

浓缩果汁生产线（红枣）

产品名称	浓缩果汁生产线（红枣）
公司名称	武汉显海机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	武汉市汉口北八一大道金都工业园
联系电话	027-85062088 13317199278

产品详情

产品概述：

浓缩红枣汁工艺设备是以干红枣作为原料，采用当今世界高新技术——膜超滤工艺，配套以先进的连续预煮器、破碎去核分离机、沉降离心榨汁机、管式膜过滤器、多效降膜蒸发器、大桶无菌包装机等高技术设备组成的成套生产线，浓缩倍数在五倍以上，最高浓度可达70° brix，本工艺设备克服了间歇浸泡提取传统工艺所带来的弊端，具有得率高、品质高、能耗低、劳动强度低等优势，产品采用钢桶内衬无菌袋包装，每桶净重275公斤，毛重292公斤，-18℃冷藏，出口运输每个小柜可装72桶。

工艺说明

原料：选用新鲜、成熟的橘子，不得有霉烂变质和其它杂果参与其中。

清洗：用符合生活饮用水标准的清水清洗净原料表面的灰尘、泥巴，微生物及其它杂质，以保证工艺的卫生要求。

预煮：进料螺杆泵将经过清洗挑拣的红枣推送入预煮器，通过蒸汽直接加热，将红枣的温度从常温加热到80-85℃，使红枣充分提取浸泡。以便下一道工序的进行。

破碎：经过充分浸泡的红枣通过螺杆泵送入破碎机的破碎室内，通过破碎刀片将原料破碎成大小适中（2mm以下）的颗粒，有利于红枣皮色素的提取与果肉细胞液渗出，保证榨汁工序的出汁率。

去核制浆：经过破碎机初破碎的红枣通过螺杆泵进入去核制浆机的打浆室内，通过打浆叶片的高速旋转作用下使物料获得离心力而抛向筛网，物料在打浆叶片与筛网进行产生相对运动的过程中因受到离心力以及揉搓作用而被进一步打击成浆，物料经筛网孔进入收集器，再由螺杆泵输送至下一工序，而渣皮、果核等则由出渣斗排出。

加热冷却：通过套管式换热器以热水作为加热介质，将果汁加热到90-92℃，然后冷却到45-50℃，通过加热使果汁中的微生物、酶得到钝化，蛋白质、淀粉等物质充分老化，有利于果汁有效成分的稳定与下工序的酶化。

酶化：用果胶酶、蛋白酶、纤维素酶等对红枣果浆中果胶、蛋白质、淀粉等物质所形成的胶体进行分解，有利于澄清过滤与产品的稳定性。

离心榨汁：根据物料固相、液相比重差的原理，通过离心室的高速旋转而使固、液二相分离，并由离心机的长径螺旋将渣推出排卸，从而取得澄清的果汁，这是一种特别适应于浆果类榨汁的设备，具有产量大、出汁滤与自动化程度高、操作方便的特点，果汁的澄清度是履带式气囊榨汁机远远无法相比。

超滤：通过高分子超滤膜的渗过滤，截留除去料液中的混浊杂质和杂菌，高分子管式超滤膜在膜当中是一种最新的和先进的膜设备，具有孔径分布均匀、强度高、通量大、经久耐用的特点，滤出的果汁澄清透明、色泽鲜艳，品质优于其他过滤技术。

真空浓缩：以三效降膜浓缩蒸发器进行真空低温蒸发，除去液料中的水分，使物料有效成分达到原汁5倍的浓度（ $65 \pm 1^\circ$ brix），以便于包装、储运与保存。

灭菌：通过套管式换热器以热水作为加热介质，将果汁加热到96-98℃，保持30s然后冷却到18-20℃，通过加热使果汁中的各种微生物杀灭，以保证产品质量达到符合标准规定的卫生要求，该工序是本工艺中的质量关键控制点。

包装：采用大桶包装机将灭菌后的液料在无菌环境条件下包装到无菌大袋中，便于储存、运输和保证质量。

检验：按标准规定的要求，在产品包装时和包装后随机抽样检测产品感官、可溶性固形物、总酸、透光率、色值、微生物指标。全部符合要求方可进入库。

成品：各项指标全部符合要求方可作为成品进入低温库保存。