

食品饮料无菌车间 婴幼儿食品饮料无菌车间 汇龙净化

产品名称	食品饮料无菌车间 婴幼儿食品饮料无菌车间 汇龙净化
公司名称	深圳市汇龙净化技术有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳平湖新木昭晨工业区A区8栋厂房
联系电话	13530865139 13530865139

产品详情

国外食品饮料净化工程动态-2：

酿酒厂

酿酒厂发现，为了保护其生啤酒，在填充操作中必须控制环境污染。采用洁净室进行封闭式填装作业，婴幼儿食品饮料无菌车间，天花板上安装HEPA过滤器，固体饮料食品饮料无菌车间，地板带孔已经成为发展趋势。

南美哥伦比亚污染控制公司是一家为食品、医药和工业区建造清洁环境的专业公司。该公司在设计中为啤酒、果汁和汽水无菌填装工艺增加了ISO 5级（100级）和ISO 6级（1,000级）洁净室。

传统系统中隧道式巴氏消毒法对产品进行各种高温处理，得到的产品在物理特性上发生变化。相比之下，对受控巴氏消毒法的无菌充装采用较低热处理，可在几方面改进产品的质量。

在啤酒方面，可改进感官特性，例如香气味风格和新鲜度。还可提高多数产品的稳定性，延长储存期。而用于果汁，食品饮料无菌车间，则避免了象管道巴式消毒法那样受到长时间高温处理，因而没有造成营养损失。结果，香味、口味及颜色等感官性能都得到改善。

食品工业洁净用房建筑技术规范GB50687-2011

11 检测、验证与验收

11.1 环境参数检测

11.1.1 环境参数的检测方法应按现行国家标准《洁净室施工及验收规范》GB50591 执行。

11.1.2 动态监测点应经评估后确定，不应随意更换。

11.2 确认和验证

11.2.1 洁净用房在设计过程中，应经过对设计文件、图纸的检查确认，保健食品饮料无菌车间，验证其符合本规范的规定。

11.2.2

洁净用房在施工安装过程中，应经过对外观检查、设备运转的检查确认，验证其符合本规范的规定。

11.2.3 洁净用房在净化空调系统和水系统安装完成后，应通过调整测试或对其结果的检查确认，验证系统运行符合工艺要求和本规范的规定。

11.2.4 洁净用房在完成 11.2.2 条的安装确认和 11.2.3 条的运行确认后，在工程验收之前通过对性能全面测定的确认，验证洁净用房及其净化空调系统的综合性能符合本规范的规定。

11.3 工程验收

11.3.1 洁净用房的工程验收应由建设方组织，遵照现行国家标准《洁净室施工及验收规范》GB50591 的规定进行。

11.3.2 洁净用房的工程验收必须在有效质检资格的检验单位进行综合性能的全面测定之后进行。

果汁和蔬菜汁类饮料生产许可条件审查细则

一、发证产品范围

实施食品生产许可证管理的果汁及蔬菜汁类饮料产品包括所有以各种果（蔬）或其浓缩汁（浆）为原料，经预处理、榨汁、调配、杀菌、无菌灌装或热灌装等主要工序而生产的各种果汁及蔬菜汁类饮料产品。不包括原果汁低于5%的果味饮料。

二、生产场所

1. 对于生产果汁及蔬菜汁类饮料的企业，应具备原辅材料及包装材料仓库、成品仓库、水处理车间、原料清洗车间（直接以果、蔬为原料）、配料车间、包装瓶及盖清洗消毒车间、杀菌及自动灌装封盖车间、包装车间等生产场所。配料车间、包装瓶及盖清洗消毒车间、杀菌及自动灌装封盖车间、包装车间各生产车间进口处须安装手的清洗消毒设施以及符合要求的鞋靴消毒设施。

2.

3. 对于果汁和需要热灌装的产品应为10万级清洁厂房。后杀菌和无菌灌装工艺，必需安装粗效和中效空气净化设备，保证空气循环次数10次/小时以上。

果汁和蔬菜汁类饮料生产许可条件审查细则：六、基本生产工艺流程及关键控制环节

（一）基本生产流程

1. 以浓缩果（蔬）汁（浆）为原料生产果汁和蔬菜汁类饮料

水处理 水 + 辅料

浓缩汁（浆） 稀释、调配 杀菌 无菌灌装（热灌装） 灯检 成品

2. 以果（蔬）为原料生产果汁和蔬菜汁类饮料

果（蔬） 水处理 水 + 辅料

预处理 榨汁 稀释、调配 杀菌 无菌灌装（热灌装） 灯检 成品

（二）关键控制环节。

（三）容易出现的质量安全问题。

原料质量及配料控制等环节易造成原果汁含量与明示不符、食品添加剂超范围和超量使用。

食品饮料无菌车间-婴幼儿食品饮料无菌车间-汇龙净化由深圳市汇龙净化技术有限公司提供。深圳市汇龙净化技术有限公司（www.expert-trust.com）是广东深圳,工程施工的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在汇龙净化领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创汇龙净化更加美好的未来。