

食品级果酒饮料生产线 中小型果酒酿造生产线设备

产品名称	食品级果酒饮料生产线 中小型果酒酿造生产线设备
公司名称	温州市科信轻工机械有限公司
价格	40000.00/台
规格参数	品牌:科信 型号:kx2000 产地: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

食品级果酒饮料生产线 中小型果酒酿造生产线设备

24小时咨询电话：闻经理 13592654176

果酒酿造生产线的工艺流程和项目案例

鲜果 分选 破碎、除梗 果浆 分离取汁 澄清 清汁
发酵 倒桶 贮酒 过滤 冷处理 调配 过滤 成品

温州科信公司果汁、酵素、果酒黄酒、白酒近期部分业绩一览表:

河南咖秀食品饮料有限公司提供果汁饮料、纯净水、功能性饮料五条生产线整线工程项目；

中韩合资佳维多饮品有限公司提供维生素功能饮料、玉米汁饮料两条生产线整体工程项目；

辽宁天豪饮品有限公司提供果汁饮料、乳酸菌饮料两条生产线整体项目；

贵州省古方堂生物科技有限责任公司提供年产3000吨的黄酒生产线整体项目；

河南中万农业发展有限公司年产500吨酵素生产线整体项目；

洛阳康露饮品有限公司果汁饮料生产线、纯净水生产线两条线整体项目；

湖北天祥酒业有限公司白酒生产线整体项目；

海城市东汇食品有限公司梨汁饮料生产线整体项目；

山南天瑞食品有限公司时产15000罐八宝粥生产线整体项目；

呼伦贝尔安德列食品有限公司格瓦斯饮料生产线整体项目；

河南桐瑞荣享食品有限公司酸奶生产线和果汁生产线两条生产线整体项目；

新乡明威饮品有限公司果汁饮料生产线、蛋白饮料生产线整体项目；

湖北华蒜豆生物科技有限公司提供酵素饮料生产线成套设备；

南昌山里货实业有限责任公司提供茶饮料整套设备；

河南省珠泉食品饮料有限公司提供利乐包包装机及整套饮料设备；

北京德兰和创科技有限公司提供调味品整套设备；

济源市优洋饮品有限公司提供果汁、苏打水生产整套设备；

郑州大牧原动物药业有限公司提供制药整套设备；

河北鑫泉饮品有限公司提供果汁饮料设备；

苏州南溪山饮品有限公司提供茶饮料、碳酸饮料生产线；

金绿源中国生物科技有限公司提供整套果汁生产线；

厦门烽泰贸易有限公司提供果汁前处理设备；

北京佳瑞翔科技发展有限公司提供果汁配套设备；

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；

天津华明乳业有限责任公司提供部分设备；

科信公司部分纯净水、苏打水、矿泉水近期部分业绩一览表：

河南咖秀食品饮料有限公司提供果汁饮料、纯净水、功能性饮料五条生产线整线工程项目；

贵州意达饮业有限公司纯净水生产线整体项目；

济源市优洋饮品有限公司提供果汁、苏打水生产整套设备；

洛阳康露饮品有限公司果汁饮料生产线、纯净水生产线两条线整体项目；

深圳市水务工程有限公司提供盐汽水、大桶小瓶矿泉水设备；

黄山市溪泓生物科技提供苏打水、纯净水整套设备；

河南漯河笑仙乳品饮料有限公司提供苏打水成套设备；

临颖南街村集团饮品有限公司提供苏打水整套设备；

香港龙吟饮品发展有限公司提供苏打水整套设备。

果酒生产线酿造工艺：1.1 原料 蓝莓:采自大兴安岭野生,果实为蓝色;安琪干酵母:购自安琪酵母股份有限公司;白砂糖:市售一级;柠檬酸:市售优级;亚硫酸盐:(含SO₂量为6%)。1.2 仪器与设备 榨汁机、过滤器、离心分离机、自动控温发酵罐、自动控温沉降罐、无菌贮罐、饮料泵、调配罐、超高温瞬时灭菌机、灌装封口机、折光计、自动酸度测定仪。

2工艺流程及操作要点 2.2 操作要点 2.2.1 原料选择与处理 要求果农采摘时进行分选,分选时主要是将霉坏粒分选出来,否则经过封装和运输就容易扩大感染,对酿酒不利。2.2.2 破碎与榨汁 选择处理好的蓝莓果用破碎机进行破碎,在破碎时,应将果肉破碎率达到97%以上,以便在发酵过程中果肉与酵母菌充分接触。在此期间,添加适量的亚硫酸和果胶酶。亚硫酸盐中含有的SO₂在果酒生产有抑制杂菌生产繁殖、抗氧化、改善果酒风味和增酸的作用[2],蓝莓榨汁后应立即添加;果胶酶可以提高果酒的产量和质量,改善香气与品质。2.2.3 调整成分 将蔗糖、柠檬酸等其它辅料溶解后送入到调配罐中进行调配,用柠檬酸调节酸度pH=3.2~3.5,蔗糖调糖度按最终生成15%vol补糖。2.2.4 主发酵 在上述已调整成份的浆中,添加1.5%左右酵母进行接种,发酵温度控制在22 度左右,蓝莓浆分离所得的一次汁,按发酵后酒度达15-16度加砂糖,(分两次加),第一次加1/2-3/4,在18—23度下,发酵3-4天后,加所余的糖,在主发酵的6-8天内,每天搅汁二次,每次30分钟,发酵为密闭发酵,发酵期20-30天。当残糖至0.5%以下时,停留2-3天,再换桶一次,即为原酒。2.2.5 后发酵过程 主发酵之后需要有后酵过程,主要是为了降低酸度,改善酒的品质。后酵期间加强管理,保持容器密封,桶满。蓝莓酒贮存室温度要求8-15度,贮酒室单独存在,窑内有风机排风,排出二氧化碳,保持60天左右,然后过滤除去杂质。2.2.6 发酵酒的下胶澄清[3-4] 蓝莓酒是一种胶体溶液,是以水分分散剂的复杂的分散体系,其主要成分是呈分子状态的水和酒精分子,而其余小部分为

单宁、色素、有机酸、蛋白质、金属盐类、多糖、果胶质等,它们以胶体(粒子半径为1~100nm)形式存在,是高度分散的热力学不稳定体系,甚至在销售过程中,出现失光、浑浊,甚至沉淀现象,影响蓝莓果酒的感官质量。采用合适的澄清剂能够使酒液澄清透明和去除蓝莓果酒中引起混浊及颜色和风味改变的物质。在室温18~20℃条件下进行下,用蛋清粉与皂土制备成的下胶液作为澄清处理剂。

2.2.7冷处理 冷处理工艺对于改善蓝莓酒的口感,提高蓝莓酒的稳定性起着非常重要的作用。冷处理方式采取直接冷冻,控制温度于-4~2.5℃,用板框式过滤器趁冷过滤。

2.2.8过滤,杀菌及包装 按配方要求将原酒调配好后,经理化指标检验和卫生指标检验,合格的蓝莓酒半成品经过滤机、杀菌机、灌装机、封口机等进行装瓶、封口后,置于80℃的热水中杀菌30min后,冷却,按食品标签通用标准贴上标签并喷上生产日期,即为蓝莓酒成品。

3.1发酵工艺确定 配方设计:影响蓝莓发酵酒质量的因素较多。其中(蓝莓原汁添加量不讨论)活化酵母用量、发酵温度、亚硫酸添加量4个因素对蓝莓酒的品质影响较大;在单因素试验的基础上,分别对蓝莓果汁添加量、酵母添加量、发酵温度、亚硫酸盐添加量进行L₉(3⁴)正交试验,因素水平见表1。

感官评定与试验结果分析请10名评鉴人员组成评鉴小组,按评分标准表2对每个配方结果打分。由表1与表2,通过评鉴人员打分可知酵母添加量是最重要的因素,发酵条件最优,产品质量最好,组织、风味、口感最佳,感官综合评分最高为86分,即亚硫酸盐添加量100ppm,发酵温度为23℃,果浆酒精发酵最佳酵母接种量为1.5%,蓝莓原汁添加量为30%。

3.2澄清剂用量确定 先把蛋清粉与皂土制备成较高浓度的下胶液,取8支0~100mL的比色管,每管加入50mL有代表性的蓝莓果酒。依次加入不同毫升数的皂土、蛋清混合液溶液(皂土含量为10%),使皂土含量为0.5‰、1‰、1.5‰、2‰、2.5‰、3‰、3.5‰、4‰,摇匀,静置24h后观察。如表3所示。由表3可知,澄清效果最好的皂土含量为1.5‰,絮块最重,同时不影响酒的色泽和风味的最小下胶量作为大生产的下胶用量。蛋清粉在使用前用10倍质量的温水溶解,可以加2g/L碳酸氢钠帮助溶解。

3.3微生物测定结果 蓝莓果酒中菌落总数<10个/mL,大肠菌群均小于3个/mL,致病菌均未检出。符合发酵酒卫生标准GB 2758-2005中果酒的规定(菌落总数小于或等于50个,大肠杆菌总数小于或等于3个,肠道致病菌均不得检出)。

温州科信饮料饮料生产线工程服务

本公司提供液体饮料成套生产线,并提供建厂所需的技术方案文件,包括:生产线设备清单、生产车间与生产线设备布局示意图、生产线管线连接示意图、厂区平面布局示意图;根据建厂技术方案,我公司提供饮料饮料生产线的全部设备、管线和管件,并提供设备及管线、管件的运输、安装、调试和售后服务。售后服务期一年;饮料生产线设备安装、调试后,派专家到你们现场提供指导试生产和技术培训;试生产结束后,向你们交付饮料饮料的生产配方、工艺、原辅料和产品标准等技术文件。

温州市科信轻工机械有限公司

营销地址:郑州市南四环与嵩山南路交叉口向西

有意者请咨询24小时服务电话:13592654176