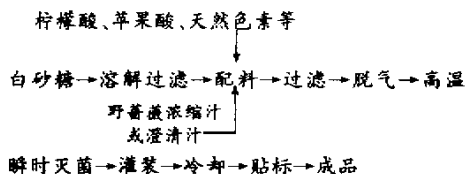


锅浓缩 真空度  $8.5 \times 10^4$  Pa。野蔷薇果汁浓缩至规定浓缩度和  $V_c$  含量后出锅灌装。冷却后入库。

## 2.2 野蔷薇果汁饮料调配、灌装

### 2.2.1 工艺流程



### 2.2.2 操作要点

(1) 融糖:在搅拌状况下,按用量将白砂糖加到  $80 \sim 85^\circ\text{C}$  热水的化糖锅。加热至沸后冷却至  $30 \sim 40^\circ\text{C}$  即可过滤至调配罐。

(2) 调配:将浓缩汁或过滤后的新汁送至配料罐,根据原汁的糖度、 $V_c$  含量,按一定的配比进行混合,然后加入食盐、柠檬酸、苹果酸、天然色素溶液进行风味调整,达到规定的理化指标。

(3) 脱气:一般来说,原料果实的组织内含有空气,再加上制作过程中始终暴露于空气,使果汁因空气中氧与氧化酶作用而变色、变味,同时  $V_c$  因氧化而损失,这一点对野蔷薇富含  $V_c$  更为重要,而真空脱气可解决上述问题。

(4) 杀菌:采用  $60\text{ s}$ 、 $110^\circ\text{C}$  的瞬间灭菌后进行热灌装。封盖后进行快速喷淋冷却。

### 2.3 质量标准

浓缩野蔷薇汁及饮料的质量指标如表 3 所示。

表 3 浓缩野蔷薇汁及其果汁饮料的质量指标

项 目	浓缩野蔷薇汁	野蔷薇果汁饮料
感官指标	色泽红褐色,均匀透亮 酸甜适中,有野蔷薇的清香味,无异味	
可溶性固形物 ( $20^\circ\text{C}$ ) $\text{Bx}$ ;	$\geq 28$	$11 \sim 13$
还原型 $V_c$ / $\text{mg} \cdot \text{mL}^{-1}$	$\geq 3$	$\geq 1$
理化 指标 总酸/%(以单结晶柠檬酸计)	0.6	$0.3 \sim 0.5$
铅含量/ $\text{mg} \cdot \text{kg}^{-1}$	$< 0.9$	$< 0.5$
砷含量/ $\text{mg} \cdot \text{kg}^{-1}$	$< 0.5$	0.2
铜含量/ $\text{mg} \cdot \text{kg}^{-1}$	$< 10$	$< 5$
微生物 指标 细菌总数/ $\text{个} \cdot \text{mL}^{-1}$	$\leq 100$	$\leq 100$
大肠菌群/ $10^{-2}$ $\text{个} \cdot \text{mL}^{-1}$	$\leq 6$	$\leq 6$
致病菌	不得检出	不得检出

### 参 考 文 献

- 1 新疆八一农学院.新疆植物检索表(第2册).乌鲁木齐:新疆人民出版社,1983
- 2 新疆农科院园艺所.新疆野苹果、野蔷薇资源概况(内部资料).1984
- 3 新疆轻工设计研究院等.开发利用新疆野蔷薇果和野苹果和调查和研究报告(内部资料).1984

## 2000 年英国饮料市场

根据 2001 年 Sucralose 提供的软饮料报告,2000 年英国软饮料工业产量以 3% 的速度增长,达到 1 200 万 t,销售收入 80 亿英镑,增长了 5%,这主要得益于新产品的开发,明智的价格和瓶装水、能量饮料和果汁饮料对市场的推动。事实上,2000 年英国软饮料消费首次达到人均 200 L。在市场份额中碳酸饮料占 50%,居市场主导地位,其次是浓缩果肉果汁饮料,占 25%,瓶装水占 12%,果汁占 8%,果汁饮料占 5%。

2000 年许多品牌创造了历史佳绩。据 Sucralose 提供的资料,2000 年可口可乐销量 150 万 t,排名第 1;第 2 位是 Robinson 的果肉果汁饮料,产量 100 万 t;第 3 位是百事可乐,产量 50 万 t;第 4 位是 Juicee 品牌的果肉果汁饮料,产量 30 万 t;第 5、6 位分别是 Ribena、Schwepper 品牌;ImBur 和 Fanta 品牌上升至第 7 和第 8 位;Sunny Delight 和 Tango 品牌产量下降至第 9、第 10 位。

2000 年全球饮料消费约为 3.8 亿 t。英国饮料消费量与世界上其他国家相比,位于第 9 位,占全球饮料消费量的 3% 以上。据预测,未来饮料市场将保持 2000 年的发展势头,碳酸饮料将保持增长速度不变,果汁饮料将缓慢增长,未来之星有望是瓶装水。到 2005 年能量饮料将显著增长,健康型和功能型饮料将扮演更重要的角色。