

国家市场监督管理总局

保健食品产品技术要求

BJG20110243

蒙牛焕轻牌佑益牛奶

MengNiuXinYangDaoPaiYouYiNiuNai

【配方】 牛奶、酵母葡聚糖、卡拉胶、单硬脂酸甘油酯、蔗糖脂肪酸酯、氧化羟丙基淀粉、丁位十二内酯、 δ -十四内酯、十六酸、麦芽糊精、白脱油、黄油脂肪、辛烯基琥珀酸淀粉钠、D-甘露糖醇、丙二醇、5-羟乙基-4-甲基噻唑、麦芽酚、4-羟基-2, 5-二甲基-3 (2H) 呋喃酮

【生产工艺】 2.1 原奶接收工序 流程图： 2.1.1 原奶检验依据GB 6914《生鲜牛乳收购标准》的一级原奶指标要求进行验收。 2.1.2 贮存牛奶温度控制在0~4℃，贮存时间不超过12小时，如超过12小时需重新进行检测。 2.2 配料工序 流程图： 2.2.1 依据配方计算牛奶使用量，在配料罐中打入适量牛奶（数量为总量减去化料牛奶量的差值）。 2.2.2 化料及检验： 高效在线混料机+化糖锅化料：在化糖锅内加入适量的牛奶（牛奶为食品添加剂质量的70倍），开启搅拌，升温至30~40℃，开启混料机，在循环的状态下，将食品添加剂（卡拉胶、单硬脂酸甘油酯、蔗糖脂肪酸酯、氧化羟丙基淀粉）、酵母葡聚糖、牛奶香精（固）缓慢加入混料机，投料完毕后升温至68~72℃（升温速度小于4℃/分钟），开始计时搅拌10~15分钟，直到料液完全融合均匀后，钢盆测试无颗粒，溶液均匀一致，经板式热交换器冷却至 $\leq 20^{\circ}\text{C}$ ，打入配料罐。 备注： 1）在对化糖锅内的物料进行升温时严格控制升温速度，采用2℃/1分钟。 2）若不能及时供料，则必须冷却降温至 $\leq 8^{\circ}\text{C}$ 。 3）钢盆检测无颗粒。 2.3 巴氏杀菌工序 流程图： 2.3.1 预热预热温度60℃~70℃。 2.3.2 均质 均质压力： ____ 国产均质机：均质温度：60℃~70℃，均质总压力为20~24MPa，一级压力16~18 MPa，二级压力4~6MPa； ____ 进口利乐均质机：均质温度为55℃~70℃，均质总压力为160~180bar，一级均质压力为130~150bar，二级均质压力为30~50bar。 2.3.3 闪蒸 65~75℃，真空度0.08~0.12Mpa，闪蒸时间依据原奶质量标准进行适当的调整。 2.3.4 巴杀 89℃ $\pm 1^{\circ}\text{C}$ ，时间为15秒。 2.3.5 冷却 2.3.5 标定加香 为了保证香精的均匀程度，牛奶香精（液）的添加采用以下两种方式： a）对于配料一个批次在20吨以下的情况，在给UHT供料前20~30分钟，依据缓冲罐内料液的实际标定量，按配方规定的比例称量牛奶香精（液）后进行加香，加香后将加香所用容器用少量巴杀后牛奶润洗干净后将润洗液全部加入到缓冲罐中。 b）对于配料一个批次在20吨以上的情况，牛奶香精（液）采用2次添加方式，即在输送配料至1/2时，加入香精用量的1/2，在一个批次全部输送完毕后，重新标定，加入剩余牛奶香精（液）。 2.3.6 贮存、检验 温度0℃~8℃，贮存时间 ≤ 8 小时，检验依据《新养道葡聚糖牛奶半成品质量标准》。 2.4 UHT及灌装工序 流程图： 2.4.1 超高温灭菌 a) 灭菌温度：137℃ $\pm 2^{\circ}\text{C}$ （VTIS杀菌机为142℃ $\pm 2^{\circ}\text{C}$ ），时间为4~6S；进料温度5℃~25℃；预热后温度70℃~90℃； b) 均质压力： ____ 利乐包、

康美包产品：均质总压力200~220bar，一级压力160~180bar，二级压力30~40bar。 c) 均质温度：70℃~90℃ 2.4.2 灌注温度标准标准为10℃~25℃(允许在8℃~30℃之间波动)。 2.5 装箱及产品出库 2.5.1 喷码：按照生产日期及批号正确设置喷码机，隔10min检查喷码是否清楚。 2.5.2 贴吸管：生产前持续按贴管机的灯测试按钮2秒以上，检查控制面板上的所有信号灯。打开压缩空气阀，确保压缩空气压力为0.55MPa。确保生产过程中吸管带充足。 2.5.3 保温检测：保温样置于37℃下保温一周后，按照企业生产标准检验产品，合格的批号可以出库放行，不合格的批次进行销毁处理。 2.5.4 出库：保温检验合格的产品即可出库销售。 2.6 备注：生产中无菌灌装等工序环境的空气洁净度要求10万级，符合GB17405-1998要求。

【保健功能】 增强免疫力

【适宜人群】 免疫力低下者

【不适宜人群】 无

【食用方法及食用量】 每日1次，每次1盒

【规格】 250ml/盒

【贮藏】 置阴凉干燥处

【保质期】 6个月
