

# 双层热水循环杀菌锅 鸡爪专用杀菌锅 电加热杀菌锅

产品名称	双层热水循环杀菌锅 鸡爪专用杀菌锅 电加热杀菌锅
公司名称	诸城顺泽机械有限公司
价格	39000.00/个
规格参数	加工定制:是 品牌:顺泽 型号:sz-700
公司地址	诸城市密州街道杨家岭
联系电话	0536-6088033 15684288088

## 产品详情

### 一、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、杀菌锅分类

a: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 $\pm 1$ ），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 $\pm 1$ 。

### 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 $\pm 0.5$ 。

b: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。

c:从罐体结构上分有三种：

1、单罐杀菌锅

2、双层杀菌锅

3、双锅并联式杀菌锅

4、立式杀菌锅

5、电汽两用杀菌锅

## 6、旋转式杀菌锅

d:从锅体材质上分有三种：

1、全不锈钢

2、半钢

3、碳钢

### 三、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。

### 四、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。

## 五、杀菌锅使用、维护与保养

1、本设备设计、制造所遵循的规范标准及检验依据：《钢制压力容器（gb150-1998）》与《压力容器安全技术监察规程（99版）》进行制造、试验和验收；焊接按《钢制压力容器焊接规程（jb/t4709-2000）》进行；射线探伤按（jb4730-94）之iii级进行。

2、用户应根据本单位的生产工艺杀菌条件和本杀菌锅的技术性能制订杀菌锅安全操作规程，并严格执行。杀菌锅安全操作规程至少应包括：

（1）杀菌锅的操作工艺指标及最高工作压力，最高工作温度。

（2）杀菌锅的操作方法与程序和注意事项。

(3) 生产运行中应重点检查项目和部位，以及运行中可能出现的异常现象和防止措施。

(4) 设备停用时的保养方法。

3、本设备严禁超过设计压力、温度运行。

4、使用杀菌锅的操作人员应经培训考试合格，应严格遵守安全操作规程和岗位责任制；发现不正常现象应及时处理。

5、杀菌锅装设有安全阀、压力表、温度计等附件，要保持安全，齐全、灵敏、可靠。在使用过程中应加维护与定期校验。本设备的安全阀启跳压力等于设计压力，应保持灵敏、可靠，应防止随意调整。压力表、温度计精度等级均为1.5级，公差允许内的差异是正常的。无铅封压力表不得使用，压力表指示失灵，刻度不清，表盘破裂，泄压后指针不回零位，铅封损坏等情况均应立即更换。温度计应进行定期检验，使用前应以标准温度计校验正，以后每年校正一次，凡水银柱断裂和与标准温度相差超过0.5 则应送修或更换。

6、杀菌锅应定期检查，每半年至少进行一次外部检查，每一年至少进行一次全面检验，检验前的准备工作和检验项目，均按“规程”和有关规定进行，检验报告存档备案。

7、在使用过程中应经常对斜面自锁楔块、滚轮、锅耳、转环法兰等滑动与滚动接触部位涂抹滑脂和机油，以保证磨擦面处于润滑状态。

8、锅身法兰面上的密封圈若老化，缺损和磨损过大时，应及时更换，以便保证密封，防止泄漏。

9、设备停用时应将杀菌锅和锅盖的内外表面清洗干净。外露加工表面刷以防锈漆，安全检测控制仪表予以罩封保护。

本产品的加工定制是是，品牌是顺泽，型号是sz-700，杀菌设备类型是釜式，适用范围是茶餐厅设备,饮品店设备,冷冻食品厂设备,肉制品加工厂设备,休闲食品厂设备，营销是新品