

ICS 65.020.01 (黑体五号)

CCS X XX (黑体五号)

T/GDNB

广东省农业标准化协会团体标准

T/GDNB XXXX—2023

鲜榨荔枝原汁加工技术规程

Technical code of practice for processing Litchi Juice

(征求意见稿)

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

广东省农业标准化协会 发布

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。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由广东省农业标准化协会提出并归口。

本文件起草单位：广东省农业科学院蚕业与农产品加工研究所、华南农业大学、福建只看脸网络科技有限公司、广州市从化华隆果菜保鲜有限公司、广州市领穗食品有限公司

本文件主要起草人：

鲜榨荔枝原汁加工技术规程

1 范围

本文件规定了鲜榨荔枝原汁加工技术的生产加工过程卫生要求、设备要求、原辅料要求、加工工艺。本文件适用于鲜榨荔枝原汁的加工。

2 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/T 191 包装储运图示标志
- 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 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准
- GB 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品
- GB 5749 生活饮用水卫生标准
- GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
- GB/T 19741 液体食品包装用塑料复合膜、袋
- GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
- GB 14881 食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
- GB/T 24616 冷藏、冷冻食品物流包装、标志、运输和储存
- GB 28050 食品安全国家标准 预包装食品营养标签通则
- GB/T 31550-2015 冷链运输包装用低温瓦楞纸箱
- NY/T 515 荔枝
- JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则
- 《定量包装商品计量监督管理办法》（国家市场监督管理总局令第70号）

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

鲜榨荔枝原汁 Fresh litchi juice

以新鲜荔枝或者速冻荔枝为原料，采用机械方法压榨获取的可发酵但未发酵的、未经过浓缩还原，通过巴氏杀菌（杀菌温度不超过95℃，杀菌时间不超过60s）或非热处理方式，并且不添加其他食品辅料或食品添加剂制成的汁液制品，该制品仅作为食品加工原料用。

4 生产加工要求

4.1 卫生要求

应符合GB 14881及相关规定。

4.2 设备要求

具有清洗、榨汁、离心过滤、杀菌、包装等设备，应符合GB 14881的规定。

4.3 原辅料要求

4.3.1 荔枝

应符合NY/T 515的规定。

4.3.2 食用添加剂

食品添加剂质量应符合相应的标准和有关规定。食品添加剂的种类和使用量应符合GB 2760的规定。

4.3.3 加工用水

应符合GB 5749的规定。

5 加工工艺

5.1 工艺流程

见图1。

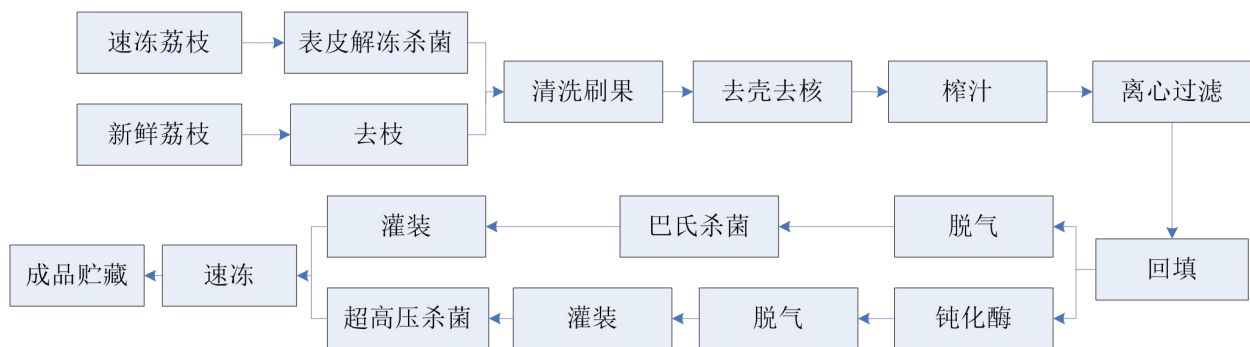


图1 工艺流程图

5.2 工艺要求

5.2.1 清洗

新鲜荔枝果实通过毛刷、喷淋等方式进行清洗，喷淋压力应不小于 0.20MPa。冷冻荔枝则通过表皮解冻、表面清洁消毒后再进行清洗。

5.2.2 去壳

清洗后，荔枝果实进入脱壳机脱壳，使果肉与皮壳快速分离。

5.2.3 去核

通过去核分离设备将荔枝中的果肉与内核分离，脱除内核。

5.2.4 榨汁

通过榨汁机将脱去壳核的荔枝果肉榨取。

5.2.5 离心或过滤

通过卧式离心或蝶式离心对荔枝榨汁后的汁液进行离心，以去除较大颗粒及杂质；过滤孔径应不大于 1.0mm。如果不需要将荔枝果肉分开，则不进行精制过滤。

5.2.6 酶钝化

采用加热或其它等方法对荔枝汁进行处理，避免颜色发生褐变。此为可选工序。

5.2.7 回填

可回添通过物理方法从荔枝获得的香气物质、挥发性风味成分和（或）通过物理方法从荔枝获得的果肉。此为可选工序。

5.2.8 非热杀菌

如采用巴氏杀菌（杀菌温度不超过 95℃，杀菌时间不超过 60s）方式，则是先杀菌后再无菌罐装，若采用超高压杀菌方式，则需要先灌装后杀菌。

5.2.9 灌装

采用机械自动化灌装设备进行无菌灌装。

5.2.10 速冻

将杀菌灌装后的产品迅速在温度-30℃环境下冻结。

6 标志、包装、储藏和运输

6.1 标志

预包装产品标签应符合 GB 7718 的规定，产品外包装的包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。包装箱（盒）上应标明产品名称、杀菌方式、净含量、产地、生产日期、生产单位等信息。

6.2 包装

6.2.1 内包装

内包装应选用液体食品无菌包装用复合袋，应符合 GB/T 18454 的规定。

6.2.2 外包装

外包装材料采用纸盒、瓦楞纸箱等，并符合 GB/T 6543、GB/T 31550 等相关文件的规定。最大允许偏差按国家质量监督检验检疫总局令 2005 年第 75 号的规定执行。

6.3 储藏

速冻后的果汁应于 1h 内放入温度 ≤ -18 ℃的冷库，贮藏过程中温度波动应控制在 ± 2 ℃以内。成品堆放不与地面及墙体直接接触。地面应用垫板架空，高 20cm~30cm。与墙壁间隔 20cm~30cm 堆放，高度以包装物受压不变形为宜。

6.4 运输

运输过程中保持产品所处环境温度不高于-15℃。运输设备应清洁，便于通风，不应与有外味、有害、有毒物质混运，运输过程中应做好防晒、防热、防雨的措施。运输应符合 GB/T 24616 的规定。