

# 鲜奶吧加工设备

产品名称	鲜奶吧加工设备
公司名称	山东沃达斯科智能科技有限公司
价格	1.00/套
规格参数	品牌:沃达斯科 型号:电议
公司地址	山东省潍坊市诸城市高新技术产业园密州东路78 27号
联系电话	18253618733 15725664588

## 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、乳品工作的加工厂工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，千万不可疏忽，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效果要好得多。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，并与盐类形成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，3号泵工作时，1号泵不用工作，可切断1号泵电，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，此时设备进入全面运行，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号牛棚的控制。
- 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。