

酱菜灭菌设备网带式巴氏杀菌机出售酱菜加工全套设备

产品名称	酱菜灭菌设备网带式巴氏杀菌机出售酱菜加工全套设备
公司名称	山东耀康机械有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市诸城市密州街道人民东路黄疃工业园 178号
联系电话	13953668575

产品详情

酱菜灭菌设备网带式巴氏杀菌机出售酱菜加工全套设备

巴氏灭菌机概述

巴氏杀菌(pasteurization)也称为低温长时杀菌法，其采用低于沸点的温度(一般在60~82℃)对食品进行加热处理，从而达到杀死微生物营养体的目的杀菌方法。

巴氏杀菌机是指用于对食品类的物料进行巴氏杀菌处理，以达到使用标准的设备。

巴氏灭菌机工作原理

在一定温度范围内，温度越低，细菌繁殖越慢；温度越高，繁殖越快（一般微生物生长的适宜温度为28—37℃）。但温度太高，细菌就会死亡。不同的细菌有不同的适生长温度和耐热、耐冷能力。

热力致死时间：T为热杀菌温度，以t的对数值为微生物全部死亡时间，表示微生物的热力致死时间随热杀菌温度的变化规律。

$$\lg(t_1/t_2)=(T_2-T_1)/Z$$

热力致死速率曲线：以加热（恒温）时间为横坐标，以微生物数量（的对数值）为纵坐标，表示某一种特定的菌在特定的条件下和特定的温度下，其残留活菌总数随杀菌时间的延续所发生的变化。

设原始菌数为 a ，经过一段热处理时间 t 后，残存菌数为 b ，直线的斜率（细菌死灭速度常数）为 k ，则： $t = -1/k (\lg a - \lg b)$

热力致死速率曲线与菌种有关，与环境条件有关，与杀菌温度有关。 $-1/k$ 值越大，表示微生物的耐热性越强。

巴氏消毒其实就是利用病原体不是很耐热的特点，用适当的温度和保温时间处理，将其全部杀灭。但经巴氏消毒后，仍保留了小部分无害或有益、较耐热的细菌或细菌芽孢，因此巴氏消毒牛奶要在4℃左右的温度下保存，且只能保存3~10天，多则16天。

当今使用的巴氏杀菌程序主要有两种：低温长时间 (LTLT)巴氏杀菌、高温短时间” (HTST)巴氏杀菌。

LTLT巴氏杀菌：是将牛奶加热到62~65℃，保持30分钟。采用这一方法，可杀死牛奶中各种生长型致病细菌，灭菌效率可达97.3%~99.9%，经消毒后残留的只是部分嗜热菌及耐热性菌以及芽孢等，但这些细菌多数是乳酸菌，乳酸菌不但对人无害反而有益健康。

HTST巴氏杀菌：将牛奶加热到75~90℃，保温15~16s，其杀菌时间更短，工作效率更高。但杀菌的基本原则是，能将病原菌杀死即可，温度太高反而会有较多的营养损失。

巴氏灭菌机应用

巴氏杀菌可使食品中的酶失活，并破坏食品中热敏性的微生物和致病菌。巴氏杀菌法常用于pH（4）5以下的酸性食品的杀菌。同的食品采用巴氏杀菌，有着不同的目的。某些食品，特别是牛乳、全蛋、蛋清和蛋黄，巴氏杀菌主要是破坏可能存在的病原菌，如结核杆菌和沙门氏菌。另外，大多数食品，如啤酒、果酒(葡萄酒)和果汁等采用巴氏杀菌的目的是从微生物和酶的角度来延长产品的货架寿命。一般经过巴氏杀菌的食品仍会含有许多能够生长的微生物，通常每毫升或每克中有几千个活菌，比商业杀菌的产品的贮藏期有所缩短；产品一般需要低温保藏，保质期多时也只有3个月。

巴氏灭菌机分类

喷淋式巴氏灭菌机：适用于果汁、饮料、果酱、啤酒、米酒、黄酒、罐头等物品的杀菌。

网带式巴氏杀菌机：适应于腌渍菜、低温肉制品、酸奶、果冻等软包装食品及饮料的巴士灭菌。

滚杠式巴氏灭菌机：适用于玻璃瓶、马口铁罐及周转箱装食品的巴氏灭菌。

用户如何选择适合的灭菌设备：

根据生产要求：生产能力，杀菌温度，杀菌时间，冷却水温度。再综合设备自动化程度的要求，占地面积的要求等等来选择适合的杀菌设备。

1、根据生产产品、杀菌条件等来选择杀菌机类型。比如喷淋式巴氏灭菌机适用于果汁、饮料、果酱、啤酒、米酒、黄酒、罐头等物品的杀菌。网带式巴氏杀菌机适应于腌渍菜、低温肉制品、酸奶、果冻等软包装食品及饮料的巴士灭菌。滚杠式巴氏灭菌机适用于玻璃瓶、马口铁罐及周转箱装食品的巴氏灭菌。

2、根据生产能力、占地等确定设备规格。产品产量是选定加工设备的基本依据；设备的加工能力、规格、型号和动力消耗必须与相应的产量相匹配，并且考虑到停电、机器保养、维修等因素，设备选型应具有一定的储备系数。

3、备的先进性、经济性。设备选型时，应综合考虑其性能价格比，才能获得较理想的成套设备。并且在符合投资条件的前提下，应重视科技进步与科技投入，不断引进和吸收国内外成果和装备，尽可能选择精度高、性能优良的现代化技术装备。

4、工作可靠性。任何一台设备的故障将或多或少地影响整个企业生产，降低生产效率，影响生产秩序和产品质量，因此选择设备时应尽量选择系列化、标准化的成熟设备，并考虑到其性能的稳定性和维修的简便性。

巴氏灭菌机维护保养

1、设备应用专人管理，经营注意制冷系统的运转情况，做好运转记录，发现有异常的情况应及时停止检

修。

- 2、经常检查温度仪表及各阀门，发现阀门损坏应及时更换。
- 3、当长期不用时，应清洗干净管路，并把积料积水放尽，以防寒冷结冰损坏设备（尤其是泵内的积水）。
- 4、检查罐内壁有否蚀坑或破损现象。
- 5、检查搅拌器是否缺油，油封是否完好。
- 6、冬季冷冻机组停止使用时，应将水冷凝器盘管中的积水放尽，以免盘管冻裂。
- 7、设备使用前，罐内须用淡热水洗干净，然后用蒸汽消毒，物料由固定在罐体上的物料管进入缸内，输入物料不宜装得太满。
- 8、贮存结束，放尽罐内剩余物料，应尽快用温水冲洗，刷掉附着物料，然后用40°C~50°C碱水在容器内壁全面清洗，并用清水冲洗。

巴氏灭菌机注意事项

- 1、在液料贮存前应严格清洗并消毒。
- 2、液料存入缸内后，应间断打开搅拌器搅拌，否则会形成乳脂肪上浮，影响物料的质量。
- 3、物料出缸后，凡与物料接触的工作表面及管道，旋塞等均要彻底清洗，死角不得积有污垢，缸体外应经常擦洗，保持花型光亮美观。
- 4、缸体表面及内胆用温水冲洗，切勿用盐水冲洗，以免腐蚀设备。
- 5、减速器及电机、轴承应定期加油和更换润滑油。

巴氏灭菌机故障排除

1、热水温度不够

故障原因：

(1) 蒸汽压力低或流量小。

(2) 蒸汽减压阀失灵。

(3) 蒸汽流量调节阀失灵。

(4) 测温元件的表面结垢。

(5) 测温元件损坏。

故障处理：

(1) 增大蒸汽压力或流量。

(2) 检查减压阀。

(3) 压缩空气压力不够。

(4) 清除表面结垢

(5) 修复测温元件。

2、物料温度不上升

(1) 热水温度低或流量小。

(2) 物料流量偏大。

(3) 热交换效果差。

(4) 测温不准确。

(1) 调节热水流量并检查设定温度是否正常。

(2) 调整物料流量。

(3) 清洗设备。

(4) 清除表面结垢。

3、泵启动后不能正常运转或有异常声音。

(1) 泵的叶轮反转。

(2) 叶轮与泵壳有碰撞。

(3) 电源缺相。

(1) 重新接线，使泵正转。

(2) 拆开检查，排除碰撞。

(3) 检查线路。

4、物料或热水出现冲汽现象

(1) 热水温度过高。

(2) 物料断料，自动控制失灵

(1) 检查减压阀与调节阀是否失灵。

(2) 补充物料。

5、换热器泄漏

(1) 密封垫老化。

(2) 压紧尺寸不够。

(1) 更换密封垫圈。

(2) 按要求压紧到规定尺寸。

6、换向阀动作异常

(1) 压缩空气压力偏低。

(2) 电磁阀不换向。

(3) 电磁阀气源接反。

(4) 换向阀气缸密封圈不严。

(1) 调节到要求压力。

(2) 检查电磁阀是否损坏，线路是否正常。

(3) 检查并纠正。

(4) 更换密封圈。

耀康机械巴氏灭菌机设备售后服务：

设备整机保修一年、质保期内我方无偿提供服务、质保期后我方只向买方收取成本费。如设备发生故障、我方将在接到买方通知后、安排工程师在72小时内到达买方工厂、排除设备故障（因交通安排和天气影响延迟到达的除外）、并在三日内使设备恢复至正常运转状态。