

杀菌釜

产品名称	杀菌釜
公司名称	扬州宝中机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省扬州市邗江区西湖镇西湖产业园
联系电话	86-51487244080 18605228822

产品详情

杀菌釜

杀菌釜又叫杀菌锅或者杀菌机。

一、杀菌釜（杀菌锅）概述：

1、结构：杀菌锅由锅体、锅盖、开启装置、锁紧楔块、安全联锁装置、轨道、灭菌筐、蒸汽喷管及若干管口等组成。锅盖密封采用充气式硅橡胶耐温密封圈，密封可靠，使用寿命长。

2、特性：以有一定的压力的蒸气为热源，具有受热面积大，热效率高、加热均匀、液料沸腾时间短、加热温度容易控制等特点。本锅内层锅体（内锅）采用耐酸耐热的奥氏型不锈钢制造，配有压力表和安全阀，外型美观、安装容易、操作方便、安全可靠。

3、用途：杀菌锅主要用于食品行业.医药等各个领域!

二、杀菌釜（杀菌锅）分类及选择原则：

从控制方式上分有四种：

1、手动控制型：所有阀门和水泵均由手动控制，包括加水、升温、保温、降温等工序。

2、电气半自动控制型：压力由电接点压力表控制，温度由传感器（pt100）和进口温控仪控制（精度为 ± 1 ），降温过程由人工操作。

3、电脑半自动控制型：采用plc和文本显示器将采集的压力传感器信号和温度信号进行处理，可以储存

杀菌工艺，控制精度高，温控可达 ± 0.3 。

4、电脑全自动控制型：全部过程都有plc和触摸屏控制，可以储存杀菌工艺，操作工只需按启动按钮即可，杀菌完毕后自动报警，温控精度可达 ± 0.1 。从杀菌方式上分有三种：

1、热水循环式杀菌：杀菌时锅内食品全部被热水浸泡，这种方式热分布比较均匀。

2、蒸汽式杀菌：食品装到锅里后不是先加水，而是直接进蒸汽升温，由于在杀菌过程中锅内存在空气会出现冷点，所以这种方式热分布不是最均匀。

3、淋水式杀菌：这种方式是采用喷嘴或喷淋管将热水喷到食品上，杀菌过程是通过装设在杀菌锅内两侧或顶部的喷嘴中，喷射出雾状的波浪型热水至食品表面，所以不但温度均匀无死角，而且升温和冷却速度迅速，能全面、快速、稳定的对锅内产品进行杀菌，特别适合软包装食品的杀菌。从罐体结构上分有三种：

1、单罐杀菌釜

2、双层杀菌釜

3、双锅并联式杀菌釜

4、立式杀菌釜

5、电汽两用杀菌釜

6、旋转式杀菌釜 从锅体材质上分有三种：

1、全不锈钢

2、半钢

3、碳钢 选择原则：

1、主要从控温精度和热分布均匀性上进行选择，若产品要求温度很严格，尤其是出口产品，因为要求热分布很均匀，所以应尽量选择电脑全自动杀菌锅。电脑半自动杀菌锅温度控制、压力控制与电脑全自动相同，但是价格却是电脑全自动的1/3。一般要求可以选择电气半自动杀菌锅。手动杀菌锅杀菌难度高，控温和控压等都由人工完成，食品外观很难掌握，涨罐（袋）和破碎率高。

2、若产品是含气包装或者产品外观比较要求比较严格，则应选择电脑全自动或电脑半自动杀菌锅。

3、若产品是玻璃瓶或马口铁，因为升温和降温速度都要求可以控制，所以尽量不应选择双层杀菌锅。

4、若从节约能源考虑，可选择双层杀菌锅，其特点是上罐是热水罐，下罐是处理罐，上罐的热水重复使用，可节约大量蒸汽，适合每天产量超过10吨的食品生产企业。

5、若产量较小或者没有锅炉，则可以考虑使用电汽两用杀菌锅，其原理是蒸汽由下罐电加热产生，上罐灭菌。

6、若产品粘稠度很高，杀菌过程中产品需要旋转，则应选择选择旋转式杀菌锅。

杀菌釜（杀菌锅）操作说明

一般罐头食品厂对罐头作常压水煮加热杀菌处理时都采用本形式的卧式杀菌锅，本设备通过引入压缩空气可实现反压杀菌。如冷却需在锅内进行，须用水泵打入锅顶部的喷水管（或采用水循环系统）。

在杀菌时，由于加热使罐头温度升高，罐头内压力会超过罐外（在锅内）的压力。因此，为了避免杀菌时玻璃瓶罐内增压而跳盖，对马口铁罐两端面凸出，必须施加反压力，特别是对需要较高杀菌温度的肉类罐头更就如此。

使用反压力杀菌，即是用压缩空气通入锅内增加压力，防止罐头凸罐和跳盖，其操作情况分述如下：由于压缩空气是不良导热体，况蒸汽本身又具有一定的压力。因此，在杀菌时升温过程中，不放进压缩空气，而只在达到杀菌温度后处于保温时，才开放压缩空气入锅内，使锅内增加0.5 ~ 0.8个大气压。特经过杀菌后，降温冷却时，停止供应蒸汽，将冷却水压入喷水管。由于锅内温度下降，蒸汽冷凝，而使锅内力降低采用压缩空气的压力来补偿。

在杀菌过程中，应注意最初排气，进而泄汽，使蒸汽流通。亦可每隔15 - 20分钟放气一次，促进热交换。总之必须满足杀菌条件的规定，按一定程序进行，杀菌温度的高低，杀菌压力的大小，杀菌时间的长短和操作方法等均由罐头产品杀菌工艺作出具体规定。