

鳳梨加工

• 方 祖 達 •



鳳梨罐頭

本省外銷鳳梨罐頭工廠，製造機械設備齊全，加工技術也精良，由生果入廠，經處理至成品出口已連成一製造工作線，並實行品質管制，所以原料生果品質雖然不夠理想，但製品尚符合國家標準。

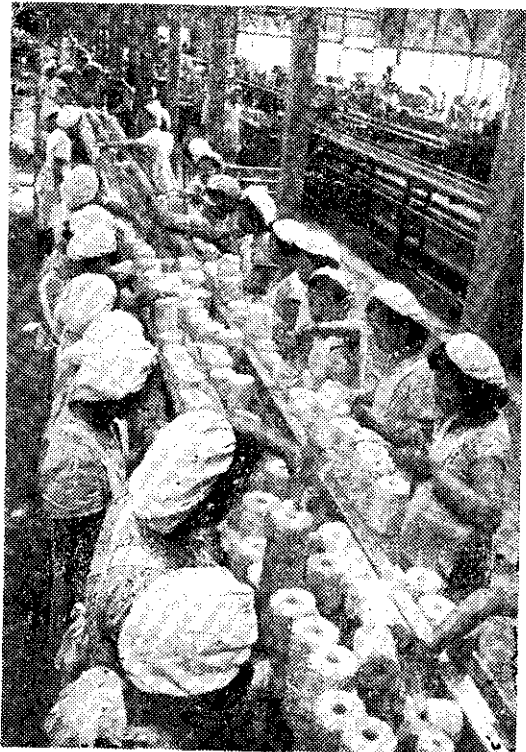
(1) 原料選擇：注意採收生果成熟度及無病虫害健全果，按照果實直徑分級檢收。

(2) 剝皮去蕊：採用自動式剝皮機可同時切去果實兩端，剝除外皮及果心。目前本省各加工廠仍多用半自動式剝皮機，須先由人工切去果實頭尾兩端，然後用機器剝皮去蕊，使果肉成圓筒形。

(3) 取芽：多由女工將圓筒形果肉四週附着的芽眼，依照自然的螺旋狀以特製刀削除，使果肉週圍呈螺旋溝形，潔淨且美觀。

(4) 切片、選片：將圓筒形果肉放進切片機內切成厚薄均勻的果片，如要改變果片的厚度，可調節切片機寬度。切片後須將完整和不完整片分開，切好果片落在運送帶上噴洒冷水，分別依果肉的熟度及顏色等分別歸類，果片除完整及螺旋整片外，依崩裂或缺點經修整後供做半片、四分片、扇形片、方塊片、碎片及碎肉等。

(5) 裝罐：鳳梨罐頭按大



鳳梨罐頭工廠

小罐型有新1號、2號、3號、3號B、4號、平2號等數種。裝罐時，應注意每罐切片顏色應大略一致，不得裝壓傷片、刀痕過深過寬片、破裂腐敗片、損缺片如果皮、芽子、病斑等。更不得混入夾雜物如毛髮、木屑、沙子、螞蟻、煤屑等。

(6) 取果汁及加糖液：將鳳梨頭尾皮心及製罐後殘餘部分送入榨取汁液。榨得的果汁經加熱過濾，再加入石灰以中和檸檬酸使成檸檬酸鈣沉澱，再經過濾，即得澄清果汁，可備裝罐。在果汁或清水中加入沙糖調節成一定濃度後注入罐內。

(7) 秤重量：果肉裝罐後即稱重量，各罐裝入果重通常依國家標準的規定重量另加一五%收縮率。

(8) 脫氣：將罐頭置於轉盤上轉入脫氣箱內，以蒸氣驅出罐內空氣，各罐型的脫氣溫度與時間是：新一號用一百度十五分鐘、二號罐用九十五度十五分鐘、三號罐用九十三度十二分鐘、四號罐用九十三度十一分鐘。所有脫氣罐頭的中心溫度最後溫度要達七十五度C左右，使罐頭將來能保有一〇吋左右的真空度。

鳳梨適於本省中南部山坡地栽培，栽植面積僅次於柑桔，目前栽培面積約有一六、〇〇〇公頃左右，向以加工製罐外銷為主要目的。

近年來，由於國外鳳梨罐頭市場競爭激烈，使本省鳳梨罐頭減產，而為了謀求生果的出路，不得不朝鮮果外銷、加工脫水、冷凍、製成果汁、及蜜餞等加工發展。

品種方面，除了極少量為在來種及雜交種如臺農四號外，目前栽培的品種都是開英種系統。

也因為年久未再經選育的工作，產量與品質漸趨減退，如不積極改良，這個會對國家經濟建設頗有貢獻的鳳梨事業的前途令人十分慮憂。

為產、製、銷前途及將來發展計劃的配合，現將鳳梨加工製造的改進要點闡述於後：



冷凍鳳梨在國外已流行多年，以前都是以切長條形冷凍。近年來以先浸於二五~四九度 Brin

鳳梨防霉(李家均)

冷凍鳳梨

(9) 封蓋與殺菌：脫氣後應立即封蓋。封罐時，須注意罐蓋標誌是否與罐內片型完全符合。封蓋均由自動封蓋機如 S 每分鐘能力五〇~六〇罐。殺菌採用自動連續式殺菌機，每分鐘可處理五〇~八〇罐。殺菌的時間依罐型大小而不同，溫度均為一〇〇度 C，新一號罐用二十五分鐘，二號罐須二十分鐘，三號罐十八分鐘，四號罐十五分鐘。

(10) 冷卻與包裝：殺菌後的罐頭立即運送至冷卻機內，用冷水(含有一〇〇 PPM 的氯水)冷卻至罐頭內部品溫降至四〇度時，取出擦乾送入倉庫內，經放置三天後，檢查合格者即可貼標裝箱，但一般都先打檢後貯藏在倉庫內待售。

糖液再冷凍的鳳梨切片。

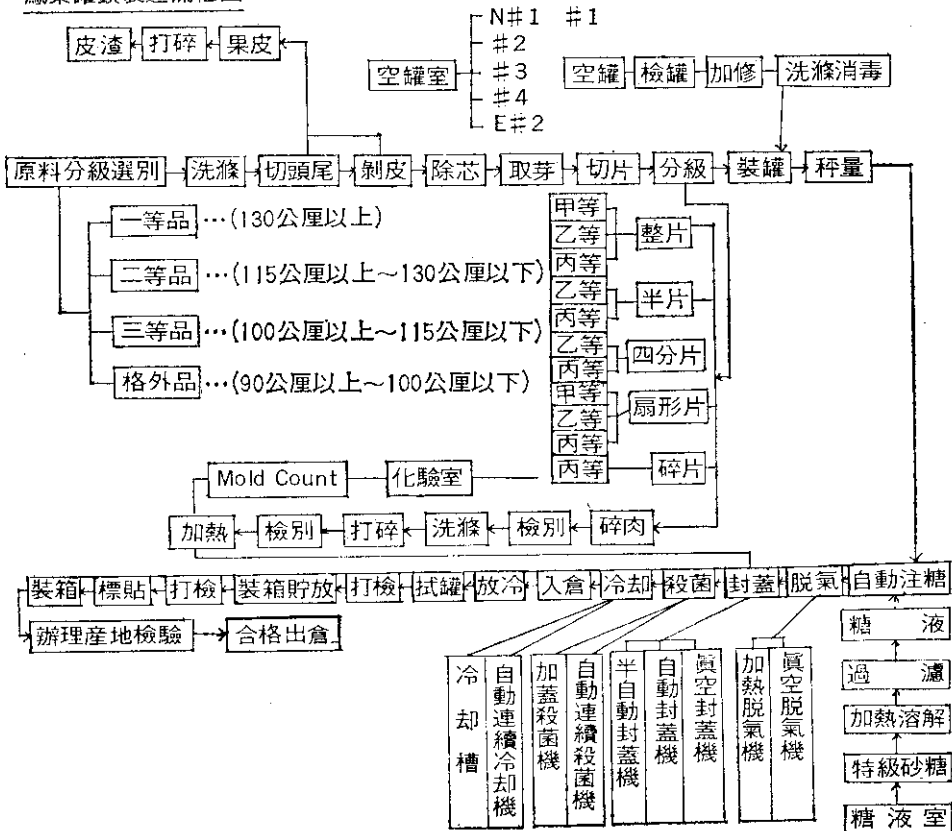
本省冷凍鳳梨切片曾輸出至日本及琉球等地，但是多為到國外再改裝製罐，為了擴大鳳梨生果加工範圍，冷凍鳳梨片應用大小不同的包裝，仍具內、外銷潛力。

冷凍鳳梨加工步驟與上述製罐的方法相似，即自原料鳳梨進廠至做成切片為止這一段的加工法相似。當鳳梨去芯切片後，再切成長條，同時將較硬的一端(原果芯部位)再切一次，即一號罐裝入，注入濃糖漿、封蓋、投入極冷的冷媒內直接凍結，或將切片舖在不銹鋼網盤上，送入吹凍室內以零下 30 度 F 冷凍。國內許多冷凍加工廠，也有採用接觸冷凍及噴酒冷凍者，在結凍前，鳳梨切片多經過預冷。

冷凍鳳梨切片與其他冷凍水果一樣，必須貯藏於低溫(零下 20 度 C)之下，才能保持品質。

冷凍鳳梨保有如新鮮鳳梨切片的黃色、香氣及組織，品質極佳。冷凍鳳梨食用前要經過解凍，解凍後應趁鳳梨片仍冰冷時食用，所以在冷凍鳳梨的包裝袋外面，應有解凍及食用法的說明標示。

鳳梨罐頭製造流程圖



(下期續)