乳品生产线，鲜奶生产线，花生奶生产线，牛奶生产线 食品机械

产品名称	乳品生产线，鲜奶生产线，花生奶生产线，牛奶生产线 食品机械
公司名称	江阴顶江机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	种类: 品牌:顶江 型号:0.5T/H
公司地址	中国 江苏 江阴市 申港镇亚包大道73号
联系电话	86 0510 86685848 13961691082

产品详情

鲜奶生产线（消毒牛乳）的卫生方面的质量控制是为了保证公共卫生和消费者健康，生产消毒牛乳的乳品工厂必须首先保证其产品在卫生方面达到合格。当然这要涉及到乳牛的健康和饲养管理。奶牛场工作人员的健康，奶牛场的卫生情况、挤奶操作和挤奶设备、原乳的冷却、贮乳和运输情况、收奶站的卫生管理、乳品工作的加工厂艺过程的卫生管理以及成品消毒牛乳冷藏和运送，在食品商店零售过程中的卫生情况，直到消费者手中这一系列环节都与成品消毒牛乳的卫生质量有关，消毒牛乳的生产是一个农业、工业、商业几个方面的综合性事业，同时还要有卫生防疫机关的监督检查，以法规来加以控制和管理。

以下重点介绍消毒牛乳生产线中的车间设备的洗涤加消毒，上述讲到的其他方面也应严格按各自规程执行，千万不可疏略，其中奶牛乳头尤为重要，因乳头每天与牛粪直接接触，牛粪中含有大时不量的大肠细菌，在挤奶前必须严格用消毒液清洗乳头，再用热水毛巾擦干乳头，然后进行挤奶。否则挤下来的原奶中有的大肠细菌远远超过，严重影响产品达标。

一、 车间设备的洗涤和消毒的几条基本经验

1、乳品工厂设备的清洗和消毒必须分两个不同操作阶段进行，不能将两个过程同时进行，否则得不到洗涤和消毒的预期效果。在洗涤和消毒两个过程中时进行，洗涤更为重要，洗涤彻底则比不经洗涤而直接进行消毒的郊果要好得多。因此洗涤是首要的，丝毫不能草率从事，使用过的设备和管路首先必须立即清洗，然后才能进行消毒杀菌。

2、器具设备及管道使用之后，要立即先用冷水或温水冲洗，因附着于器具设备及管路上的牛乳，如不马上洗掉，任其干燥则蛋白变性，并与盐类形一种坚固的胶状膜后，再洗就很困难，并与盐类要用太热的水，以防蛋白质硬化，一般水温最好保持在380c~600c之间。

3、使用洗涤剂溶液洗涤时，温度必须保持600c~720c，洗涤剂溶液具有下列三个作用。

a．物理作用：能使残余的牛乳中脂肪、蛋白质、盐类等起乳作用和反絮凝作用。

b、化学作用：能使脂肪起皂化作用和水解作用，而生成脂肪酸和甘油，使蛋白质生成降解。

c、机械作用：可以冲洗掉已经分解或疏松的乳垢及其分解物。

洗涤剂的乳化能力是和它的表面张力有关，同时也和它的渗透有关，前面列举的三种作用均互相促进。

洗涤金属器具设备和管路、使用洗涤剂溶液的温度必须保持71~720c，然后用93~940c的热水冲洗。

玻璃器具则常用60~630c的洗涤剂溶液处理，然后用38~430c的清水冲洗，最后用15~160c的清水喷射。

4、所有的金属，包括不锈钢都会受氯酸、碱的腐蚀，特别是使用软水而且其ph值很低时更易腐蚀。

5、洗涤后的器具、容器、设备等，再用杀菌剂溶液处理，可以使其干燥。器具设备不使用时，最好保持充分干燥状态，因为没有水分时，细菌是不易生长繁殖的，使用之前再进行一次消毒处理是很必要的，即使在前一夜已经经过洗涤和杀菌处理，在次日使用之前要再处理一下，这是最好的，最有效的办法。

二、 操作规程

（一）机器准备工作：

由于鲜奶的蛋白质含量高，刚从奶牛身上挤下的奶销不注意就会感染许多细菌，所以对于鲜奶的加工，要特别注意生产过程的灭菌，这产品下的质量是很重要的。

1、设备的不清洗与杀菌

每一班生产完毕一定要及时清洗，否则残留的牛奶在设备里会很快变质，大量地繁殖细菌，影响以后的生产。、

洗涤剂则选用本厂现已使用的pc系列洗涤即pc-a型（酸性），p-b型（碱性），pc-i型（碘、杀菌）。必须严格按照使用书上规定的温度、时间进行洗涤、杀菌，如果洗涤不彻底，草率从事等于产品不合格。

先用清水将所有的器具设备管道进行20分钟的清洗，排完水后，接着用洗涤剂（按说明书的次序进行）清洗20分钟，但温度必须保持710c~720c，放掉洗涤液，然后用930c~940c的无菌热水对整个系统进行漂洗15~20分钟，打开下水管阀门放掉各个贮罐设备及管路中的积水，其后将所有下水管阀门关闭，各贮罐的盖子盖好从管路通入蒸汽进行灭菌。

经过以上程序即可进入生产，生产前约10分钟的含菌总会相对地高，所以前10分钟的产品先不急于包装，用消过毒的容器盛下：返回至3号罐中进行第二次消毒，其后的产品才可进行包装。

一个生产过程先后，马上将自来水放入3号罐，自1号与2号牛棚的输奶管，由各自的挤奶间进行清洗与消毒。然后启动4号泵自1号罐开始分别将所有贮罐设备、管路清洗一遍，直至清洗水排出看不见乳状色约20分钟左右，接着按上述程序清洗杀菌一次，完毕后必须打开所有下水管阀门排干积水，让下班生产作好准备，特别要指出的：在每班生产前还要对设备进行清洗与杀菌才能保证产品的质量。

每班清洗时应打开包装机上方小贮罐盖及进料口周围，要人工彻底清洗，否则次日大量细菌繁殖（发臭

、发霉），严重影响产品质量。

如果长时间停产后再生产，更应严格清洗而其冲洗时间要延长一些。

均质机进口处丝网应定期一周拆下清洗一次。

以上清洗和杀菌程序必须严格执行，缺一不可，否则时间长了，设备、管路里还残留着酸、碱及其他化学成份，越积越多，必定产生以下后果：

a：产品卫生检验不达标：

b、产品发生异味：

c、设备、管路腐蚀。

2、设备的调整：

设备的调整主要是均质机与灭菌机。

均质机可在每次开机前用热水漂洗时进行调整，第一级压力调至13.5mpa，第二级压力调为5.0mpa，开机前灭菌机电流调整旋钮放在最小位置。f9阀门的位置要放在恰当位置，以确保第二次灭菌的流量适当。

包装机在热水漂洗时可进行试包，调整至最佳状态，以提高产品的成品率，包装机的灭菌紫外灯，要经常检查是否正常，无紫外灯时将影响产品的质量。

3、电气控制：

整套系统为集中控制、灭菌机、包装机为单台控制，可采用手动与自动方式工作。在手动控制时，要注意灭菌机不能在无流量的场合下工作，5号泵每次开机时间不能超过20秒，否则奶将会从包装机溢出，造成浪费。

自动控制时，灭菌机将随泵同步工作，同步停机。5号泵的工作时间设定在15~20秒，受包装机的液位控制。

1号泵工作时，则3号泵不用工作，可切断3号泵的电源，3号泵工作时，1号泵不用工作，可切断1号泵电源，即1号与会号泵不同时工作，否则双联过滤器的压力过大，造成泄漏。

（二）生产过程：

首先将牛奶1号、2号牛棚输入，2泵与各牛棚的输出设备同步工作，将牛奶输至1号罐贮存，在一定液位后，1号泵才能开启进行，将牛奶送至双联过滤器（gl），经均质机均质送至灭菌机灭菌，牛奶送至灭菌机时及时调整灭菌机电流在30a左右，进入3号罐，3号罐满后，在自动控制时将自动停止1号（3号）泵的工作，开启4号泵进行第二次灭菌，牛奶送至4号罐，3号罐与4号罐的切换由f7与f8阀门控制。人工切换牛奶进入4号贮罐后包装机可以进入工作，此时设备进入全面动行，直至生产完毕。

以上过程要注意以下几点：

1、所有下水管阀门要关闭。

2、灭菌机的电流在工作开始要调整至30a左右，工作完时要及时关闭电源。

3、均质机压力要调整正确，清洗时要将压力调低至零。

4、f9阀门开启度要适当。

5、双联过滤器不能承2台奶泵同时工作的压力，工作时要放气。

6、所有清洗管阀门要关闭。

7、包装机工作时为保证上料正常，最好置自动状态。

8、2号泵在自动状态时才受1号及2号牛栅的控制。

9、正常工作前管路与设备的灭菌要彻底。

以上要注意几点，以得到合格产品。

最后，包装后的产品要及时进行冷藏保存，并在24小时内进入市场销售。

本产品的种类是乳品生产线，品牌是顶江，型号是0.5T/H，功率是0.75（kw），适用范围是茶餐厅设备,蛋糕房设备,咖啡店设备,面包房设备,西餐店设备,饮品店设备,冷冻食品厂设备,休闲食品厂设备,其他，外形尺寸是100000（mm）