

鸡自动屠宰生产线 鸭宰杀流水线

产品名称	鸡自动屠宰生产线 鸭宰杀流水线
公司名称	诸城市贵合食品机械有限公司
价格	120000.00/套
规格参数	品牌:贵合 型号:GH-LSX
公司地址	山东省潍坊市诸城市经济开发区横六路西首
联系电话	0536-6019653 13356705041

产品详情

肉鸡屠宰加工工艺流程示意图 毛鸡上挂 水浴式麻电 刺杀 沥血 烫毛 脱毛 人工清理小毛 鸡毛水冲入鸡毛手机间 割爪 转挂 开膛 掏内脏 割头 胴体清洗 预冷 胴体沥干 内脏入内脏加工间处理 胴体上挂 分割 分拣 整理称重包装 速冻 装箱 冷藏 销售 肉鸡屠宰加工工艺 毛鸡输送

(1)、卸车前应索取产地动物防疫监督机构开具的合格证明，并临车观察，未见异常，证货相符后准予卸车。(2)、将装有毛鸡的鸡笼从输送车上搬运下来，放在挂鸡月台上，有检疫人员现场检验，检验合格健康毛鸡的鸡笼放在鸡笼输送机上，输送到毛鸡上挂间，(3)、毛鸡上挂间和屠宰车间严格分开，毛鸡上挂间尽量设计阴暗，避免强光照射，造成毛鸡拍打翅膀过度紧张。(4)、挂鸡人员从鸡笼里拖着鸡腹拿出毛鸡，再将两鸡爪挂在生产流水线的挂架上。每个挂鸡人员每小时可挂毛鸡800-1000只。

(5)、回空的鸡笼由输送机自动输送进入鸡笼清洗机内进行鸡笼的清洗，清洗干净的鸡笼通过鸡笼斜滑道滑到卸鸡月台上。2、肉鸡宰杀脱毛(1)肉鸡宰杀高架输送线主要完成的工序：毛鸡上挂、水浴式麻电、刺杀、沥血、烫毛、脱毛、切爪、转挂等。(2)、高架输送线挂架间距：6英寸(152.4mm)，采用标准驱动链条，链条节距 $t=25.4\text{mm}$ ，变频调速，生产线的设计宰杀能力和生产线的线速度密相关，线速度的计算式：线速度=时产量(只/小时)×挂架间距(米)÷60(分钟/小时)

例如：设计能力：3000只/小时，挂架间距：152.4mm

生产流水线的线速度：3000只/小时×0.1524米÷60分钟/小时=7.62米/分钟。(3)、活鸡麻电通常采用水浴式麻电，麻电电压：70-90V，麻电时间：2-3S，或不通过麻电工序，采用毛鸡上挂后通过高架输送线自动输送1min，让毛鸡平静下来后再刺杀。

(4)、毛鸡刺杀后沥血，沥血时间一般设计为3-4min，烫毛时间：40-60S，脱毛时间：15-30S。(5)、烫毛采用恒温烫毛机，烫毛温度：58-62。脱毛尽量采用吊挂式脱毛，避免胴体相互接触而造成交叉感染。(6)、在90°的转弯处设计自动切爪机，切爪机由定位轮、驱动、旋转刀片组成，鸡爪切割后，鸡爪再由卸爪器卸下放入收集车内。3、开膛掏内脏

(1)、肉鸡开膛掏内脏高架输送线主要完成的工序：开膛、掏内脏、切头、胴体清洗等。(2)、该高架输送线挂钩间距：8英寸(203.2mm)，采用标准驱动链条，链条节距 $t=25.4\text{mm}$ ，变频调速。(3)、将掏出的内脏放入内脏滑槽内，由检疫人员检验，检验合格的鸡胴体进入下道工序，检验合格的鸡内脏进入内脏加工间处理，不合格胴体和内脏放入封闭的小车内拉出屠宰车间处理。(4)、内脏通过分离出来，鸡肠通过清洗整理后入冷库冷藏，鸡胗用鸡胗脱脂机把鸡胗表面的油脂脱下来，再由剥胗皮机把胗皮剥下来，清洗整理后入冷库冷藏。

(5)、去内脏后的胴体在预冷之前必须进行清洗，去除体内的血水。4、预冷

- (1)、预冷分池预冷和螺旋预冷机预冷，池预冷占用的面积比预冷机预冷要大。
- (2)、预冷水温：0-2℃，预冷时间：45min
- (3)、预冷好的胴体要通过沥干机或高架输送线将体内的水沥干。
- (4)、预冷后的鸡胴体中心温度在10℃以下。
- 5、分割包装 (1)、分割高架输送线挂钩间距：8英寸（203.2mm），采用标准驱动链条，链条节距 $t=25.4\text{mm}$ ，变频调速。(2)、在高架输送线上有分割操作人员分割不同部位肉，把分割肉放在平板输送机上传送到分拣工位进行分拣。(3)、把分拣后的部位肉根据要求称重后真空包装，放入冷冻盘内用凉肉架车推到结冻库（-30℃）结冻或到成品冷却间（0-4℃）保鲜。(4)、将结冻好的产品托盘后装箱，进冷藏库（-18℃）储存。
- (5)、分割包装间温控：10-15℃。