材料方法

洛神葵‘臺東6號-黑晶’乾燥加工流程如圖1，各階段相關技術及說明如下：

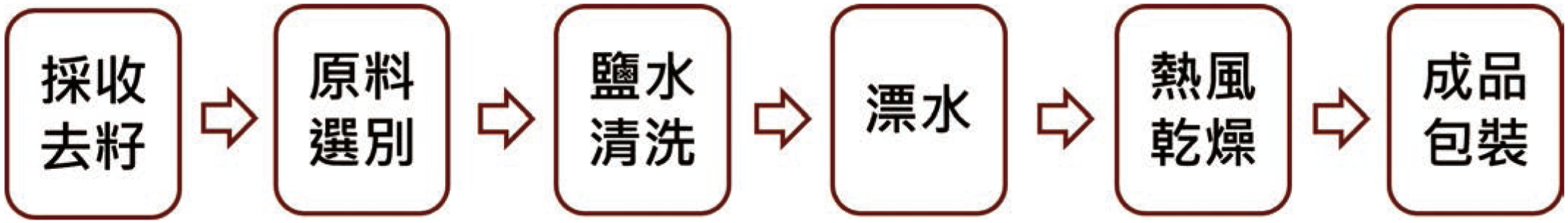

圖1. 洛神葵‘臺東6號-黑晶’乾燥加工流程

1. 採收去籽及原料選別：洛神葵果萼成熟時即可採收，採收後需即刻進行去籽作業，田間採收去籽後，需選擇無明顯擦傷或病蟲害之果萼，新鮮果萼不耐久放，去籽當日進入乾燥加工程序最佳，以不超過1日為宜。若採收時遇到下雨，須留意果萼是否因水分過多而有水傷之狀況，此種狀態之果萼須選別剔除。
2. 鹽水清洗：果萼因具有蠟質且厚實，可能有小型昆蟲藏匿其中，以1%鹽水清洗（1公升水加入10克食鹽或粗鹽），鹽水可軟化組織並協助將昆蟲或蟲卵洗出。基於安全衛生考量，此步驟雖導致少部分花青素溶出，惟仍需要將原料清洗乾淨，目視觀察溶出之花青素對果萼機能性成分含量影響不大。
3. 漂水：為避免鹽分影響後續風味，及導致組織軟化程度過高而影響乾燥步驟，建議以流動清水進行漂洗2次，降低鹽水對果萼風味及質地之影響。

去籽洛神葵鮮果萼

1％鹽水浸泡1分鐘

鹽水浸泡可洗出雜質
洗出液呈深紫色

流動清水漂洗

4. 熱風乾燥：果萼熱風乾燥依原料量之不同，可選用大型烘乾設備或家庭式蔬果乾燥機，本品種適用溫度約為60 ℃，乾燥時間約為24小時至48小時，依乾燥環境及設定溫度而略有差異。因乾燥設備出風口設計各異，建議每8-12小時調整層盤位置，使果萼均勻乾燥。一般而言，越接近出風口處果萼乾燥越快，若沒有調整層盤，接近出風口處果萼易脆化，然而遠端的果萼仍濕潤且尚未乾燥完全。因直接接觸農產原料，層盤材質以食品級不鏽鋼SUS304或SUS316為佳，樣式則以網盤通風效果優於沖孔盤。

60 ℃熱風乾燥

乾果萼

5. 成品包裝：洛神葵臺東6號果萼乾燥完成後，水活性約0.4，含水率約3 %，環境溫溼度會影響乾製品品質，為減少成品因吸濕而導致變質，可收存於PE材質厚塑膠袋或鋁箔袋中，加入乾燥劑並避光保存，約可於室溫儲藏1年，貯藏後水活性約0.5，含水率約5.5 %，參數雖略有增加，仍符合品質標準。

PE厚塑膠袋

鋁箔袋