

500ml石榴酒生产线 玻璃瓶石榴酒加工设备价格

产品名称	500ml石榴酒生产线 玻璃瓶石榴酒加工设备价格
公司名称	温州市科信轻工机械有限公司
价格	100000.00/台
规格参数	品牌:科信 型号:12000 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

500ml石榴酒生产线 玻璃瓶石榴酒加工设备价格

24小时咨询电话：闻经理 13592654176

石榴酒生产线设备：

公司专业致力于乳品、果汁、饮料、酒类、调味品、生物制药、水处理等领域的流体设备制造商。公司凭着多年丰富的实践经验与技术，精密的加工流程，严格的品质管控，全面的售后服务，成为客户首选之供应商。公司秉承“创新、努力、真诚”之一贯的经营理念，积极参与市场竞争，来扩大市场占有率，提高市场知名度，赢得客户美誉度，本公司设有：乳制品（液态奶、酸奶、奶粉）、果汁饮料、茶饮料、功能饮料、调味品、自酿啤酒、制药、生物发酵、浓缩制品等成套生产设备工程；来让客户最直面的观摩、接触，系统解决工艺配方、设备操作、人员培训等一条龙服务为客户提供最优化的技术咨询服务。本公司主营业务：乳品机械，饮料机械，制药机械等等。本公司经过十多年的不懈努力，发展壮大，公司将继续以科技为依托，吸收国内外先进的加工技术，不断改进创新，与国际标准接轨，为广泛的客户提供所需的卓越工艺、设备及服务

石榴酒生产线工艺简述：

原料品种是保证果酒生产线产品质量的因素之一，它将直接影响果酒酿制后的感观特性。<酿造果酒生产线的水果是什么水果都可以的。但是以猕猴桃、杨梅、橙、葡萄、蓝莓、红枣、樱桃、荔枝、蜜桃、柿子、草莓等较为理想。选取时要求成熟度达到全熟透、果汁糖分含量高且无霉烂变质、无病虫害。

1. 温州科信提供果酒酿造的工艺流程

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

2. 工艺简述

石榴果酒生产线发酵前的处理：前处理包括水果的选别、破碎、压榨、果汁的澄清，果汁的改良等。破碎、除梗：破碎要求每粒种子破裂，但不能将种子和果梗破碎，否则种子内的油酯、糖苷类物质及果梗内的一些物质会增加酒的苦味。破碎后的果浆立即将果浆与果梗分离，防止果梗中的青草味和苦涩物质溶出。破碎机有双辊破碎机、鼓形刮板式破碎机、离心式破碎机、锤片式破碎机等。

3. 发酵系统

温州科信机械生产的果酒发酵罐配有全自动恒温控制系统，在国内处于领先行业。

石榴果酒生产线工艺要点：1. 石榴果酒生产线发酵前的处理：前处理包括水果的选别、破碎、压榨、果汁的澄清，果汁的改良等。破碎、除梗：破碎要求每粒种子破裂，但不能将种子和果梗破碎，否则种子内的油酯、糖苷类物质及果梗内的一些物质会增加酒的苦味。破碎后的果浆立即将果浆与果梗分离，防止果梗中的青草味和苦涩物质溶出。破碎机有双辊破碎机、鼓形刮板式破碎机、离心式破碎机、锤片式破碎机等。2. 渣汁的分离：破碎后不加压自行流出的果汁叫自流汁，加压后流出的汁液叫压榨汁。自流汁质量好，宜单独发酵制取优质酒。压榨分两次进行，第一次逐渐加压，尽可能压出果肉中的汁，质量稍差，应分别酿造，也可与自流汁合并。将残渣疏松，加水或不加，作第二次压榨，压榨汁杂味重，质量低，宜作蒸馏酒或其他用途。设备一般为连续螺旋压榨机。3. 渣汁的澄清：压榨汁中的一些不溶性物质在发酵中会产生不良效果，给酒带来杂味，而且，用澄清汁制取的果酒胶体稳定性高，对氧的作用不敏感，酒色淡，铁含量低，芳香稳定，酒质爽口。澄清的方法可参阅果汁的澄清。4. 二氧化硫处理：二氧化硫在果酒生产线中的作用有杀菌、澄清、抗氧化、增酸、使色素和单宁物质溶出、还原作用、使酒的风味变好等。使用二氧化硫有气体二氧化硫及亚硫酸盐，前者可用管道直接通入，后者则需溶于水后加入。发酵基质中二氧化硫浓度为60-100mg/L。此外，尚需考虑下述因素：原料含糖高时，二氧化硫结合机会增加，用量略增；原料含酸量高时，活性二氧化硫含量高，用量略减；温度高，易被结合且易挥发，用量略减；微生物含量和活性越高、越杂，用量越高；霉变严重，用量增加。5. 果汁的调整：糖的调整：酿造酒精含量为10%-12%的酒，果汁的糖度需17-20°Bx。如果糖度达不到要求则需加糖，实际加工中常用蔗糖或浓缩汁。酸的调整：酸可抑制细菌繁殖，使发酵顺利进行；使红葡萄酒颜色鲜明；使酒味清爽，并具有柔软感；与醇生成酯，增加酒的芳香；增加酒的贮藏性和稳定性。6. 酒精发酵：酒母的制备：酒母即扩大培养后加入发酵醪的酵母菌，生产上需经三次扩大后才可加入，分别称一级培养（试管或三角瓶培养）、二级培养、三级培养，最后用酒母桶培养。方法如下：一级培养：于生产前10天左右，选成熟无变质的水果，压榨取汁。装入洁净、干热灭菌过的试管或三角瓶内。试管内装量为1/4，三角瓶则1/2。装后在常压下沸水杀菌1小时或58kPa下30分钟。冷却后接入培养菌种，摇动果汁使之分散。进行培养，发酵旺盛时即可供下级培养。二级培养：在洁净、干热灭菌的三角瓶内装1/2果汁，接入上述培养液，进行培养。三级培养：选洁净、消毒的10L左右大玻璃瓶，装入发酵栓后加果汁至容积的70%左右。加热杀菌或用亚硫酸杀菌，后者每升果汁应含SO₂ 150mg，但需放置一天。瓶口用70%酒精进行消毒，接入二级菌种，用量为2%，在保温箱内培养，繁殖旺盛后，共扩大用。发酵设备：果酒生产线发酵设备要求应能控温，易于洗涤、排污，通风换气良好等。使用前应进行清洗，用SO₂或甲醛熏蒸消毒处理。发酵容器也可制成发酵贮酒两用，要求不渗漏，能密闭，不与酒液起化学作用。有发酵桶、发酵池，也有专门发酵设备，如旋转发酵罐、自动连续循环发酵罐等。果酒生产线发酵要素：发酵分主（前）发酵和后发酵，主发酵时，将果汁到入容器内，装入量为容器容积的4/5，然后加入3%-5%的酵母，搅拌均匀，温度控制在20-28℃，发酵时间随酵母的活性和发酵温度而变化，一般约为3~12天。残糖降为0.4%以下时主发酵结束。然后应进行后发酵，即将酒容器密闭并移至酒窖，在12~28℃下放置1个月左右。发酵结束后要进行澄清，澄清的方法和果汁相同。成品调配：果酒的调配主要有勾兑和调整。勾兑即原酒的选择与适当比例的混合；调整即根据产品质量标准对勾兑酒的某些成分进行调整。勾兑，一般先选一种质量接近标准的原酒作基础原酒，据其缺点选一种或几种另外的酒作勾兑酒，加入一定的比例后进行感官和化学分析，从而确定比例。调整，主要有酒精含量、糖、酸等指标。酒精含量的调整最好用同品种酒精含量高的酒进行调配，也可加蒸馏酒或酒精；甜酒若含糖不足，用同品种的浓缩汁效果最好，也可用砂糖，视产品的质量而定；酸分不足可用柠檬酸。7. 果酒生产设备过滤、杀菌、装瓶：过滤有硅藻土过滤、薄板过滤、微孔薄膜过滤等。果酒常用玻璃瓶包装。装瓶时，空瓶用2-4%的碱液在50℃以上温度浸泡后，清洗干净，沥干水后杀菌。果酒可先经巴氏杀菌

再进行热装瓶或冷装瓶，含酒精低的果酒，装瓶后还应进行杀菌。

品质源自专业

作为饮料成套设备供应商和服务商，我们所有的努力都是围绕一个中心——为用户提供优质的产品和终身的优质服务，帮助用户创造效益。

为此，我们追求完美，通过完善的设计、制造和售后服务，确保每一台设备在有效使用期内充分发挥其优良的设计性能。卓越品质源自科信杰出的专业素质和永无止境的进取之心。

懂得更多，做得更好，科信轻工机械厂是饮料生产商的优秀合作伙伴，是值得您信赖的行业专家。

科信整套石榴酒生产线项目咨询电话：闻经理 13592654176