

Recent Progresses in Application of Membrane Technology

Bi Haidan Cui Xuhai Zhang Yongzhong

(Northeast Agricultural University Food College, Harbin 150030, China)

ABSTRACT The characteristics, theory and classification of membrane and its application to dairy industry was discussed. The application on processing of dairy products including milk degerming, by-products recovering, whey demineralization, milk concentration, milk protein concentration, milk protein separation, milk standardization, yoghurt and cheese producing were reviewed as well. It showed that membrane technology could simplify the processing procedure, improve the efficiency and utilization of milk components, reduce the energy consume and sewage contamination. Because of its economic benefit and environmental protection effect, membrane technology has a promised prospect. Meanwhile, the present problems in the application were also briefly analyzed.

Key words membrane technology, dairy industry, application

政策法规标准

《乳制品感官质量评鉴细则》正式发布

由中国乳制品工业协会组织编写的《乳制品感官质量评鉴细则》，经过近2年的工作，完成了编审程序，于近日正式发布。该《细则》作为行业规范由各乳制品企业参照执行。

据中国乳制品工业协会的有关人士介绍，1999年颁布的乳制品国家标准中只规定了理化、卫生指标，而没有制定感官质量指标的内容。有的企业在一定程度上忽视了对感官质量的追求。企业对产品感官质量的评鉴执行的是各自的企业标准，而这些企业标准又不尽相同，在发生产品感官质量的纠纷时缺乏权威性的评鉴依据。

随着人们生活水平的不断提高，乳制品逐步成为膳食的重要组成部分。作为食品，除理化指标外，感官指标是产品质量的重要组成部分。这就要求广大乳制品生产企业，不仅要逐步提高产品质量，而且要重视产品的风味、冲调性、组织状态等感官质量的提高。新标准颁布后，中国乳制品工业协会不断收到一些企业和消费者的建议，要求增加乳制品感官质量评鉴标准。《细则》为企业提高乳制品感官质量提供了一个较为全面的指导性依据。

《细则》由北京三元食品股份有限公司、光明乳业股份有限公司、内蒙古伊利实业集团股份有限公司、黑龙江龙丹科技股份有限公司、浙江熊猫乳品有限公司及全国乳品标准化中心委派专家组成起草小组，负责起草。全国乳品标准化中心对送审稿进行了认真审阅。《细则》由中国乳制品工业协会正式发布，其中包括巴氏杀菌乳、灭菌乳、酸牛乳、全脂乳粉、脱脂乳粉、全脂加糖乳粉、婴儿配方乳粉、全脂加糖炼乳、全脂无糖炼乳、奶油、切达干酪、莫扎雷拉干酪、蓝纹干酪、卡门培尔干酪、再制干酪、农家干酪等产品的感官质量评鉴细则。

市场动态

青岛啤酒销量同比增长11%

青岛啤酒股份有限公司宣布，将以提高质量控制标准，引进尖端酿造及检测设备，精细化生产流程等举措为重心，确保青啤产品从原材料选购到出厂的整个过程中实现纯净无污染，使整个系统的运作都达到极致，打造一个符合乃至高于国际标准的“全程精华酿造体系”。据悉，2004年，青岛啤酒在激烈的国际化市场竞争中实现销量 $370 \times 10^4 \text{ kL}$ ，同比增长11%，出口形势节节上升，“全程纯净化酿造体系”起到了关键性作用。

据介绍，“全程纯净化酿造体系”的前端，一直延伸到啤酒生产的主要原料——大麦的种子。青啤原料大麦来自加拿大、澳大利亚和法国，是世界公认的品种纯度、酿酒性能、啤酒口味及其稳定性等方面最优质的啤酒大麦。每年在前期诸多保障基础上，所有原料在入厂前，还要进行进货现场的严格抽样检测，实行“安全否决制”，百分之百地确保原料符合健康环保最高品质。目前，由4大国标支撑的“全程纯净化酿造体系”在青岛啤酒企业管理、生产运行、环保、安全、质量卫生控制等方面都发挥着积极而重要的影响。更重要的是，青岛啤酒有力提升了我国饮食消费类产品在国际市场上的健康、安全、绿色形象。