

T/GXAS

团 体 标 准

T/GXAS 594—2023

橄榄醋生产技术规范

Technical code of practice for production of olive vinegar

2023 – 10 – 14 发布

2023 – 10 – 20 实施

广西标准化协会 发 布

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 生产工艺 1

 4.1 工艺流程 1

 4.2 生产操作 2

5 生产档案 3

前 言

本文件参照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。

本文件由广西壮族自治区农业科学院提出并宣贯。

本文件由广西标准化协会归口。

本文件起草单位：广西壮族自治区农业科学院农产品加工研究所、广西标准化协会、钦州市农业农村局、广西北部湾珠乡橄榄食品有限公司。

本文件主要起草人：陈赶林、郑凤锦、杨玉霞、刘祁云、吴妃妃、潘彦霞、陈静、黄志、方晓纯、林波、胡瑶、黎彩凤、施春婷、陈婕英、王清、宁乾、卢全国、夏雪芳、周银慧、周晴、张可欣、赵青宁、蔡振威、黄林华、谢宏昭、黄萍、李祥忠、陈建华、韦立先、冯流莹、黄林芬。

橄榄醋生产技术规程

1 范围

本文件界定了橄榄醋生产涉及的术语和定义，确立了橄榄醋生产的程序，规定了生产工艺的操作指示，描述了生产过程信息的追溯方法。

本文件适用于橄榄醋的生产。

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 317 白砂糖
GB 1886.174 食品安全国家标准 食品添加剂 食品工业用酶制剂
GB 2760 食品安全国家标准 食品添加剂使用标准
GB 2762 食品安全国家标准 食品中污染物限量
GB 2763 食品安全国家标准 食品中农药最大残留限量
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 8954 食品安全国家标准 食醋生产卫生规范
GB 31640 食品安全国家标准 食用酒精

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

橄榄 olive

橄榄科橄榄属乔木植物（*Canarium album*），地中海地区木樨科常绿小乔木的果实。

3.2

橄榄醋 olive vinegar

以新鲜橄榄为原料，经酶解、浸提、调配、发酵、陈酿等工艺加工酿制而成的液体产品。

4 生产工艺

4.1 工艺流程

橄榄醋生产工艺流程见图1。

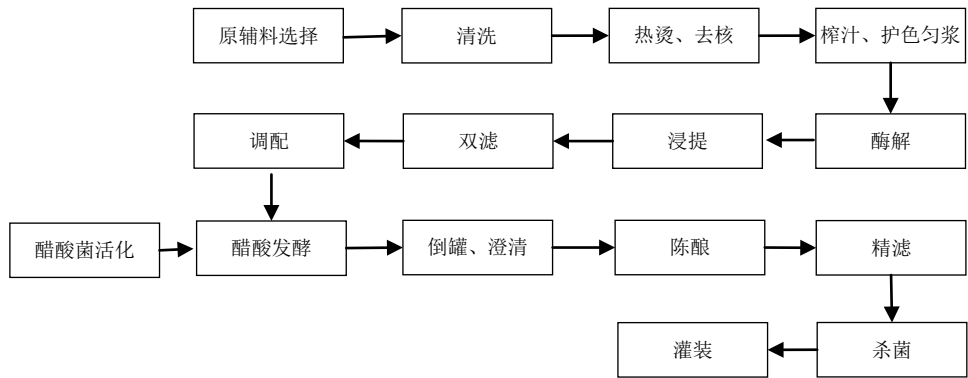


图1 橄榄醋生产工艺流程图

4.2 生产操作

4.2.1 原辅料选择

4.2.1.1 原料

选择果实新鲜、风味正常、无病虫害及腐烂，并符合GB 2762、GB 2763、GB 2763.1规定的成熟果。

4.2.1.2 辅料

- 4.2.1.2.1 选择符合 GB 5749 规定的生产用水。
- 4.2.1.2.2 选择符合 GB 1886.174 规定的酶制剂。
- 4.2.1.2.3 选择符合 GB 8954 规定的醋酸菌，生产过程中定期进行纯化和再鉴定。
- 4.2.1.2.4 选择符合 GB/T 317 规定的白砂糖。
- 4.2.1.2.5 选择符合 GB 31640 规定的食用酒精。
- 4.2.1.2.6 选择符合 GB 2760 规定的食品添加剂。

4.2.2 清洗

用流动的清水清洗3~4次，去除泥沙和外表面杂质，至橄榄果清洗干净。

4.2.3 热烫、去核

通过80℃的开水进行热烫5 min~10 min后，机械去核。

4.2.4 榨汁、护色匀浆

将去核后的果肉放入榨汁设备加水进行榨汁，使用匀浆设备进行匀浆处理，橄榄果肉：水宜为1:3质量百分比，水中按水质量百分比加入0.1%护色剂（D-异抗坏血酸钠）。

4.2.5 酶解

在75℃~85℃加入0.1%~1.5%质量体积比耐高温α淀粉酶进行高温酶酶解反应，待酶解1.5 h~2 h反应后，降温至30℃~35℃时，保温并加入0.08%~0.10%质量体积比的复合果胶酶：纤维素酶（按4:1复合）进行酶解反应1 h~2 h。

4.2.6 浸提

用高浓度食用酒精（浓度为50%vol以上）体积比1:1浸泡橄榄浆，搅拌混匀，在常温下使用浸提设备避光浸提1 d~2 d。

4.2.7 双滤

先通过虹吸方式滤除油脂部分，再使用100~200目滤网或滤布过滤得到橄榄酒精浸提液。

4.2.8 调配

用白砂糖、生产用水调整橄榄酒精浸提液糖度为15° Brix~20° Brix、酒精度为8%vol~14%vol。

4.2.9 醋酸发酵

在发酵液中加入已活化的醋酸菌，醋酸菌接种量宜为5%（细胞数为 10^5 CFU/mL发酵液），在32℃~36℃下发酵3 d~5 d，至总酸（以乙酸计） ≥ 3.5 g/100 mL。

4.2.10 倒罐、澄清

将发酵好的橄榄醋进行换罐，进行澄清处理，宜采用自然澄清。

4.2.11 陈酿

将橄榄醋液移入无菌不锈钢储罐等陈酿设备中，在常温下避光陈酿30 d以上。可加入1.5%食用盐。

4.2.12 精滤

采用精滤设备进行精滤。宜使用0.22 μ m的醋酸纤维素膜对成品橄榄醋进行过滤。

4.2.13 杀菌

采用130℃~135℃瞬时杀菌6 s~7 s，或巴氏灭菌60℃~80℃保持30 min。

4.2.14 灌装

按照产品要求进行无菌灌装。宜采用铝制金属包装容器避光包装。

5 生产档案

生产记录内容包括：原料来源、原料验收、生产开始时间和结束时间、包装规格和成品数量、生产日期、操作者签名等。生产档案保存2年以上。

中华人民共和国团体标准

橄榄醋生产技术规程

T/GXAS 594—2023

广西标准化协会统一印刷

版权专有 侵权必究