

全自动果汁饮料生产设备

产品名称	全自动果汁饮料生产设备
公司名称	张家港市汇丰机械有限公司
价格	110000.00/台
规格参数	品牌:汇丰机械 型号:DXGF24-24-8 规格:3800x2600x1700
公司地址	江苏省苏州市张家港市锦丰三兴镇育才路
联系电话	1505-1717823 15051717823

产品详情

全自动果汁饮料生产设备是目前主流市场上的品种之一：马口铁型易拉罐果汁，旋盖为易拉型金属盖。PET瓶果汁型瓶装果汁，盖子以塑料盖为主。还有玻璃瓶为主的果汁饮料，其盖子可以是三旋盖、塑料盖、铝制盖、皇冠盖为主要类型。

全自动果汁饮料生产设备根据客户所选的工艺方式进行设备的配置和挑选，按其产量分为：小型、中型、大型。果汁的种类主要分为：生产量有3000-25000瓶不等的配置可供选择，根据配置有全自动和半自动生产的设备选购。确定好果汁饮料的生产类型，按照不懂饮料类工艺流程进行最终的选配。

全自动果汁饮料生产设备采用高温灌装，适用于80-95 果汁饮料的热灌装，液体接触部分采用卫生级304或316不锈钢。灌装设备取消了传统液缸灌装方式，果汁饮料通过饮料泵将果汁直接从冷热缸中直接输入灌装阀中，饮料直接通过灌装头进行灌装。有效解决了饮料进入液缸后存放缓冲导致的灌装时间延长。多余的物料直接通过二次回流缸重新打入调配罐或者冷热将物料重新加温。温度达到灌装条件再重新进行灌装，这样有效的保证了饮料的质量和达到无菌热灌装的条件。需要灌装果汁饮料，需要在瓶口添加一层铝箔的时候，这时候就需要配置铝箔封口机、封口带有自动工位提升功能。能将瓶子密封更好，更加美观和卫生。放缓冲导致的灌装时间延长。多余的物料直接通过二次回流缸重新打入调配罐或者冷热将物料重新加温。温度达到灌装条件再重新进行灌装，这样有效的保证了饮料的质量和达到无菌热灌装的条件。

全自动果汁饮料生产设备饮料生产流程：

1、化糖（溶糖）

先在化糖锅中加入一定量水，然后按照配方加入优质砂糖、葡萄糖、麦精及甜味调制等，在90~95 条件下不断搅拌溶化，并且使之全部在锅里溶解，然后用40~60目筛网过滤，加入混合锅。待温度降至70~80 时，在不断搅拌情况下加入适量NaHCO₃

中和各种原料可能含有酸度的调制剂，从而避免引起随后与之混合的奶质的凝固现象。NaHCO₃一般添加量不高于0.2%。

2、配浆 先在配浆锅中加入适当的纯化水，然后按照配方的顺序加入炼乳、蛋粉、乳粉、可可粉、奶油，并使温度升高至70℃，搅拌混合。蛋粉、乳粉、可可粉等需先经40~60目筛过滤，避免硬块进入锅中而影响产品的质量，奶油应先经融化，然后投料。料浆混合均匀后，经40~60目筛网过滤。

3、混合 在混合锅中让糖浆与奶浆充分混合，并加入适量的柠檬酸以突出奶香并提高奶的热稳定性。柠檬酸用量建议不高于0.002%。

4、乳化 可采用均质机、胶体磨、超声波乳化机，以胶体磨为多，进行两次以上的均质乳化，使得浆料中的脂肪球破碎成尽量小的微液滴，增大脂肪球的总表面积，改变蛋白质的物理状态，减缓或防止脂肪析出，从而大大提高产品的乳化性能。

5、脱气 浆料在乳化过程中混进大量空气，需要及时排除空气，否则浆料在干燥时势必产生起泡翻滚现象，使浆料从烘盘中逸出，造成生产的损失，因此必须进行脱气。一般脱气在真空浓缩锅中进行，真空度为0.0960MPa 蒸汽压力控制在0.098MPa 以内。脱气的同时还起一定的浓缩调整浆料水分的作用。一般应使完成脱气的浆料水分控制在28%左右[3]。分盘 分盘就是将脱气完毕并且水分含量合适的浆料分装于烘盘中，每盘数量需根据烘箱具体性能及其他实际操作条件而定，每盘浆料厚度一般为0.7~1cm。