

东莞到郴州冷冻物流 专线运输零担整车全程打冷

东莞到郴州每天发车

产品名称	东莞到郴州冷冻物流 专线运输零担整车全程打冷 东莞到郴州每天发车
公司名称	踏信冷链物流有限公司
价格	9.99/件
规格参数	冷冻物流:-18 —— -25 冷藏运输:0 ——20 广东踏信:踏信冷链
公司地址	全国服务
联系电话	17280155564 17280155564

产品详情

斩拌：是指通过斩拌机的斩拌，使肉馅均匀混合或提高肉的乳化性、粘着性，同时赋予产品较好的口感和风味。

一、斩拌前的准备

- 1、斩拌机的检查、清洗：首先查看刀是否快，刀不快会影响斩拌乳化效果、造成产品出油、口感粗糙，好根据实际生产情况规定磨刀时间；其次确定刀是否紧固在刀轴上，防止操作时刀飞出，发生事故；再次查看刀与转盘间距，好是两张牛皮纸的厚度，过宽影响斩拌效果，过近易发生损刀事故；后清洗干净，同时加冰降温待用。
- 2、原料肉及脂肪准备：一般斩拌时瘦肉和脂肪都是分开处理，瘦肉温度控制在5 以下为宜，脂肪控制在2 以下为宜，若离斩拌操作还有一段时间，好把原料放在低温库储存。
- 3、冰的使用：根据生产情况好用冰屑，不要用冰块，它会增加斩拌机刀刃的磨损，同时降低肉的乳化效果。

二、斩拌前操作

- 1、基本操作。先加瘦肉并全面铺开，然后加入2/3冰、调味料高速斩拌；肉温达4~6 时，加入脂肪、蛋白、1/3的冰等继续高速斩拌；肉温达7~8 时加入香辛料等斩拌均匀出机。一般鸡肉产品出机温度控

制在10 以内，猪肉类产品控制在12 以内。

2、影响斩拌效果的因素

刀速的影响：一般情况下斩拌刀速越快、斩拌效果(乳化性、粘性、弹力)越好、肉的保水性越好、肉的汁液析出越少。

时间的影响：一般情况下，斩拌时间越长越好，肉的乳化效果和黏度是增加的；但时间过长，肉的温度升高越快，影响产品的乳化效果，同时降低了产品的黏度，破坏了细胞结构。

刀速和时间的综合影响：一般情况下，经验数据刀速控制在2880 ~ 4700r / min时斩拌的效果及温度是较合理的。

3、脂肪的添加。一般情况下，脂肪分离(出油)在很大程度上是由于脂肪的分散状态、质量和斩拌温度过高引起的。

搅拌

08.

搅拌是指根据产品工艺要求，通过机械的搅动使原料混合均匀。

1、搅拌前的准备：首先查看机械运转是否正常；然后采用温水仔细清洗搅拌桨叶和搅拌槽，并进行消毒处理；后按产品工艺要求准备好原料。

2、搅拌操作：原辅料准备好后，即开始搅拌操作。先投入瘦肉搅拌，同时加入调味料和香辛料，后加入脂肪。一般来说，搅拌时间在5 ~ 10min是比较适合的。

3、清洗：搅拌结束后，及时清洗搅拌机各部位，尤其是旋轴和叶片根部，若清洗不干净，细菌极易繁殖。在清洗绞肉机、搅拌机时先采用45 热水清洗干净，然后再用80 热水冲洗消毒。

一、搅拌注意事项

1、产品搅拌过程中，控制肉食品蛋白质、水分时不但考虑添加的蛋白粉与水的重量、还要考虑原料肉本身蛋白质与组织水分。

2、原料肉的搭配对产品组织结构非常重要，原料使用中添加脂肪与瘦肉不当，会导致产品口感发干，产品出油等现象。

3、添加的水与辅料搭配不当，会导致产品出水及水分超标等问题。

4、搅拌要求员工每天对计量器具校准，要求员工用标准砝码对地上衡、电子台秤校准，发现不准确时要停止使用，通知相关人员修复后方可使用，操作时对每批原料的添加量严格依据标准，不准有正负偏差存在；温度控制，对标准规定的温度，一定要在标准范围内，不可随意更改。

09.

色素

GB2760规定西式火腿、肉灌肠类使用色素：胭脂虫红为0.025g/kg、胭脂树橙为0.025g/kg、诱惑红在西式火腿为0.025g/kg、诱惑红在肉灌肠为0.015g/kg、赤藓红在肉灌肠为0.015g/kg、GB2760规定限量的色素在混合使用时比例之和要小于1。

注射

10.

注射是指通过空气压力或液体压力经注射针头使盐水能够均匀分散于肉块中，以保证肉腌制透彻。

1、注射前的准备：首先查看机械是否清洗干净，像传送带、储液灌、针桥等；其次采用清水测试注射机压力是否正常、注射针头是否有堵塞、输液管道是否有浑水流出等；确认机械运转正常后，停机并将储液灌底阀打开排干存水、拆开机身下部输液管道排干存水待用。

2、注射液制备：将制作注射液的容器清洗干净，一般均采用料液均质系统操作，操作时先加磷酸盐、再加蛋白、糖类、食盐、异VC钠、色素(添加顺序按溶解的难易程度来)，全部溶解操作大约20~30min，再启动均质机，表压力调在15~20kg/cm开始操作，均质后料液立即速冷，控制在2~6℃。

3、注射操作：将原料、注射液准备好后开始操作，首先根据产品的注射率要求，调整合适的操作压力：一般注射猪肉类产品压力调至2.5左右即可、高压注射机调至2.0即可，注射牛肉类产品压力调至3.0左右、高压注射机调至2.5即可；压力调整好后开始操作，温度控制在8℃以内。

4、注射机清洗：注射操作结束后，及时清洗注射机。为保证油污、蛋白、胶质、淀粉类能够容易清洗干净，一般采用40~45℃温水清洗，清洗时注意传送带、储液灌、机身下部输液管道、注射针及针桥等的清洗。注射机的清洗维护保养可以根据使用情况制定日、周、月保养计划。