变、营养易流失，以及真空冷渗糖工艺时间长、效率低等缺陷；又保留真空热渗糖工艺和真空冷渗糖工艺本身所具有的优点，同时还能保留传统冷渗糖工艺所具有的果脯外形平整的特点。因此不仅能增加果实与糖液的接触面积、缩短渗糖时间，而且还可保证渗糖均匀。另外，由于可在渗糖液中添加果胶，因此不仅能使果脯外形饱满而富有弹性、表面不皱缩，而且可保证产品保持柔软、延长保质期限；同时，添加果胶还能降低含糖量、减少砂糖用量、降低成本。由于增加了淋洗工序，因此可防止果脯表面返糖结晶，果脯表面不粘手。由于采用了冷、热结合的渗糖工艺，因此可避免降低果脯颜色褐变的程度，加之蓝莓颜色较深；从而可省略传统工艺需采用焦亚硫酸钠对果实进行预煮护色工序，既避免了果实因反复加热处理而产生颜色褐变、果肉易软烂等缺陷，又能避免硫的引入、危害人体健康。

[0010] 本发明方法既可提高加工效率和产品品质、又保留了传统果脯的风格，芯部糖度约为 30%。采用本发明方法生产的果脯具有外形饱满光滑、色泽新鲜透明，糖分布均匀、酸甜可口、软硬适度、无焦味、原果味浓、营养丰富等优点。

具体实施方式

[0011] 下面结合具体的实施例对本发明作进一步说明：

实施例 1

1) 将蓝莓浸入清洗液中彭泡清洗 3 ~ 5 分钟，该清洗液由二氧化氯和水配制而成，该清洗液中含二氧化氯 50PPM；

2) 在经过清洗的蓝莓表面均匀地刺 8 ~ 10 个孔，孔深 1mm；

3) 将经过刺孔处理的蓝莓浸入温度为 55 ~ 70℃ 的一次渗糖液中进行真空热渗糖 2 ~ 4 小时，真空度为 -0.08Mpa；按质量百分含量计算，一次渗糖液中砂糖为 40%、柠檬酸为 0.2 ~ 0.6%；

4) 将经过真空热渗糖处理的蓝莓浸入温度为 5 ~ 15℃ 的二次渗糖液中进行真空冷渗糖 2 ~ 4 小时，真空度为 -0.08MPa；按质量百分含量计算，二次渗糖液中砂糖为 50%、柠檬酸为 0.2 ~ 0.6%；

5) 将经过真空冷渗糖处理的蓝莓浸入 15℃ 以下的三次渗糖液中进行常压冷渗糖 12 小时，按质量百分含量计算，三次渗糖液中砂糖为 55%、含柠檬酸为 0.2 ~ 0.6%；

6) 用清水淋洗经过常压渗糖处理的蓝莓 10 ~ 20 秒钟，然后在 60 ~ 65℃ 的环境中干燥 9 ~ 10 小时。

[0012] 所述一次渗糖液、二次渗糖液、和三次渗糖液均由砂糖、柠檬酸和水配制而成。

[0013] 实施例 2

各步骤同实施例 1；按质量百分含量计算，所述一次渗糖液、二次渗糖液和三次渗糖液

中分别含有 0.2% 的果胶。

[0014] 在上述各实施例中,所述蓝莓既可是成熟度为 75 ~ 85% 的鲜果,也可是成熟度为 75 ~ 85% 的速冻果。