



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104472902 A

(43) 申请公布日 2015. 04. 01

(21) 申请号 201410682265. 4

(22) 申请日 2014. 11. 25

(71) 申请人 浙江工商大学

地址 310018 浙江省杭州市下沙高教园区学
正街 18 号

申请人 浙江常山迈峰宠物用品有限公司

(72) 发明人 潘伟春 徐海星 李萌雅 韩剑众

(74) 专利代理机构 杭州浙科专利事务所(普通
合伙) 33213

代理人 郑文涛 严晓

(51) Int. Cl.

A23K 1/18(2006. 01)

A23K 1/10(2006. 01)

A01K 15/02(2006. 01)

权利要求书1页 说明书3页

(54) 发明名称

一种碎牛皮制作宠物狗咬胶的方法

(57) 摘要

本发明公开了一种碎牛皮制作宠物狗咬胶的方法,其制作过程包括:将牛皮下脚料放于 30℃ 水浴中浸泡;然后用绞肉机绞碎;再用料理机打浆;将浆液进行干燥;注入磨具;烘干定型;杀菌。本发明在碎皮循环利用方面,经过一系列加工,制成宠物喜爱的各种形状的狗咬胶产品,天然,营养丰富,洁齿、保健。可以满足不同品种、犬龄的宠物的需要,加工简单,效果理想。

1. 一种碎牛皮制作宠物狗咬胶的方法,其特征在于包括以下步骤:

- 1) 生鲜牛皮下脚料用尿素浸泡,生鲜牛皮用量为 10 ~ 100g/l;
- 2) 将经过加工后的牛皮下脚料与自来水混合并于 20 ~ 60℃ 水浴中浸泡 3 ~ 10 小时;
- 3) 将浸泡过的牛皮在绞肉机中绞碎,使其成肉糜状;
- 4) 肉糜与自来水以质量比 1:1 ~ 1:5 混合制得浆液,该浆液由电力搅拌器搅拌进行减压蒸发;
- 5) 当浆液中水分含量降低到 50% ~ 70% 时,加入配料,均匀混合 3 ~ 15 分钟,然后将其注入模具中;
- 6) 将模具中的产品放入烘房烘干定型 10 ~ 16 小时;
- 7) 在进入包装车间前,在二次杀菌室进行高温杀菌。

2. 如权利要求 1 所述的一种碎牛皮制作宠物狗咬胶的方法,其特征在于步骤 1) 中的尿素浓度为 1 ~ 8M,温度为 40 ~ 80℃,浸泡时间为 3 ~ 10 小时。

3. 如权利要求 1 所述的一种碎牛皮制作宠物狗咬胶的方法,其特征在于步骤 2) 中下脚料与自来水的质量比为 1:3 ~ 1:10。

4. 如权利要求 1 所述的一种碎牛皮制作宠物狗咬胶的方法,其特征在于步骤 3) 中绞肉机的转速为 700 ~ 2000r/min,网眼孔直径 8 ~ 18mm。

5. 如权利要求 1 所述的一种碎牛皮制作宠物狗咬胶的方法,其特征在于步骤 4) 中浆液在 40 ~ 70℃ 真空度为 0.01 ~ 0.09MPa 的条件下由电力搅拌器搅拌进行减压蒸发,电力搅拌器转速为 100 ~ 600 r/min。

6. 如权利要求 1 所述的一种碎牛皮制作宠物狗咬胶的方法,其特征在于步骤 5) 中加入的配料为木薯粉 0 ~ 15%、骨粉 0 ~ 5%、脱脂奶粉 0 ~ 10%、海藻纤维 0 ~ 6%,葡萄皮和籽 0 ~ 10%,猪 / 羊 / 兔皮浆 0 ~ 25%,以上配料比均为配料占干牛皮质量的百分数。

7. 如权利要求 1 所述的一种碎牛皮制作宠物狗咬胶的方法,其特征在于步骤 6) 中烘房温度为 45 ~ 70℃,湿度为 10% ~ 30%。

8. 如权利要求 1 所述的一种碎牛皮制作宠物狗咬胶的方法,其特征在于步骤 7) 中二次杀菌温度为 80 ~ 90℃,时间为 2 ~ 4 小时。

一种碎牛皮制作宠物狗咬胶的方法

技术领域

[0001] 本发明属于宠物用品制作领域,具体是一种碎牛皮制作宠物狗咬胶的方法。

背景技术

[0002] 宠物狗咬胶是一种为消费者普遍接受的传统产品,用于宠物的磨牙及其玩具。狗咬胶是一种宠物玩具或宠物饲料,根据宠物的喜好特征,可以制作成各种形状的宠物产品。主要成分由肉牛皮、肉猪皮、木屑和其它犬粮等经过特殊加工制造而成,供宠物狗食用的一种高蛋白佳品。然而,在生产狗咬胶时有大量的边角料碎皮,即目前市场上的狗咬胶结骨或压骨系列产品均利用猪、牛皮,经过分层,中和漂洗,晾晒整张大皮切割成适当长度和宽度制成尺寸长短不一的狗咬胶产品,而裁剪下来的边角料只能制产品的心料和粒制品,而且其使用量非常有限,这就导致大部分边角料浪费掉,存在着一定的浪费现象。

[0003]

发明内容

[0004] 针对以上缺陷,本发明提供一种碎皮可循环再利用、天然、成本大大降低、流程简单、便于生产的碎皮制作狗咬胶的方法,从而使动物皮边角料经一系列工艺制作成各种形状的狗咬胶。

[0005] 本发明采用如下技术方案:

一种碎牛皮制作宠物狗咬胶的方法,其特征在于包括以下步骤:

- 1) 生鲜牛皮下脚料用尿素浸泡,生鲜牛皮用量为 10 ~ 100g/l;
- 2) 将经过加工后的牛皮下脚料与自来水混合并于 20 ~ 60°C 水浴中浸泡 3 ~ 10 小时;
- 3) 将浸泡过的牛皮在绞肉机中绞碎,使其成肉糜状;
- 4) 肉糜与自来水以质量比 1:1 ~ 1:5 混合制得浆液,该浆液由电力搅拌器搅拌进行减压蒸发;
- 5) 当浆液中水分含量降低到 50% ~ 70% 时,加入配料,均匀混合 3 ~ 15 分钟,然后将其注入模具中;
- 6) 将模具中的产品放入烘房烘干定型 10 ~ 16 小时;
- 7) 在进入包装车间前,在二次杀菌室进行高温杀菌。

[0006] 所述的一种碎牛皮制作宠物狗咬胶的方法,其特征在于步骤 1) 中的尿素浓度为 1 ~ 8M,温度为 40 ~ 80°C,浸泡时间为 3 ~ 10 小时。

[0007] 所述的一种碎牛皮制作宠物狗咬胶的方法,其特征在于步骤 2) 中下脚料与自来水的质量比为 1:3 ~ 1:10。

[0008] 所述的一种碎牛皮制作宠物狗咬胶的方法,其特征在于步骤 3) 中绞肉机的转速为 700 ~ 2000r/min,网眼孔直径 8 ~ 18mm。

[0009] 所述的一种碎牛皮制作宠物狗咬胶的方法,其特征在于步骤 4) 中浆液在 40 ~ 70°C 真空度为 0.01 ~ 0.09MPa 的条件下由电力搅拌器搅拌进行减压蒸发,电力搅拌器转速

为 100 ~ 600 r/min。

[0010] 所述的一种碎牛皮制作宠物狗咬胶的方法,其特征在于步骤 5)中加入的配料为木薯粉 0 ~ 15%、骨粉 0 ~ 5%、脱脂奶粉 0 ~ 10%、海藻纤维 0 ~ 6%,葡萄皮和籽 0 ~ 10%,猪 / 羊 / 兔皮浆 0 ~ 25%,以上配料比均为配料占干牛皮质量的百分数。

[0011] 所述的一种碎牛皮制作宠物狗咬胶的方法,其特征在于步骤 6)中烘房温度为 45 ~ 70℃,湿度为 10% ~ 30%。

[0012] 所述的一种碎牛皮制作宠物狗咬胶的方法,其特征在于步骤 7)中二次杀菌温度为 80 ~ 90℃,时间为 2 ~ 4 小时。

[0013] 本发明的有益效果如下:减少了牛皮处理环节中的“三废”问题,在整个生产加工过程中无废水、废料生成;提高了生产效率,相同生产规模的生产线,所需员工人数较少了约 70%;生产环节中的产品污染问题得到有效控制;添加的其它组分都是天然的,同时不少有保健功效,通过添加海藻纤维和脱脂奶粉等使得制的产品具有良好的强度和硬度,可以均衡营养成分,有利于保持宠物牙齿和骨骼强壮并促进生长和健康;操作设备简单,生产过程无污染,可实现大规模生产,同时降低了生产成本并且环保。

具体实施方式

[0014] 实施例 1

1) 生鲜牛皮下脚料用 1mol/L 的尿素在 40℃ 浸泡 3 小时,生鲜牛皮下脚料用量为 10g/l;

2) 将经过加工后的牛皮下脚料与自来水以质量比 1:3 混合并于 20℃ 水浴中浸泡 3 小时;

3) 将浸泡过的牛皮在绞肉机中绞碎,使其成肉糜状,其中绞肉机的转速为 700r/min,网眼孔直径 8mm;

4) 肉糜与自来水质量比 1:1 混合制得浆液,该浆液在 40℃ 真空度为 0.01MPa 的条件下由电力搅拌器搅拌进行减压蒸发,其中电力搅拌器转速为 100 r/min;

5) 当浆液中水分含量降低到 50%时,加入配料木薯粉 2%、骨粉 1%、脱脂奶粉 3%、海藻纤维 2%,葡萄皮和籽 2%,猪皮浆 5%。以上配料比均为配料占干牛皮质量的百分数,均匀混合 3 分钟,然后将其注入模具中;

6) 将模具中的产品放入烘房烘干定型。烘房温度为 45℃,湿度为 10%,时间为 10 小时;

7) 在进入包装车间前,在二次杀菌室进行高温杀菌,温度为 80℃,时间为 2 小时。

[0015] 经过检测,实施例 1 制得的狗咬胶,粗蛋白含量 73%,水分含量 9%。

[0016] 实施例 2

1) 生鲜牛皮下脚料用 4mol/L 的尿素在 60℃ 浸泡 5 小时,生鲜牛皮下脚料用量为 50g/l;

2) 将经过加工后的牛皮下脚料与自来水以质量比 1:7 混合并于 40℃ 水浴中浸泡 5 小时;

3) 将浸泡过的牛皮在绞肉机中绞碎,使其成肉糜状,其中绞肉机的转速为 1200r/min,网眼孔直径 12mm;

4)肉糜与自来水质量比 1:3 混合制得浆液,该浆液在 50℃真空度为 0.05MPa 的条件下由电力搅拌器搅拌进行减压蒸发,其中电力搅拌器转速为 300 r/min;

5)当浆液中水分含量降低到 60%时,加入配料木薯粉 10%、骨粉 3%、脱脂奶粉 7%、海藻纤维 4%,葡萄皮和籽 6%,羊皮浆 15%。以上配料比均为配料占干牛皮质量的百分数,均匀混合 8 分钟,然后将其注入模具中;

6)将模具中的产品放入烘房烘干定型。烘房温度为 60℃,湿度为 20%,时间为 13 小时;

7)在进入包装车间前,在二次杀菌室进行高温杀菌,温度为 85℃,时间为 3 小时。

[0017] 经过检测,实施例 2 制得的狗咬胶,粗蛋白含量 80%,水分含量 6%。

[0018] 实施例 3

1)生鲜牛皮下脚料用 8mol/L 尿素在 80℃浸泡 10 小时,生鲜牛皮下脚料用量为 100g/l;

2)将经过加工后的牛皮下脚料与自来水以质量比 1:10 混合并于 60℃水浴中浸泡 10 小时;

3)将浸泡过的牛皮在绞肉机中绞碎,使其成肉糜状,其中绞肉机的转速为 2000r/min,网眼孔直径 18mm;

4)肉糜与自来水质量比 1:5 混合制得浆液,该浆液在 70℃真空度为 0.09MPa 的条件下由电力搅拌器搅拌进行减压蒸发,其中电力搅拌器转速为 600 r/min;

5)当浆液中水分含量降低到 70%时,加入配料木薯粉 15%、骨粉 5%、脱脂奶粉 10%、海藻纤维 6%,葡萄皮和籽 10%,兔皮浆 25%。以上配料比均为配料占干牛皮质量的百分数,均匀混合 15 分钟,然后将其注入模具中;

6)将模具中的产品放入烘房烘干定型。烘房温度为 70℃,湿度为 30%,时间为 16 小时;

7)在进入包装车间前,在二次杀菌室进行高温杀菌,温度为 90℃,时间为 4 小时。

[0019] 经过检测,实施例 3 制得的狗咬胶,粗蛋白含量 75%,水分含量 8%。

[0020] 采用本发明的方法制备得到的狗咬胶,粗蛋白含量均大于 70%,水分含量均低于 10%,相对于普通狗咬胶产品具有更高的营养价值,储存时间更久。

[0021] 以上所述仅为本发明的较佳实施例,并不用以限制本发明,凡在本发明的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,均包含在本发明的保护范围之内。