

诸城朝阳机械 重庆屠宰流水线哪家质量好

产品名称	诸城朝阳机械 重庆屠宰流水线哪家质量好
公司名称	诸城市朝阳机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	诸城市舜王经济开发区
联系电话	15650277057

产品详情

本文聚焦这些加工过程中的问题，提出管理和监管措施，以提高出肉率和胴体品质。

一 抓鸡，禽类屠宰流水线哪家质量好，装筐和活鸡运输

抓鸡既可以手工也可用机器，从世界范围说，大部分公司是手工抓鸡。由于鸡只不习惯于外部的刺激，因此，抓鸡组成员首先要被培训如何减少对鸡的应激。整个抓鸡过程的设计和实施就是要保持最小的应激反应，通过减少瘀血、翅膀和腿部的受伤、减少热应激和到达屠宰厂的死亡数来获得较高的产肉量。据研究，90%的淤血发生在屠宰前的12~24小时，重庆屠宰流水线哪家质量好，通常出现淤血的部位是胸部(42%)、翅膀(33%)和腿(25%)

一是安装两个引导杆：为了解决鸡只脱落和多次打击的问题，可以通过在设备的两侧各安装一个打击引导杆来解决这个问题。

肉鸡屠宰厂常见的问题是沥血时间太长，切断一条颈静脉和一条颈动脉，沥血时间是120秒；切断两条颈静脉和两条颈动脉，沥血时间是90秒；有的地区对沥血时间的要求为3分钟，但沥血时间不应该要超过3分钟，大型鸡屠宰流水线哪家质量好，美国农业部建议沥血时间在55秒到2分13秒的范围内。

我国大部分屠宰厂采用的浸烫水温是59~61℃，时间为40~90秒。虽然这种浸烫温度能够较快地杀死水中的大肠杆菌，但同时损伤鸡只表皮下组织和胶原蛋白，造成了胸肌的过度浸烫，使皮下胶原蛋白和膜状组织的溶解，直接造成鸡只重量的损伤和降低其保湿的能力

建议，最佳的浸烫温度是51~55℃，最佳的浸烫时间应低于3分钟，但不能少于90秒。同时，脱毛机的设定为适合较大鸡只的脱毛

诸城朝阳机械-重庆屠宰流水线哪家质量好由诸城市朝阳机械有限公司提供。诸城市朝阳机械有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！同时本公司还是从事脱

毛机，朝阳脱毛机，家禽脱毛机的厂家，欢迎来电咨询。