

全自动易拉罐果汁饮料生产线

产品名称	全自动易拉罐果汁饮料生产线
公司名称	张家港市 中吉机械有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:中吉机械 型号:12-4 材质:不锈钢
公司地址	张家港市 锦丰镇 三兴育才路20号 (注册地址)
联系电话	0512-58608103 13382533721

产品详情

易拉罐饮料灌装机配置, 易拉罐果汁饮料灌装机

我公司生产的果汁饮料生产线是用于塑料瓶、易拉罐、玻璃瓶、屋顶盒包、利乐包等包装的饮料生产加工。适用于工业化、自动化饮料生产。根据不同的饮料性质, 其饮料生产线中的一些设备也是不同的。目前市面上有果汁饮料生产线、茶饮料生产线、蛋白饮料生产线、发酵饮料生产线、果醋饮料生产线、酵素饮料生产线、果酒饮料生产线、碳酸饮料生产线、含酒精饮料生产线等。根据需方产品不同, 包装不同, 饮料工艺不同, 所需的产品也不同。我公司生产的果汁饮料生产线产量从1吨/小时-20吨/小时不等。

芦荟颗粒饮料生产线设备解析和芦荟果肉饮料生产线设备工艺芦荟颗粒饮料生产线设备是以芦荟或者芦荟浓缩液位为原料, 可用于PET塑料瓶、易拉罐、屋顶盒包装等。我公司生产的芦荟饮料生产线设备产量有2000瓶/小时-28000瓶/小时芦荟果肉饮料生产线设备工艺流程解析:提升机-芦荟清洗机—芦荟去皮机—芦荟破碎预热—芦荟榨汁机—过滤器—化糖调配系统—均质抽真空—芦荟饮料UHT杀菌机—塑料瓶吹瓶机-芦荟颗粒饮料灌装机-芦荟饮料封口机—瓶盖消毒机-倒瓶杀菌机-巴氏喷淋杀菌机-自动套标机—喷码机—自动纸箱包装机—码垛机。此处介绍的芦荟饮料生产线是按PET塑料瓶的生产工艺介绍, 如需其他包装方式, 请电话联系。芦荟颗粒饮料生产线设备工艺要点:1.溶胶: 将少量白砂糖、山梨酸钾、柠檬酸钠与悬浮剂干混均匀, 加入80 纯净水中, 搅拌加热使其充分溶解, 无不溶颗粒。2.溶糖: 将白砂糖与甜赛糖加入大约200mL纯净水, 加热溶解并煮沸3分钟, 然后用300目滤布过滤。3.酸化: 将浓缩橙汁与柠檬酸用大约100mL、60 纯净水稀释, 缓慢加入至料液中, 搅拌均匀。4.定容、均质: 将护色剂用少量温水溶解完全, 加入至料液中搅拌均匀, 然后用60 纯净水定容至1000mL, 后进行均质, 均质条件为60 、20MPa。5.灌装: 将芦荟果粒加入至瓶中, 然后灌入料液然后封口6.杀菌: 采用巴氏杀菌, 85~90 /1 5~20min。7.冷却: 将杀菌好的样品放入冷水水浴中冷却至常温, 成品。8.包装: 通过套标机、纸箱包装机进行包装我公司生产的果汁饮料生产线所制造出来的果汁饮料是指从新鲜水果榨汁而成的一种饮料, 或者是采用果汁浓缩汁调配后的饮料。各种不同水果的果汁含有不同的维生素等营养。各种常见果汁: 苹果汁、葡萄柚汁、奇异果汁、芒果汁、菠萝汁、西瓜汁、葡萄汁、蔓越莓汁、橙汁、椰子汁、柠檬汁、哈密瓜汁、草莓汁、木瓜汁。果汁饮料生产加工设备介绍说明步骤: 1、原料清洗: 原料清洗中为了预

防有农药残留，原果需浸入含有洗涤剂的水中过一遍，再用水喷洗。洗涤后再检验一次果实，将病虫害果、未成熟果、枯果、受伤果剔除。2、提取果汁：水果皮含有精油、芋萜、萜品类物质而产生萜品臭。果皮、内果皮和种子中存在大量的以柚皮苷为代表的黄酮类化合物和以柠碱为代表的柠烯类化合物，加热后，这些化合物由不溶性变为可溶性，使果汁变苦。榨汁时为避免这些物质进入果汁，应采取逐个锥汁法。3、过滤：鲜榨出来的果汁含有悬浮物，易使果汁变质损坏，所以要进行过滤。过滤方法根据对果汁的生产要求选择压力过滤或真空过滤。4、化糖调配：为使果汁更符合大众口味，一般需要适当调整橙汁中的糖酸比例，加糖比例一般按13:1或15:1为宜。5、脱气、去油：果汁饮料生产线中的脱氧、去油的作用是去掉果汁饮料中的氧、氮气、二氧化碳等气体，使橙汁中的VC不受破坏，在加热时保留橙汁的香气和色泽。6、巴氏杀菌：橙汁的巴氏杀菌能消灭菌和把能引起化学变化的酶类钝化。橙汁杀菌一般采用 93 ± 2 保持15~30s；特殊情况可用120 以上3~10s的瞬间杀菌法。7、均质：果汁饮料生产线中的均质一般选用高压均质机或胶体磨设备，使橙汁中的悬浮颗粒经过高压状态破碎，分裂成更细小的颗粒，促进果胶渗出，使果胶和果汁均匀稳定地分散于果汁中，从而获得有一定混浊度但不会分离和沉淀的果汁。8、果汁饮料灌装机：经杀菌的果汁饮料（保持温度约85 ）用卫生泵输送到饮料灌装机中，我公司生产线饮料灌装机是集洗瓶、灌装、旋盖为一体的自动化设备。灌装阀采用微负压灌装原理，灌装液位准确。9、二次杀菌：果汁饮料生产线中的二次杀菌采用倒瓶杀菌和巴氏喷淋杀菌，这些杀菌机都是对外包装杀菌。10、贴标：在果汁饮料生产线中通常采用套标机和贴标机来达到贴标的目的。11、包装：果汁饮料生产线中的包装一般采用膜包装或者纸箱包装，对于低产量的设备可以用人工装箱芒果汁加工生产线|芒果汁饮料生产线工艺流程：芒果 清洗 去皮去核 打浆 过滤 调配 过滤 均质 脱气机 杀菌机 芒果饮料灌装机封口机 二次杀菌机 套标机 喷码机 包装机。此处介绍的芒果汁饮料生产线设备是用于PET塑料瓶包装的工艺，如采用易拉罐、玻璃瓶、利乐包等包装，则可联系我。因为有些灌装是冷灌装，在工艺上是有区别的。芒果汁加工生产线|芒果汁饮料生产线生产线概述：该芒果饮料生产线方案为PET塑料瓶包装的方案，具有设计合理、运行稳定、成品品质满足要求，并已在多项类似工程中得到应用及检验。以系统运行可靠、经济合理为原则，采用相关设计标准和规范，结合我公司多年工程经验而编制。芒果汁加工生产线|芒果汁饮料生产线组成：物料系统，吹瓶上瓶系统，灌装包装系统3部分组成。吹瓶上瓶系统：如产量较小，生产初期可暂时不配置吹瓶机，如有必要可采用半自动一拖二吹瓶机；上瓶方式采用人工上瓶，如产量较大，可配置全自动吹瓶机，上瓶方式采用全自动理瓶机上瓶，倒瓶杀菌设备：将瓶子翻转，利用刚灌装完的高温物料对瓶盖内部进行再一次杀菌，温瓶喷淋设备：将灌装完的瓶装饮料进行冷却或保温巴氏杀菌（视客户工艺流程），避免因温度降低引起瓶子变形，同时保证物料口感及杀菌效果，灌装包装系统：常温常压灌装设备；包装方式采用套标及膜包。芒果汁生产加工设备设备解析：芒果汁饮料生产线设备主要分为两大部分：1.芒果原浆生产线和芒果汁饮料灌装包装生产线。芒果原浆线可将新鲜的芒果立即做成果浆，用无菌大桶灌装并密封好，放在冷库中进行保存或在常温中进行保存也可以，保质期可达1-2年，等生产芒果汁饮料的时候，可拿出来进行勾兑做成饮料。其原浆处理工艺如下：挑选芒果、气泡冲洗机、板式提升机、打浆机、低位槽、螺杆泵、胶体磨、无菌管式杀菌机、无菌大桶原浆灌装机。2.芒果汁饮料灌装包装生产线，芒果汁配料系统：化糖锅、配料罐、双联过滤器、均质机、真空脱氧机、管式超高温杀菌机、保温罐。加热方式可采取蒸汽加热，化糖锅、配料罐、饮料保温罐可做成3层保温处理，外边一层是保温棉、中间一层是蒸汽层、后一层就是物料，这样加热速度快，热量损失小，可降低成本，需要配置一台蒸汽锅炉。其中均值机主要讲饮料进行强压细化，避免饮料分层。真空脱氧机用于去除饮料中含有的空气成分，降低饮料的氧化速度，增加保质期，同时，在压力差环境中，饮料冲击产生的泡沫也会自动破裂，便于后续的灌装作业。果汁中含有颗粒、粘性物料可选用超高温管式杀菌机，机型根据杀菌时间而定。芒果饮料玻璃瓶灌装机：玻璃瓶采用的是输送进瓶，如果是回收回来的空瓶，还需要对空瓶进行消毒、清洗，也就是全自动玻璃瓶清洗设备。通过螺杆进瓶方式，玻璃瓶按照螺距依次分开，有序地进入到玻璃瓶三合一热灌装设备，此设备包括冲洗、灌装、封盖功能，其灌装原理为热灌装，可保证果汁物料在所设定的温度下进行灌装，通常85度灌装。在封盖前，设计有喷射头，对灌装好的瓶口处进行喷洗，将残留在瓶口的物料冲洗干净，以防封盖后瓶口处滋生。芒果饮料生产线二次杀菌设备:倒瓶杀菌机起到将瓶子倒下的功能，利用果汁饮料的温度对瓶盖内部进行杀菌，时间15-30S。说道瓶口，果汁三合一灌装机在封盖前，需要设计以喷洗装置，将经过的瓶口部位用纯水冲洗一下，避免残留在盖子内部产生霉菌。但为了饮料的杀菌彻底，延长产品保质期，在冷却前还需要对饮料进行二次喷淋杀菌，所以需要配置这套喷淋杀菌冷却设备。整机成隧道状，根据饮料的类型，确定杀菌温度和时间，再根据瓶子的直径，每小时的产量，来确定喷淋杀菌冷却隧道的宽度和长度，使果汁饮料达到杀菌和冷却的目的。接下去和做瓶装水的工序一样，喷码、标签和包装。芒果饮料生产线还可用于塑料瓶灌装、屋顶盒包装、易拉罐灌装等只需要增加灌装系统即可。

果汁饮料灌装机维护和保养

- 1、果汁饮料灌装生产线在通电源之前必须先插入感应航空插头，并锁紧螺丝
- 2、使用单相三线制电源线，为使操作者安全，务必使用单相三线制电源插座，工作场所地面必须干燥，以保持绝缘。
- 3、工作过程中应经常触摸感应头表面，检查是否过热，如发现烫手应停止加热，待冷却后再工作（冷却可以不关电源）
- 4、内有高压，底板带电，严禁私自维修，以免人身触电
- 5、设备运输、贮存、使用时不能撞击、重压、受潮