|  |  |
| --- | --- |
| ICS  | 67.080.01 |
| CCS  | X 20 |

|  |
| --- |
|  3413 |

 宿州市地方标准

DB 3413/T XXXX—XXXX

砀山梨膏生产技术规范

Technical specifications for the production and processing of pear paste

XXXX - XX - XX发布

XXXX - XX - XX实施

宿州市市场监督管理局  发布

1. 前言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件由安徽龙润堂生物科技有限公司提出。

本文件由宿州市市场监督管理局食品生产安全监督管理科归口。

本文件起草单位：安徽龙润堂生物科技有限公司、砀山县电子商务协会、砀山县酥梨研究院、砀山冠虹食品有限公司、中绍宣科技集团有限公司。

本文件主要起草人：陈科猛、黄勇、段飞、刘素敏、张佳庆、朱本玉、付群、左俊英、黄泳财。

砀山梨膏生产技术规范

* 1. 范围

本文件规定了砀山梨膏生产环境、生产流程、贮存及运输。

本文件适用于砀山梨膏的生产。

* 1. 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准

GB 2761 食品安全国家标准 食品中真菌毒素限量

GB 2762 食品安全国家标准 食品中污染物限量

GB 2763.1 食品安全国家标准 食品中2,4-滴丁酸钠盐等112种农药最大残留限量

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB 12695 食品安全国家标准 饮料生产卫生规范

GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范

GB 17325 食品安全国家标准 食品工业用浓缩液（汁、浆）

NY/T 1191 砀山酥梨

* 1. 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

* + 1.

砀山梨膏

以砀山酥梨为原料，经过原料验收、清洗、压榨、过滤、杀菌、酶解、浓缩、熬制、罐装等加工环节制成，供冲调饮用的膏状产品食品。

* 1. 生产环境

梨膏加工设施设备及卫生应符合 GB 12695 和 GB 14881 的规定。

* 1. 生产流程
		1. 原料验收

选用的砀山酥梨应符合 NY/T 1191 要求。

选用的浓缩梨汁应符合 GB 17325 要求。

生产用水应符合 GB 5749 要求。

食品添加剂应符合 GB 2760 要求。

所有原料应符合 GB 2761、GB 2762、GB 2763.1 的要求且不得添加任何非食用物质。

* + 1. 流槽输送

利用循环水池内的清水经水泵对砀山酥梨表面进行初步清洗，通过流槽进入生产车间。

* + 1. 一级鼓泡清洗

通过提升机将砀山酥梨提升至一级鼓泡清洗，先通过加压方式进行清洗，再通过鼓泡方式进行多次翻滚清洗。

* + 1. 一级提升喷淋

用过滤后的自来水对砀山酥梨进行喷淋冲洗。

* + 1. 滚刷喷淋清洗

将一级提升喷淋后的砀山酥梨进行毛刷搓洗喷淋。

* + 1. 滚杠拣选

将滚刷喷淋清洗后砀山酥梨在滚杠拣选台上进行人工挑拣并清除异物。

* + 1. 二级鼓泡清洗

通过加压方式进行清洗，再通过二级鼓泡方式进行多次翻滚清洗。

* + 1. 二级提升喷淋

用过滤后的自来水对砀山酥梨再次进行喷淋冲洗。

* + 1. 破碎

通过锤片式破碎机将砀山酥梨破碎成大小均匀形态。

* + 1. 果浆罐暂存

将破碎后的梨块通过螺杆泵输送至果浆罐暂存。

* + 1. 带式压榨

将果浆罐中的梨浆输送至带式压榨机布料器中，将梨浆均匀的分布在榨带中间，通过榨带的相对挤压进行榨汁，最后将榨汁后的梨渣能过螺旋输送槽排放至车间外部。

* + 1. 振动筛过滤

压榨后的梨汁通过80目振动筛网过滤掉的小颗粒的梨渣，以振动作用排放梨渣。

* + 1. 缓冲

经过振动筛过滤后梨汁通过离心泵传输到浊汁罐暂存。

* + 1. 前巴氏杀菌

按规定温度100℃～110℃、时间30s～60s对浊汁进行前巴氏杀菌并升温。

* + 1. 酶解

将物料输送至酶解罐并控制一定的温度50℃～55℃、时间1h～2h，满罐后开启搅拌器进行搅拌并通过辅料添加罐加入果胶酶、淀粉酶，待达到设定时间后停止搅拌。

* + 1. 超滤

将酶解后的物料通过离心泵输送至超滤循环罐进行超滤循环，开启超滤设备，通过超滤循环泵的作用将浊汁变为清汁，将超滤后的清汁输送至清汁罐暂存。

* + 1. 四效浓缩

在真空低温状态下，在将清汁四效蒸发器内浓缩为高浓度的梨膏半成品。

* + 1. 搅拌

通过物料泵将四效浓缩后梨膏半成品输送至成品罐暂存，开启搅拌器将梨膏半成品搅拌均匀，确保梨膏半成品可溶性固形物不小于70%。

* + 1. 后巴氏杀菌

按规定温度110℃～130℃、时间30～60s对梨膏半成品进行后巴氏杀菌、冷却。

* + 1. 无菌灌装

将后巴氏杀菌后的物料在密封条件下灌装至无菌袋内，再进行外包装。

* + 1. 低温库暂存

将包装后的半成品暂存低温库，温度设定在规定范围内。

* + 1. 梨膏熬制

按照产品配方，将称量的浓缩梨汁及辅料加入熬料罐内进行熬制，熬制温度控制在100～125℃。

* + 1. 过滤

把熬制后的梨膏加入200目不锈钢过滤器内进行过滤，去除梨膏熬制过程中产生的杂质，经过滤后的梨膏加入高位罐进行保温储存。

* + 1. 热罐装

高位罐保温后梨膏通过自流进入灌装机料槽，通过不锈钢灌装阀进行精确、定量灌装。

* + 1. 冷却输送及包装

将灌装后的产品进行冷却输送、喷码包装。

* 1. 贮存及运输
		1. 贮存

产品应贮存于清洁卫生、阴凉、干燥的仓库，仓库应有防尘、防蝇、防鼠设备。

产品不得与有毒、有害、易腐蚀、易挥发、有污染的物品混合存放。

* + 1. 运输

运输工具经清洁、卫生，不应与有毒、有害、易腐蚀、易挥发、有污染的物品混装混运。

搬运时应轻装轻卸，运输时防止挤压、暴晒、雨淋。



检验入库