

生猪屠宰预分割流水线分割工作台

产品名称	生猪屠宰预分割流水线分割工作台
公司名称	山东省博兴县博泓机械设备有限公司
价格	2850.00/台
规格参数	品牌:博泓机械 型号:1650型 产地:滨州博兴
公司地址	山东省博兴县城东街道办事处郑家村
联系电话	13589414486

产品详情

[查看更多同类产品>>](#)

家禽屠宰加工工艺流程

肉鸡屠宰加工工艺流程示意图

毛鸡上挂 水浴式麻电 刺杀 沥血 烫毛 脱毛 人工清理小毛 鸡毛水冲入鸡毛手机间 割爪 转挂 开膛 掏内脏 割头 胴体清洗 预冷 胴体沥干 内脏入内脏加工间处理 胴体上挂 分割 分拣 整理称重包装 速冻 装箱 冷藏 销售

肉鸡屠宰加工工艺

毛鸡输送

- (1)、卸车前应索取产地动物防疫监督机构开具的合格证明，并临车观察，未见异常，证货相符后准予卸车。
- (2)、将装有毛鸡的鸡笼从输送车上搬运下来，放在挂鸡月台上，有检疫人员现场检验，检验合格健康毛鸡的鸡笼放在鸡笼输送机上，输送到毛鸡上挂间，
- (3)、毛鸡上挂间和屠宰车间严格分开，毛鸡上挂间尽量设计阴暗，避免强光照射，造成毛鸡拍打翅膀过度紧张。

(4)、挂鸡人员从鸡笼里拖着鸡腹拿出毛鸡，再将两鸡爪挂在生产流水线的挂架上。每个挂鸡人员每小时可挂毛鸡800-1000只。

(5)、回空的鸡笼由输送机自动输送进入鸡笼清洗机内进行鸡笼的清洗，清洗干净的鸡笼通过鸡笼斜滑道滑到卸鸡月台上。

2、肉鸡宰杀脱毛

(1)肉鸡宰杀高架输送线主要完成的工序：毛鸡上挂、水浴式麻电、刺杀、沥血、烫毛、脱毛、切爪、转挂等。

(2)、高架输送线挂架间距：6英寸（152.4mm），采用标准驱动链条，链条节距 $t=25.4\text{mm}$ ，变频调速，生产线的设计宰杀能力和生产线的线速度密相关，线速度的计算式：线速度=时产量（只/小时）×挂架间距（米）÷60（分钟/小时）

例如：设计能力：3000只/小时，挂架间距：152.4mm

生产流水线的线速度：3000只/小时×0.1524米÷60分钟/小时=7.62米/分钟。

(3)、活鸡麻电通常采用水浴式麻电，麻电电压：70-90V，麻电时间：2-3S，或不通过麻电工序，采用毛鸡上挂后通过高架输送线自动输送1min，让毛鸡平静下来后再刺杀。

(4)、毛鸡刺杀后沥血，沥血时间一般设计为3-4min，烫毛时间：40-60S，脱毛时间：15-30S。

(5)、烫毛采用恒温烫毛机，烫毛温度：58-62℃。脱毛尽量采用吊挂式脱毛，避免胴体相互接触而造成交叉感染。

(6)、在90°的转弯处设计自动切爪机，切爪机由定位轮、驱动、旋转刀片组成，鸡爪切割后，鸡爪再由卸爪器卸下放入收集车内。

3、开膛掏内脏

(1)、肉鸡开膛掏内脏高架输送线主要完成的工序：开膛、掏内脏、切头、胴体清洗等。

(2)、该高架输送线挂钩间距：8英寸（203.2mm），采用标准驱动链条，链条节距 $t=25.4\text{mm}$ ，变频调速。

(3)、将掏出的内脏放入内脏滑槽内，由检疫人员检验，检验合格的鸡胴体进入下道工序，检验合格的鸡内脏进入内脏加工间处理，不合格胴体和内脏放入封闭的小车内拉出屠宰车间处理。

(4)、内脏通过分离出来，鸡肠通过清洗整理后入冷库冷藏，鸡胗用鸡胗脱脂机把鸡胗表面的油脂脱下来，再由剥胗皮机把胗皮剥下来，清洗整理后入冷库冷藏。

(5)、去内脏后的胴体在预冷之前必须进行清洗，去除体内的血水。

4、预冷

(1)、预冷分池预冷和螺旋预冷机预冷，池预冷占用的面积比预冷机预冷要打。

(2)、预冷水温：0-2℃，预冷时间：45min

(3)、预冷好的胴体要通过沥干机或高架输送线将体内的水沥干。

(4)、预冷后的鸡胴体中心温度在10 以下。

5、分割包装

(1)、分割高架输送线挂钩间距：8英寸（203.2mm），采用标准驱动链条，链条节距 $t=25.4\text{mm}$ ，变频调速。

(2)、在高架输送线上有分割操作人员分割不同部位肉，把分割肉放在平板输送机上传送到分拣工位进行分拣。

(3)、把分拣后的部位肉根据要求称重后真空包装，放入冷冻盘内用凉肉架车推到结冻库（-30 ）结冻或到成品冷却间（0-4 ）保鲜。

(4)、将结冻好的产品托盘后装箱，进冷藏库（-18 ）储存。

(5)、分割包装间温控：10-15 。