

[19] 中华人民共和国国家知识产权局



[12] 发明专利说明书

专利号 ZL 200510032877. X

[51] Int. Cl.

A23G 3/56 (2006.01)

A23G 3/36 (2006.01)

A23G 3/00 (2006.01)

[45] 授权公告日 2009 年 1 月 14 日

[11] 授权公告号 CN 100450372C

[22] 申请日 2005.1.16

[21] 申请号 200510032877. X

[73] 专利权人 林义鸿

地址 516600 广东省汕尾市区莲兴三街
108 号

[72] 发明人 林义鸿

[56] 参考文献

CN1088396A 1994.6.29

CN1486142A 2004.3.31

审查员 赵学武

权利要求书 3 页 说明书 5 页

[54] 发明名称

脆皮棒糖及其配制方法

[57] 摘要

本发明公开一种脆皮棒糖及其制作方法。该脆皮棒糖主要由白砂糖、葡萄糖浆、炼乳、无水奶油、精盐、大豆卵磷脂、夹心料、涂层巧克力料及水，按比例经化糖、过滤、真空熬煮、成型、涂层制成。它突破了传统棒糖单一硬糖结构制作技术，是一种集保健、多层次、多滋味和口感好四种优点于一身的新型糖果产品。

1、一种脆皮棒糖，其特征在于：该脆皮棒糖中含有白砂糖 32—40%、葡萄糖浆 28—33%、炼乳 7—11%、无水奶油 3—5%、精盐 0.5—1%、大豆卵磷脂 0.1—0.3%、夹心料 2—4%、涂层巧克力料 8—14%及水 16—19%；

其中的夹心料中含有白砂糖粉 30%、奶粉 25%、可可粉 11%、菜油 25%、麦芽糊精 7.2%、大豆卵磷脂 0.35%、无水奶油 1.15%、胭脂红色淀 0.008%、草莓香精 0.292%；

其中的涂层巧克力料中含有白砂糖粉 30%、代可可脂 32%、奶粉 8%、可可粉 11%、大豆卵磷脂 0.3%、精盐 0.2%、单硬脂酸甘油酯 0.5%、麦芽糊精 18%；

将白砂糖粉、奶粉、可可粉、菜油、麦芽糊精、大豆卵磷脂、无水奶油、胭脂红色淀、草莓香精加热精磨制成夹心料，将白砂糖、葡萄糖浆、炼乳、无水奶油、精盐、大豆卵磷脂、及水混合加热熬成糖膏，将白砂糖粉、代可可脂、奶粉、可可粉、大豆卵磷脂、精盐、单硬脂酸甘油酯、麦芽糊精加热精磨制成涂层巧克力料，用糖膏裹住夹心料制成糖粒，再用涂层巧克力料裹住糖粒制成三层脆皮棒糖。

2、一种如权利要求 1 所述脆皮棒糖的配制方法，其特征在于：该方法包括如下步骤：

a、将按配比 16-19%的水倒进清洁的蒸汽夹层锅，加热后按脆皮棒糖配比依次投入定量白砂糖 32-40%、葡萄糖浆 28-33%、精盐 0.5-1%、大豆卵磷脂 0.1-0.3%、无水奶油 3-5%、炼乳 7-11%，不断搅拌，直至白砂糖充分溶解形成糖液，并加热至糖液沸腾，关闭热源；

b、溶化后的糖液通过糖浆管道输送至过滤器，用 80—100 目的筛网过滤，装入贮存桶备用；

c、依次开启真空熬糖锅的进糖阀、定量泵、蒸汽阀，将贮存桶已过滤的糖液通过糖浆管均匀泵进真空熬糖锅用热蒸汽熬煮，每次熬煮糖液 15-20 公斤，当蒸汽压力达到每平方米 6 公斤以上、糖液温度 140℃、真空泵 760 毫米汞柱时，输送空气破坏真空，放出糖膏平摊在钢质冷却盘不断翻拌冷却；

d、将冷却好的糖膏投入夹心滚床，开启夹心泵，一边泵入夹心料，一边均匀地拉出糖条，再把糖条送入糖粒成形机进行成形处理，制成糖粒；

e、在挑选好的糖粒上插上胶棒，用夹子夹住胶棒上端，挂在涂层机上涂上一层巧克力料，并进行冷却处理，冷却温度控制在 5℃ 以下，冷却好的糖果经过包装即得到脆皮棒糖。

3、根据权利要求 2 所述的脆皮棒糖的配制方法，其特征在于：所述的夹心料配制方法如下：先将白砂糖

用粉碎机研磨成粉状，然后开启精磨机，依次投入菜油 25 公斤、无水奶油 1.15 公斤、粉状白砂糖 30 公斤、奶粉 25 公斤、麦芽糊精 7.2 公斤、可可粉 11 公斤、大豆卵磷脂 0.35 公斤、胭脂红色淀 0.008 公斤、草莓香精 0.292 公斤进行精磨，精磨温度控制在 45℃ 以下，时间在 20 小时以上，经检测细度在 20 微米以下即得夹心料。

4. 根据权利要求 2 所述的脆皮棒糖的配制方法，其特征在于：所述的涂层巧克力料配制方法如下：先将白砂糖用粉碎机研磨成粉状，再用夹层锅加热将代可可脂溶化成液体，加热温度小于 60℃，然后开启精磨机，依次投入液状代可可脂 32 公斤、粉状白砂糖 30 公斤、奶粉 8 公斤、可可粉 11 公斤、精盐 0.2 公斤、麦芽糊精 18 公斤、大豆卵磷脂 0.3 公斤、单甘脂 0.5 公斤，精磨温度控制在 45℃ 以下，精磨时间 20 小时以上，经检测细度在 20 微米以下即得涂层巧克力料。

脆皮棒糖及其配制方法

本发明涉及一种食品行业的糖果，尤其涉及一种保健、多层次、多滋味、口感好的脆皮棒糖及其配制方法。

糖果在食品工业中制造历史比较悠久，种类繁多，棒糖是其中品种之一，但传统的棒糖都是单一的硬糖结构，普遍存在层次单一、品味单一，口感一般等弱点，随着人们生活水平的提高，这种单一硬糖结构的棒糖已远远满足不了人们的要求，因此研制一种新型棒糖生产技术已成为国内外急需解决的课题。

本发明的目的在于克服现有技术的不足之处而提供一种集保健、多层次、多滋味和口感好四种优点的脆皮棒糖及其配制方法。

为达到上述目的，本发明的脆皮棒糖主要由白砂糖 32—40%、葡萄糖浆 28—33%、炼乳 7—11%、无水奶油 3—5%、精盐 0.5—1%、大豆卵磷脂 0.1—0.3%、夹心料 2—4%、涂层巧克力料 8—14%及水 16—19%。

所述其中的夹心料中含有白砂糖粉 30%、奶粉 25%、可可粉 11%、菜油 25%、麦芽糊精 7.2%、大豆卵磷脂 0.35%、无水奶油 1.15%、胭脂红色淀 0.008%、草莓香

精 0.292%按一定重量配比加热精磨制成。

所述其中的涂层巧克力料中含有白砂糖粉 30%、代可可脂 32%、奶粉 8%、可可粉 11%、大豆卵磷脂 0.3%、精盐 0.2%、单硬脂酸甘油酯 0.5%、麦芽糊精 18%加热精磨而成。

本发明的脆皮棒糖的配制方法如下：

a、将按配比 16-19%的水倒进清洁的蒸汽夹层锅，加热后按脆皮棒糖配比依次投入定量白砂糖 32-40%、葡萄糖浆 28-33%、精盐 0.5-1%、大豆卵磷脂 0.1-0.3%、无水奶油 3-5%、炼乳 7-11%，不断搅拌，直至白砂糖充分溶解形成糖液，并加热至糖液沸腾，关闭热源；

b、溶化后的糖液通过糖浆管道输送至过滤器，用 80-100 目的筛网过滤，装入贮存桶备用；

c、依次开启其空熬糖锅的进糖阀、定量泵、蒸汽阀，将贮存桶已过滤的糖液通过糖浆管均匀泵进真空熬糖锅用热蒸汽熬煮，每次熬煮糖液 15-20 公斤，当蒸汽压力达到每平方厘米 6 公斤以上、糖液温度 140℃、真空泵 760 毫米汞柱时，输送空气破坏真空，放出糖膏平摊在钢质冷却盘不断翻拌冷却；

d、将冷却好的糖膏投入夹心滚床，开启夹心泵，一边泵入夹心料，一边均匀地拉出糖条，再把糖条送入糖粒成形机进行成形处理，制成糖粒；

e、在挑选好的糖粒上插上胶棒，用夹子夹住胶棒上端，挂在涂层机上涂上一层巧克力料，并进行冷却处理，冷却温度控制在 5℃ 以下，冷却好的糖果经过包装即得到脆皮棒糖。

所述的夹心料配制过程如下：先将白砂糖用粉碎机研磨成粉状，然后开启精磨机，依次投入菜油 25 公斤、无水奶油 1.15 公斤、粉状白砂糖 30 公斤、奶粉 25 公斤、麦芽糊精 7.2 公斤、可可粉 11 公斤、大豆卵磷脂 0.35 公斤、胭脂红色淀 0.008 公斤、草莓香精 0.292 公斤进行精磨，精磨温度控制在 45℃ 以下，时间在 20 小时以上，经检测细度在 20 微米以下即得夹心料。

所述的涂层巧克力料配制过程如下：先将白砂糖用粉碎机研磨成粉状，再用夹层锅加热将代可可脂熔化成液体，加热温度小于 60℃，然后开启精磨机，依次投入液状代可可脂 32 公斤、粉状白砂糖 30 公斤、奶粉 8 公斤、可可粉 11 公斤、精盐 0.2 公斤、麦芽糊精 18 公斤、大豆卵磷脂 0.3 公斤、单硬脂酸甘油酯 0.5 公斤，精磨温度控制在 45℃ 以下，精磨时间 20 小时以上，经检测细度在 20 微米以下即得涂层巧克力料。

本发明的脆皮棒糖，在配制中把大豆卵磷脂与可可粉混合在一起，使大豆的植物固醇和可可中的黄烷醇成分混合食用，最新医学研究表明能显著降低人体胆

固醇水平，对人体健康起到保健积极作用。棒棒糖中包括夹心层、糖体、涂层三层结构，而且夹心层中含有果浆，涂层具有巧克力脆、奶香、可可的口感，更适合多种消费层次消费者的口味，因此本发明的脆皮棒棒糖与传统棒棒糖相比，具有保健、多层次、多滋味、口感好优点。

下面以实施例对本发明作进一步的说明：

按照白砂糖：葡萄糖浆：炼乳：无水奶油：精盐：大豆卵磷脂：夹心料：涂层巧克力料：水=6.2:5:1.2:0.8:0.12:0.04:0.4:2.6:3的比例，将60公斤的水倒进清洁的蒸汽夹层锅，加热后依次加入定量的白砂糖、葡萄糖浆、精盐、大豆卵磷脂、无水奶油、炼乳，不断搅拌，直至白砂糖充分溶解形成糖液，并加热至糖液沸腾，关闭热源，再把溶化后的糖液通过糖浆管道输送至过滤器，用100目的筛网过滤，装入贮存桶备用，然后依次开启真空熬糖锅的进糖阀、定量泵、蒸汽阀，将贮存桶已过滤的糖液通过糖浆管均匀泵进真空熬糖锅用热蒸汽熬煮，每次熬煮糖液19公斤，当蒸汽压力达到每平方厘米6公斤以上、糖液温度140℃、真空泵760毫米汞柱时，打开蒸发室上部和下部通道口，观察糖膏浓缩量，然后输送空气破坏真空，放出糖膏平摊在钢质冷却盘不断翻拌冷却，翻

拌要均匀，使糖膏软硬适中、无硬块，并控制好糖膏的冷却速度，再将冷却好的糖膏投入夹心滚床，待糖浆滚至滚床出口时，开启夹心泵，一边泵入夹心料，一边均匀地拉出糖条，再把糖条送入糖粒成形机进行成形处理，制成糖粒，最后在挑选好的糖粒上插上胶棒，用夹子夹住胶棒上端，挂在涂层机上涂上一层巧克力料，并进行冷却处理，冷却隧道温度控制在 5℃ 以下，最后把冷却好的脆皮棒糖包装入库。