

UHT牛奶生产设备 牛奶无菌灌装机 牛奶灌装设备

| | |
|------|-------------------------------------|
| 产品名称 | UHT牛奶生产设备 牛奶无菌灌装机 牛奶灌装设备 |
| 公司名称 | 温州市科信轻工机械有限公司 |
| 价格 | 100.00/台 |
| 规格参数 | 品牌:科信 型号:kx2000-10000 产地:浙江温州 |
| 公司地址 | 郑州市南四环与郑尧高速交叉口向西500米路南 |
| 联系电话 | 13673387314 |

产品详情

实力厂家：UHT牛奶生产线设备|牛奶全自动无菌灌装机|牛奶灌装设备

24小时咨询电话：闻经理 13592654176

一、科信公司乳品设备近期部分业绩一览表：

内蒙古蒙牛乳业(集团)股份有限公司提供部分设备；

河南花花牛乳业股份有限公司提供部分设备；

君乐宝乳业有限公司提供部分设备；

曹县鲁牛乳业有限公司提供乳品饮料设备；

甘肃华羚乳品集团公司提供乳饮料生产线整体设备；

河北乡谣食品有限公司提供部分设备；

内蒙古红太阳食品有限公司提供部分设备；

鄂尔多斯市蒙众乳业有限责任公司提供部分设备；

草原心乐乳业有限责任公司提供部分设备；

宜昌喜旺食品有限公司提供部分设备；

河北福成五丰食品股份有限公司提供部分设备；

北京圣祥乳制品厂提供部分设备；

呼和浩特市奥特尔乳业有限责任公司提供部分设备；

河南宝乐奶业有限公司提供部分设备；

天津华明乳业有限公司提供部分设备；

二、UHT奶生产线 UHT牛奶生产线 液态奶生产线设备 乳品饮料生产设备概述

UHT奶生产线 UHT牛奶生产线 液态奶生产线设备 乳品饮料生产设备是指物料在连续流动的状态下通过热交换器加热，经135℃以上不少于1s的超高温瞬时灭菌以达到商业无菌水平，然后在无菌状态下灌装于无菌包装容器中的产品。

适合UHT奶袋装、盒装、玻璃瓶装、PET瓶包装等。

UHT奶生产线 UHT牛奶生产线 液态奶生产线设备 乳品饮料生产设备特点

科信公司提供的整套设备生产加工过程符合食品生产要求，与物料接触部分均采用不锈钢材料ICR18N19Ti。可进行上门安装和技术培训，实行交钥匙工程。

- 1、原料乳验收合格后，应进行包括净乳、冷却和贮存等工序在内的预处理。经过滤和离心分离净化后的乳应迅速冷却到2-3℃贮存待用。
- 2、标准化的目的是为了产品的质量符合标准要求，不会随原料的来源不同而产生波动。
- 3、UHT奶均质的目的主要是利用均质机强大的机械作业将乳中的脂肪球破碎成细小的粒子，防止脂肪附聚和上浮，确保产品均匀细腻洁白的感官品质，同时进一步改善牛乳的消化吸收性。
- 4、超高温灭菌的目的是杀死一切微生物（包括繁殖体、病原体、非病原体、芽孢）。一般杀菌时间为4-

10秒，杀菌温度为135-140 。

5、UHT加热分两段进行，排名靠前段将牛乳预热到80~85 ，有助于乳清蛋白的热稳定性。刺激产芽孢菌，使其呈复苏状态，增强UHT灭菌效果然后进入第二阶段，将牛乳加热到沸点以上至135~150 ，完全杀死所有的微生物

三、UHT奶生产线工艺流程以及加工要点：

工艺流程

原奶过磅 原奶检验 过滤 冷却) 贮存 预热 净乳 浓缩 巴氏杀菌 冷却 贮存 预热 脱气
均质 预保温 UHT灭菌 冷却 无菌输送 无菌灌装 喷码 装箱 码垛 保温实验 出厂

工艺说明

1、收奶系统：

原奶检验：依据《生鲜牛乳》企业标准规定，主要针对感官、酸度、脂肪、全乳固体、掺假（水、碱、淀粉、盐、亚硝酸盐）、酒精实验、煮沸实验、蛋白质等几项指标进行检测。

过滤：原奶经过双联过滤器除去一些较大杂质。收完奶后要将过滤器拿下检查并清洗。

冷却：经过板换用冰水将收来的新鲜牛乳降温到1 - 4 以下。

贮存：牛奶在原奶罐中暂存，在24小时内应尽早用于生产，如超过24小时则应进行感官指标、酸度、酒精实验检测。

2、标准化系统：

预热：预热温度约为50 -55 。

标准化：用净乳机对原奶进行杂质分离。

浓缩：如果全乳固体低于标准则要对其进行浓缩。浓缩后纯牛奶全乳固体应符合《纯牛奶半成品质量标准》中的规定。

巴氏杀菌：要求杀菌条件为80 -90 ，15秒。

冷却：通过板换用冰水将牛奶冷却至1-8 。

3、贮存：

牛奶在奶仓中暂存，在12小时内应尽早用于生产，如超过12小时则每隔2小时进行感官指标、酸度、酒精实验检测。

4、UHT工艺段：

预热：超高温杀菌工艺段预热温度为65 -75 。

真空脱气：在脱气罐中进行，脱去空气、饲料杂味、豆腥味等。

均质：均质温度为70-75 ，均质压力为250bar（先调二级压力手柄，调至50bar，再调一级压力手柄，

调至250bar)

预保温：要求90-95 保持60秒，以增加蛋白的稳定性。 UHT杀菌：要求137 -142 ，4秒钟，

具体参数要求如下：

脱气前的温度：70 -85

脱气罐压力：-0.3bar- -0.6bar

UHT杀菌温度：137 保持4s.

冷却：用循环冷却水将牛奶冷却至20 - 25 。

5、无菌灌装：

蒸汽灭菌：主供应蒸汽温度125-165 ；蒸汽障闭温度102-145 ；蒸汽喷射温度115-145 。

无菌空气供应：无菌风压力28-32mbar；废气压力：灭菌时为0；生产时0.5-1.8mbar。

成型杆：上底部加热器温度250-300；下底部加热器温度250-300；

H₂O₂：浓度为33-35%；

预热、干燥区：预热温度195-205；干燥温度155-165

超声波：焊接时间US250ms；蒸汽喷射循环时间140ms。

耳翼加热器：耳翼加热温度350-450；耳翼加热器风压21-25mbar。

6、喷码

喷码内容按《产品打印标识规定》

打印要求位置正确。

7、贴盖：符合外观标准要求。

8、装箱：数量准确，外观符合标准要求，标识清晰准确。

9、保温实验：为了检验产品质量，生产中按规定取样，并将所取样品放于保温室（30 -35 ）存放7天，做PH值和感官检验。

10、出厂：保温实验检测合格后，产品方可投放市场。

四、温州科信轻工机械有限公司介绍：

温州市科信轻工机械有限公司创建于是专业生产和销售食品机械、乳品饮料机械、制药机械、包装机械、灌装机械和卫生级阀门管件的厂家。公司拥有雄厚的技术力量，完善的生产工艺，30多年丰富的生产经验和严格的管理体系。我们可以根据客户需要定做系列产品，产品畅销国内外，远销越南、俄罗斯、朝鲜、马来西亚等国家和地区，优质的产品深受国内外客户的赞赏和青睐。

公司生产多种系列的产品并提供水处理设备、各种饮料生产线设备、酒类设备、果汁及果酱生产设备、蛋白饮料生产设备、碳酸饮料生产线设备等成套设备的设计、制造、安装、调试及人员培训等。其主要产品包括饮料前处理设备、水处理设备、调配杀菌设备、灌装包装设备等整条生产线。

长业月积极创新，不断超越是科信一直以来一直坚持的核心价值。用户需要的，正是我们全力打造的；用户满意的，正是我们始终追求的。科信人信奉产品质量是企业的生命，更奉行诚信、务实、高效和创新的经营之本，始终坚持以品质打造品牌，以服务提升品牌。科信企业竭诚欢迎中外各界朋友莅临指导，携手合作，互惠双赢！

温州科信轻工机械有限公司

地址：浙江省温州市龙湾区滨海园区三道

科信机械河南营销中心地址：

地 址：郑州市南四环与郑尧高速交叉口向西300米路南（科信饮料机械）

联系人：闻经理 13592654176