

# 国家市场监督管理总局

## 保健食品产品技术要求

BJG20120673

### 特仑苏®优元牛奶

TeLunSuPai ZenJi aGuMi DuNi uNai

**【配方】** 生牛乳、牛奶碱性蛋白、单硬脂酸甘油酯、维生素D<sub>3</sub>

**【生产工艺】** 1 原奶接收工序 1.1 原奶检验依据GB 19301《食品安全国家标准 生乳》的指标要求进行验收，且其中干物质大于12.20%，蛋白质大于3.0%。 1.2 贮存牛奶温度控制在0~7℃，贮存时间不超过8小时，如超过8小时需重新进行检测。 2 配料工序 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化料及检验：化糖锅（化料锅）溶解原料：在化糖锅内加入适量的牛奶（牛奶为食品添加剂质量的6-8倍），开启搅拌，升温至30~35℃，将单硬脂酸甘油酯缓慢分散加入，搅拌5~10min，然后缓慢升温70~75℃，搅拌10~15min，加入维生素D继续搅拌1~2min，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≤20℃，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≤8℃。 3）钢盆检测无颗粒。 3 巴氏杀菌工序 3.1 预热预热温度60℃~70℃。 3.2 降膜式闪蒸 80~90℃，蒸汽压力：5.0-6.8bar，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。 3.3 均质 均质压力：利乐均质机：均质温度为55℃~80℃，均质总压力为150~170bar，一级均质压力为20~150bar，二级均质压力为30~40bar。 3.4 巴杀 85℃±2℃，时间为15秒。 3.5 冷却 3.6 贮存、检验 温度0℃~7℃，贮存时间≤12小时，检验依据《蒙牛特仑苏牌每日骨源牛奶半成品质量标准》。 4 UHT(超高温灭菌) a) 灭菌温度：137℃±2℃（VTIS杀菌机为142℃±2℃），时间为4~6S；进料温度2℃~25℃；进料温度2~25℃； b) 均质压力：利乐包产品：均质总压力220~240bar，一级压力180~200bar，二级压力40~50bar。 c) 均质温度：60℃~90℃ 5 无菌添加及灌装将牛奶碱性蛋白无菌液通过在线无菌添加机，在无菌状态下加入灭菌后的牛奶中，进入灌装机进行无菌灌装。灌装温度为10℃~25℃(允许在8℃~30℃之间波动)。 6 装箱及产品出库 6.1 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。 6.2 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。 6.3 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。 6.4 出库：保温检验合格的产品即可出库销售。

**【保健功能】** 增加骨密度

**【适宜人群】** 中老年人

**【食用方法及食用量】** 每日2次，每次1盒，吸饮

【规格】 250mL/盒

【贮藏】 常温

【保质期】 6个月

---