

# Упаковывание мяса птицы (технология будущего)



Альянс компаний Meun и Ishida успешно завершил строительство завода по глубокой переработке и упаковыванию мяса птицы для крупнейшего производителя ЗАО «Приосколье», Белгородская область. На ультрасовременном заводе применяются новейшие технологии Ishida, которые стали революционными в быстром, точном и компактном взвешивании и упаковывании мяса птицы.

Meun-Ishida — это альянс, созданный компанией Ishida, ведущим экспертом в мире по процессам взвешивания и упаковывания мяса домашней птицы, и инновационной компанией Meun, которая в течение многих лет определяет на международном уровне направление развития отрасли по переработке мяса птицы. Целью альянса является создание единой системы обработки и упаковывания продукции мяса птицы на новейших предприятиях.

Компания «Приосколье» из России планировала увеличить свои мощности, одновременно получая максимальную выгоду от интегрированной производственной системы от одного поставщика, который должен являться экспертом на всех этапах производства, начиная от работы с живой птицей и заканчивая управлением процессом ее раздела, взвешивания и упаковывания. Таким поставщиком был выбран альянс Meun-Ishida. Его задачей стала разработка, поставка и установка нового завода вблизи г. Валуйки с производительностью 10,5 тыс. тушек в час, с дальнейшим увеличением ее до 12 тыс. тушек в час.

В проекте завода Meun-Ishida потрошенная и обесперенная тушка птицы (около 50 % от всего объема) автоматически подается на упаковывание целой тушки, а остальные 50 % продукции вновь взвешиваются и идут на две линии разделки. При этом можно программировать разделку нескольких видов продукции, например, на последовательный выход крыльев, филе и голени.

После выбора определенного вида продукции она подается на четыре линии в виде уже точно взвешенных порций крыльев, голени, филе или смешанного типа продукции. Затем порции подаются на упаковывание, маркирование, укладывание в короба и паллетирование. На таком современном заводе по глубокой переработке мяса птицы целую тушку можно разделить и переработать в считанные минуты. Чтобы работать с такой производительностью и перерабатывать тысячи тушек, необходимо грамотно построить работу по разделке, а именно направлять на разные конвейеры различные части птицы в первые секунды после разделки. Транспортирование продукции должно проходить одновременно, а не скапливаться и не выстраиваться в очередь: филе после голени, голень после крыльев (рис. 1).

Именно поэтому каждому виду продукции необходим свой канал обработки. Установить грейдер было бы очень дорого, даже исходя из занимаемой им площади, не говоря уже о невозможности получения точного веса порций. Тем не менее до сегодняшнего момента практически на всех заводах по переработке мяса

птицы применялись именно такие установки. Решение, внедренное альянсом Meun-Ishida, заключается в получении самых точных данных по взвешиванию при высокой скорости с последующим помещением продукции в лоток. Этого можно достигнуть, используя бункерное дозирующее устройство компании Ishida (рис. 2).

Каждое из четырех бункерных дозирующих устройств, расположенных на заводе «Приосколье», состоит из мультиголовочного весового дозатора компании Ishida, серия R, 16 станций дозирования и конвейеров Ishida, а также системы сигналов, которые дают возможность наиболее эффективно совместить работу операторов и автоматики.

Мультиголовочный дозатор серии R компании Ishida (рис. 3) с подачей продукта с помощью спирали дает возможность справиться с прилипающим мясом птицы и любым другим свежим мясом деликатно, сохраняя при этом высокую производительность. Конвейеры, куда поступает мясо после дозатора, расположены чуть выше рабочей поверхности и подают взвешенный продукт на рабочие станции. Как только взвешенная порция продукта поступает на рабочую станцию, рычаг сталкивает продукт с конвейера на уровень станции. Когда кнопка загорается красным светом, оператор знает, что порция поступила на станцию и ее можно упаковать.

Оператор нажимает на кнопку, и точно взвешенная порция выпадает из бункера (рис. 4). Оператор выкладывает кусочки порции необходимым способом в лоток и размещает лоток на конвейере для дальнейшего упаковывания и маркирования (рис. 5). После завершения операции оператор нажимает на кнопку, устанавливает подложку и повторяет операцию со следующей партией взвешенного продукта. Партия живой птицы из 24 тыс. голов может быть переработана с момента поступления ее на завод до полного упаковывания примерно за 2 ч 20 мин. Например, получение лотка с голенью весом 830 г с момента поступления ее с линии разделки до полного упаковывания займет около 60 с.

Производительность взвешивания мультиголовочного дозатора Ishida может составлять 40 лотков/мин. Для данного производства она составляет 32 лотка/мин, а на начальном этапе — 28 лотков/мин. Установленное в компании «Приосколье» оборудование Ishida обеспечивает принятые в России отклонения от минимального веса крыльев и голени тушек птицы в размере 0,2 %, что дает возможность иметь низкий процент потерь. При этом общая эффективность оборудования по взвешиванию и упаковыванию продукции составляет 73,7 %.



Рис. 1.



Рис. 2.



Рис. 3.



Рис. 4.



Рис. 5.