

酸化罐頭食品簡易加工製程

酸化罐頭食品

以玻璃瓶為例



酸化無菌加工及包裝食品

以寶特瓶為例



*無菌加工設備(殺菌機)及無菌包裝設備(無菌桶、充填機):生產前需完成設備預殺菌(SIP)、生產後須完成定位清洗(CIP)



● 製程管理篇 ●



食品藥物管理署
Food and Drug Administration



財團法人
食品工業發展研究所
Food Industry Research and Development Institute



廣告

罐頭業者要注意 安全產品最合意

酸化程序

酸化罐頭食品之酸化程序可依下列方法進行酸化，並應確認酸化程序有效性，使最終產品平衡 pH 值 ≤ 4.6 。

1. 在酸化溶液中進行原料殺菁

若酸化顆粒大的食品，可直接於熱酸槽中進行殺菁。

2. 浸泡已殺菁產品於酸性溶液中

原料於熱水中殺菁後浸泡於酸性溶液中，達酸化條件後再去除酸溶液。

3. 直接批式酸化

直接將原料與酸化劑以批式混和於桶槽中。

4. 直接添加預定量酸至個別容器中

若為多步驟充填，低酸性原料充填後，可再充填適當之酸化劑於個別容器中。

5. 添加固定比例酸性食品於低酸性食品中

以酸性食品和低酸性食品混和以得酸化產品。

備註：酸化程序中所使用之酸化劑應為合法食品添加物並符合食品添加物使用範圍及限量暨規格標準。

殺菌程序



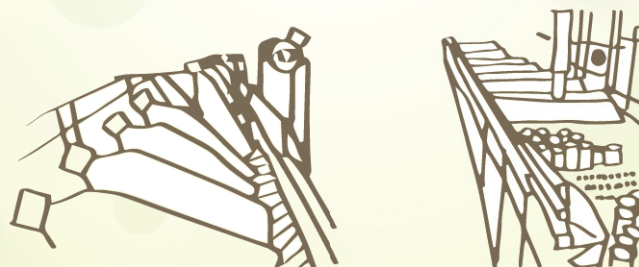
酸化罐頭食品需以適當加熱進行殺菌，以破壞未受 pH 值抑制之病原菌及腐敗菌，可使用以下方法進行加熱殺菌：

1. 熱充填保溫殺菌 (Hot Fill and Hold)

- (1) 應經熱充填後再進行密封；
- (2) 密封後利用產品餘溫進行容器及瓶蓋殺菌。

2. 巴斯德殺菌程序 (Pasteurization)

充填後產品以蒸汽或熱水加熱，施以適當溫度及時間達巴斯德殺菌。



重要因子

應考慮製程中可能發生之變異種類、程序及各種變異之組合，影響殺菌條件之重要因子，需符合中央主管機關認定機構訂定之殺菌條件規定，且生產及加工管理與容器密封應符合下列規定：

1. 確認酸化程序有效性，使最終產品平衡 pH 值 ≤ 4.6 ，且殺菌程序應與所訂定之殺菌條件相符，並應依 GHP「附表四 低酸性及酸化罐頭食品製造業生產加工管理基準」；
2. 容器密封依 GHP「附表六 低酸性及酸化罐頭食品製造業容器密封之管制基準」。



若有重要因子未妥善控制，除經評估證實此等產品無危害人體健康之微生物存在以外，應重行殺菌或予銷毀。