

İçme Sütü Teknolojisi

İçme sütü çeşitleri

- Pastörize içme sütü
- Sterilize içme sütü

Pastörize içme sütü:

- Kaliteli çiğ sütün doğal niteliklerine zarar vermeden pastörizasyon işlemi uygulanarak patojen mikroorganizmaların tamamen, diğer mikroorganizmaların büyük kısmının yok edilmesi ile elde edilen ve tüketileceği süre boyunca soğuk koşullarda ($+ 4^{\circ}\text{C}$) muhafaza edilen içme sütü çeşididir.

Pastörizasyon nedir?

- Çiğ sütün 100 °C'nin altında bir sıcaklıkta; patojenlerin tamamını öldürecek, toplam bakteri sayısında da yaklaşık % 95-99.9 oranında inhibisyon sağlayacak sürede ısıtılmasına **sütün pastörizasyonu** denir.
- Sütteki en önemli patojen bakteri ***Mycobacterium tuberculosis***'dir ve sütün pastörizasyonunda uygulanan en düşük ısıtılma normu sütte bulunabilecek *M. tuberculosis*'in inaktivasyonunu sağlayacak şekilde belirlenmiştir.

Pastörize içme sütü

- ✓ Düşük sıcaklıkta uzun süreli ısıtma

Long Temperature Long Time (LTLT)

62-65 °C/ 30-32 dakika

- ✓ Yüksek sıcaklıkta kısa süre

High Temperature Short Time (HTST)

72-75 °C/ 15-30 saniye

- ✓ Çok yüksek sıcaklıkta ısıtma

High Pastörization (HP)

85-127 °C/2-4 saniye

Sterilizasyon nedir?

- Çiğ sütün 100 °C'nin üzerinde bir sıcaklıkta; vejetatiflerin hücrelerin tamamını, sporların büyük bir bölümünü öldürecek ve enzimleri tamamen inaktive edecek sürede ısı işleme tabi tutulmasına **sütün sterilizasyonu** denir.
- Sterilizasyonda hedef mikroorganizma ***Bacillus stearothermophilus***'tur. Çünkü bu organizmalar ısıya dayanıklı sporlar oluşturur.

Sterilize içme sütü

- ✓ Klasik sterilizasyon (şişede veya kutuda)

110-120 °C'de 20-40 dakika

- ✓ Ultra yüksek sıcaklıkta sterilizasyon

Ultra High Temperature (UHT)

135-150 °C/ 2-20 saniye

UHT içme sütü nedir?

- Kaliteli çiğ sütün fiziksel, kimyasal ve duyuşal özelliklerinde en az değişikliğe yol açacak şekilde UHT işlemleri uygulanarak tüm mikroorganizmaların ve bunların sporlarının yok edilmesi ile elde edilen ve aseptik koşullar altında steril ambalajlara ambalajlanan, soğuk koşulların yanı sıra oda sıcaklığında da uzun süre depolanabilen ticari steril bir süt çeşitidir.

Çiğ sütün işletmeye kabulü

- asitliğinin fazla gelişmemiş olması,
- temiz olması,
- sağlıklı hayvandan elde edilmiş olması,
- mikrobiyolojik kalitesinin iyi olması,
- tat ve kokusunun normal olması,
- antibiyotik, nötralizan madde, deterjan kalıntıları vb. içermemesi,
- bileşiminin normal olması gerekmektedir.

Süt kalite kontrolü

Platform testleri

- i. Sıcaklık
- ii. Yoğunluk
- iii. pH
- iv. Temizlik (sediment testi)
- v. Protein stabilitesi (alkol testi: pastörize süt için %68, sterilize süt için %72'lik alkole direnç)
- vi. Duyusal (renk, görünüş vb..)

Süt kalite kontrolü

Laboratuvar testleri

- i. Titrasyon asitliği
- ii. Yağ/kurumadde oranı
- iii. Toplam bakteri sayısı
- iv. Boya indirgeme testi (resazurin)
- v. Donma noktası testi
- vi. Peroksidaz testi
- vii. Karbonat, soda vb. testi
- viii. Antibiyotik, deterjan testi

Klarifikasyon

- Merkezkaç kuvvet etkisiyle sütün fiziksel olarak temizlenmesini sağlayan işleme **klarifikasyon** ve bu amaçla kullanılan ekipmana **klarifikatör** nedir.
- 4-5 mikron çapında yabancı maddeler ve bakteriler süttten ayrılmaktadır
- Tambur devir sayısı dakikada 5000-6000 arasındadır
- Normal koşullarda 10 ton süttten yaklaşık 1 kg sediment ayrılabilir

- Klarifikatörden çıkan sediment çamurunun kimyasal kompozisyonu

Su : %70-75

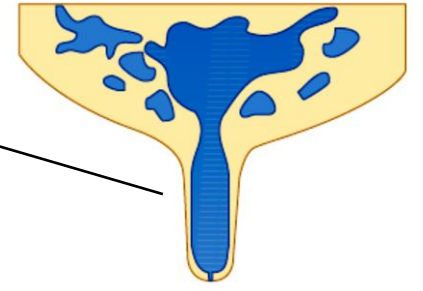
Yağ : %3-4

Protein : %15-20

Kül : %2-3

Diğer organik maddeler : %2-3

Meme içerisindeki süt %4.5-6
arasında hava içerir



Deaerasyon

- Sütte yer alan hava
 - i. Sütün ölçümünü zorlaştırır
 - ii. Separatörün krema ayırma etkinliğini düşürür
 - iii. Plakalı pastrizatrlerde ısı iletim katsayısını düşürür

Separasyon

- Süt yağının sütten mekanik bir yolla ayrılmasında, santrifüj kuvveti etkisinden yararlanarak ayırma işini yapan santrifüj **separatör**ler kullanılır. Süt yağının bu yolla ayrılmasının dayandığı temel prensip; polidispers bir sistem olan sütte yağın emülsiyon halinde bulunması ve süt yağı yoğunluğu (0.93 g/ mL) ile yağsız süt yoğunluğu (1.035 g/ mL) arasında fark olmasıdır.

Separasyon etkinliği

- Süt ile ilgili faktörler
- Separatör ile ilgili faktörler

Sütle ilgili faktörler

- Seperasyon öncesi süte uygulanan işlemler
çalkalama, pompalama, klarifikasyon vb..
- Sütün sıcaklığı
45-55 °C
- Sütteki hava
ters hava yaratır
- Yağ globüllerinin büyüklüğü
<1 µm ayıramaz, 1-2 µm güç ayrılır
- Mevsime ve coğrafi koşullara bağlı bileşim değişiklikleri
yaz sütlerinin yağı kış sütlerinden daha kolay ayrılır

Separatör ile ilgili faktörler

- Tamburun dönüş hızı
- Separatör kapasitesi

süt debisi azaltılarak krema ayırma etkinliği artırılabilir

- Separatör sıcaklığı

separasyon sıcaklığının 5-10 °C üzerinde ısıtılmalıdır

- Separatörün çalışma süresi

90-100 dakika ideal süre

Süt yağının standardizasyonu

- Tankta standardizasyon
- İşleme hattında standardizasyon
 - i. Akış ölçümü esasına göre**
 - ii. Yoğunluk ölçümü esasına göre**

Tankta standardizasyon

- Küçük işletmelerde uygulanan bir standardizasyon yöntemi olup, tam yağlı sütün veya kremanın yağsız sütle ya da düşük yağ oranına sahip sütle karıştırılması ilkesine göre gerçekleştirilir.

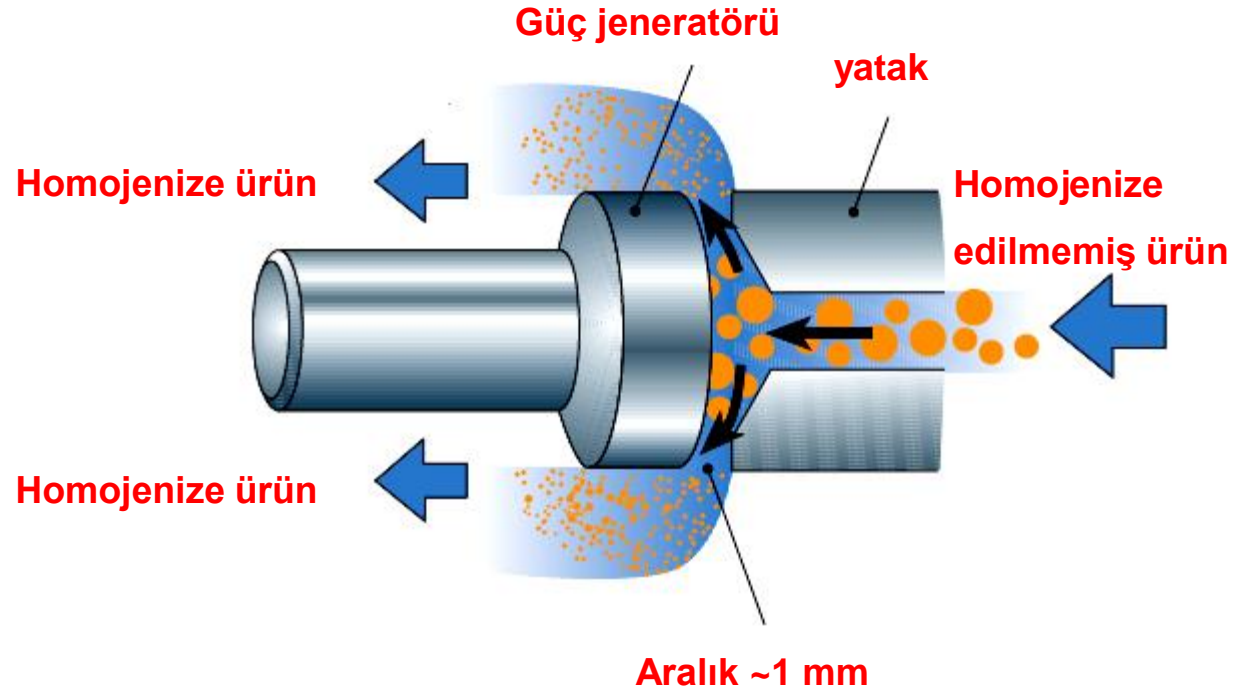
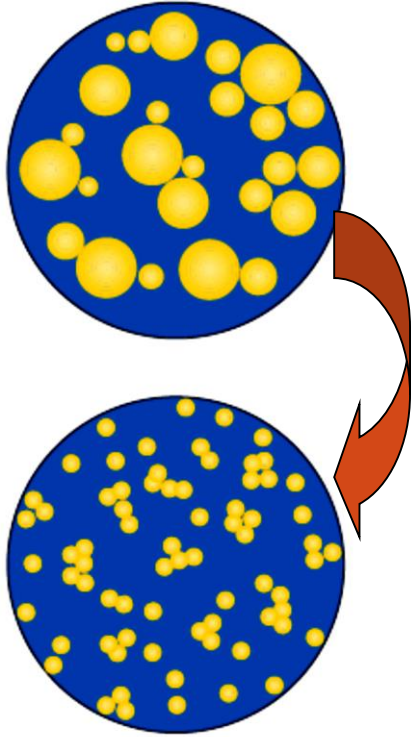
Pearson's kare yöntemi ile yağ standardizasyonu



Homojenizasyon

Bu işlem yağ globüllerinin daha küçük taneciklere ayrılmasını sağlayarak kaymak tabakası oluşumunu önler. Sıcaklık ve basıncın bir arada uygulandığı bir işlemdir.

Homojenizasyon



Homojenizasyonu etkileyen faktörler

- **Homojenizasyon sıcaklığı**

60-75 °C ideal sıcaklıktır

- **Homojenizasyon basıncı**

Pastörize süt için 65 °C'de 100-200 kg/cm²

UHT süt için 65 °C'de 150-250 kg/cm²

- **Homojenizatör dizaynı**

düşük basınçta yeterli bir kavitasyon etkisi sağlayacak şekilde dizayn edilmelidir

Homojenizasyonun sütün niteliklerine etkisi (olumlu)

- Süt yağının tüm kitlede eşit dağılmasını sağlar
- Süt yağının sindirimi kolaylaştırır
- Sütün ışığı yansıtma yeteneği değiştiğinden süt daha beyaz görünür
- Sütün lezzeti artar
- Sütün viskozitesinde kısmi artış sağlar

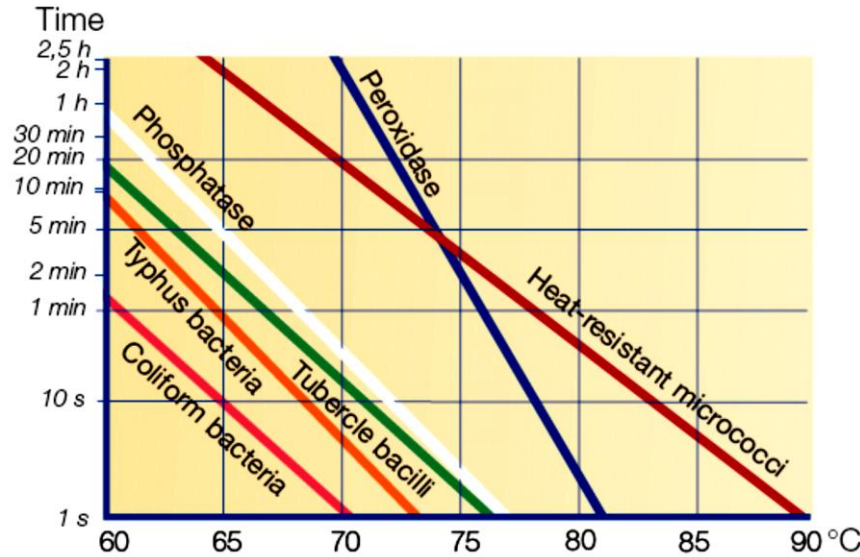
Homojenizasyonun sütün niteliklerine etkisi (olumsuz)

- Lipaz enzimi aktif konuma geçer
- Sütün güneş ışığından daha fazla etkilenir ve ransit, okside tat oluşumu gerçekleşir
- Süt proteinlerinin ısı stabilitesi azalır ve kutu/şişe diplerinde tortu/kumlu yapı oluşumu gözlenebilir

homojenizasyon işleminin sterilizasyon sonrası aseptik olarak yapılması önerilmektedir

Pastörizasyon

- Amaç patojen mikroorganizmaların elimine edilmesi
 - i. Sıcaklığa en dayanıklı patojen *Mycobacterium tuberculosis*
 - ii. 70 °C'de 20 saniyede, 65 °C'de 2 dakikada inhiye olur
 - iii. Alkali fosfatase enzimi indikatör olarak kullanılmaktadır



Pastörizasyon modelleri

- LTLT (düşük sıcaklıkta uzun süreli)

düşük kapasiteli işletmelerde ve açık tanklarda gerçekleştirilir

- HTST (yüksek sıcaklıkta kısa süreli)

Plakalı pastörizatörlerde gerçekleştirilir ve yüksek kapasiteli işletmeler için uygundur.

Isı değiştirici:

- Isının indirekt yolla iletimi için bir ısı değiştiriciden yararlanılır. Isı değiştirici, boru biçimindeki bir bölme ile birbirinden ayrılan iki kanal olarak tanımlanabilir. Kanalin içinden sıcak su, diğerinden ise süt geçer. Isı iletimi bölme yoluyla gerçekleştirilir.

Plakalı ısı değiştirici:

- Süt ürünlerine uygulanan ısıl işlemlerin çoğu plakalı ısı değiştiricilerde gerçekleştirilir. **Plakalı ısı değiştirici, bir çerçeve içine sıkıştırılmış paslanmaz çelik plakalar paketinden ibarettir.**
- Çerçevdeki plaka paketleri işlevlerine göre 3 bölüme ayrılır:

Rejenerasyon bölümü: Çiğ sütün ısıtma bölümünden gelen pastörize sütle ısıtıldığı bölümdür. Birçok pastörizatörde rejenerasyon bölümü 2 kademelidir. Süt birinci kademedan yaklaşık 45 °C'de separatöre, ikinci kademedan de homojenizatöre gider.

Isıtma bölümü: Ön ısıtma yapılan sütün sıcaklığının sıcak su ya da vakumlu buhar yardımıyla pastörizasyon derecesine çıkarıldığı bölümdür.

Soğutma bölümü: İstenilen çıkış sıcaklığına göre değişmek üzere sütün soğuk su, buzlu su yardımıyla soğutulduğu bölümdür.

Holding bölümü



Spiral holding tankı



Zig zag holding borusu

Holding bölümü

- Bekletme borusu; pastörizasyon sıcaklığına ısıtılan sütün bu sıcaklıkta belirli süre bekletildiği kısımdır. Bu kısım genellikle pastörizatörün dışında, spiral ya da zigzag şekilli bir borudan ibarettir.

Pastörize sütün dayanımı

- Ürünün mikrobiyel yüküne bağlı olarak 2-3 günden 10-20 güne kadar çıkabilmektedir (4 °C'de)
- Dominant mikroorganizma sayısı 10^6 - 10^7 kob/mL olduğunda raf ömrü sona ermektedir

Pastörize sütün dayanımına etkili faktörler

- Çiğ sütün mikrobiyolojik kalitesinin kötü olması
- >78 °C'de 20 saniye ısıtılma işlem görmemesi
- Pastörizasyon sonrası psikrotrof bakteri kontaminasyonu
- Saklama sıcaklığının >5 °C olması
- Ambalaj materyalinin güneş ışığını geçirme özelliğinin bulunması