

分割鸡的生产工艺

衡阳肉联厂 汪友桂

分割鸡生产工艺在我国还是一项新兴的技术,可分内销和外销两种,内销生产工艺系根据国内市场要求进行分割、加工和包装,对原料要求是因地制宜而定;外销生产工艺是根据外商对产品规格标准要求进行加工和包装,它对原料要求严格。我国目前出口到日本、香港、澳门及东南亚等国家和地区的分割鸡系列产品,原料必须选用美国的AA鸡及加拿大的星布罗鸡种,因为该品种生长期短,发育较快,商品率高,抗病力强,肉质细腻,蛋白质含量优于其他品种,日令限在70天以内出笼。

本文着重介绍出口分割鸡生产工艺及工艺流程。

工艺流程:

原料验收——宰杀——热烫——脱毛——光身——摘头——剪爪——开膛——取内脏——冷处理——去颈——修胴体——质检——分割——副产品整理——包装——冷冻冷藏。

真空包装应在无菌操作间进行。手和手套必须严格消毒。

(四)真空包装后的产品进行二次加热杀菌,水温80℃,20分钟,每隔2分钟将筐上下提升以提高加热效果。杀菌后,再放入流动自来水冷却30分钟。将次品剔除进行装箱,每箱装15公斤。

(五)将箱装产品转入-20℃以下结冻库结冻24小时,肉的中心温度要求在一18℃以下。结冻完毕后再转入-18℃以下的冷藏库储藏保管。

二、卫生质量检验

1.将肉缓解后,用清洁的刀具分切,检

1.选料——选来自非疫区、符合品种和日龄规格要求的健康鸡。收购毛鸡时,必须有当地检疫部门填发的检疫证书。作一般的绝食待宰,原则上当天收购、宰杀完毕。

2.宰杀——将鸡脚挂上自动线铁夹内,使鸡倒悬。右手持刀,左手握住鸡头,从颈右侧抹断动脉血管。倾血时间15分钟左右(自动线控制),不许超30分钟。

3.浸烫——热锅水温保持在60~42℃之间(运输途中经雨淋湿,水温可增加0.5~1℃)。升温时须逐渐升高,以免烫伤胸肉。浸烫以35~40秒钟为宜(由自动线控制)。

4.脱毛——打毛机靠近热锅,脱毛时间不超过40秒钟。

5.去残毛——把鸡从脱毛线上取下,挂上左翅进入有淋水装置的自动线,用人工去残毛、假膜、污垢。最终工艺检查时,光身不许超过黑点3处。

6.摘头——在自动线上用手摘除鸡头,查其色泽、弹性和风味是否正常。

2.亚硝酸根不得超过70PPM。

3.辅料:砂糖、淀粉及香辛料、佐料耐热性菌总数(芽胞数)1000/克以下。

4.大肠菌群阴性。杂菌300/克以下。

三、调味料配方

白豆酱 5 %

红豆酱 1.3 %

酱油 5.3 %

优质曲酒 1 %

生姜 0.3 %

水 78.2 %

洗去血污。整理组去头毛。

7.剪爪——用弹璜剪从膝关节处剪下左右爪，去粗皮爪甲。

8.开膛——在自动淋水线上剪开后腹，长度不超过5公分，不伤肠。

9.取内脏——先掏出鸡肠，再取睾丸、鸡肫、鸡肝、心、脾，不伤胆后洗净内腔。

10.冷处理——进入已备4℃的冷却冰池，把尸温降10℃左右。

11.去颈——挂左翅左手持剪，挂右翅右手持剪，剪断鸡颈、要求颈根不外露。

12.胴体修整——洗净颈血，去食道、气管，修去不整齐皮块及零星脂肪。

13.质检——质检员鉴定胴体卫生质量，目测脂肪层厚度是否符合出口坯料。在重量上最低要达到601克，最高不超过1400克，分类处理。

14.分割——将合格胴体挂上自动分割线（挂右翅）：

①划“+”线——从胴体背部翅突处划开“+”线。

②割腿关节——选用左手操刀手，沿左腹骨沟切开左腿与左腹肌，切开左股关节。选用右手操刀手，沿右腹骨沟切开右腿与右腹肌，切开右股关节。

③去鸡腿——用左手撕去左腿，用右手撕去右腿，各向其外侧上方撕开。

④划腹中线“X”——从胸骨联合缝左右自上而下各划一条长1吋的X线。

⑤去翅——撕下左右翅，由于“+”线及“X”线的划开，左右翅撕下后均带大胸肉。

⑥去小胸肉——用止血弹簧钳从鸡壳上取下左右小胸肉各一条。

15.副产品整理：

①肝：去胆，保持肝形完整。如胆囊破损，胆汁污染鸡肝时，应立即用清水洗净。

②肫：洗净粪污，用砂轮机磨去内金。

③心、脾、睾丸等洗去血污，分类晾干。

④颈：去皮，颈皮剪成小串，备作鸡肉串产品。颈骨内销。

16.按规格包装：

①全鸡（分净膛或半净膛鸡）（净重/只）：

春级：601~700克

小级：701~800克

中级：801~1000克

大级：1001~1200克

特级：1201~1400克

要求去净毛、血、头、脚及内脏，留肺、肾，另将心、肝、肫及颈洗净，装入一小塑料袋内，塞入腹腔。

每只鸡装一塑料袋，装入纸箱，每箱20Kg，箱内允许调整鸡一只。

②分割鸡（净重/个）：

鸡全腿：大级200克以上

中级175~200克

小级175克以下

鸡翅：大级：60克以上

小级：60克以下

鸡爪：统装。

去骨鸡胸肉：分带皮、去皮。

鸡肫：两开型（眼镜型）。

要求分级严格，排列整齐

每箱10Kg（4×2.5Kg）

封口——整形包装后，用封口机封好口，进行大包装，打好“井”形包装带。

17冷藏——包装成形后立即转入结冻、冷藏，待装车发运。