

Ezeket az igényeket baromfihúsból készült konzervekkel, pácolt-füstölt termékekkel, pástétomokkal és mélyhűtött készletekkel lehet és szükséges kielégíteni.

Bebizonyosodott, hogy a baromfi csontozása után a csontokon maradt értékes húsrészek kinyerésével, valamint a csontos részek (nyak, hát stb.) szeparálásával jelentős érték és fehérje menthető meg, az így nyert húspép felhasználási lehetősége rendkívül széles:

- töltelkes áru készíthető belőle,
- fűszerezett, formázott termékek alapanyaga lehet,
- kolbászkрем állítható elő belőle,
- meglévő húsipari termékekbe bedolgozható stb.

További igényeket elégíthet ki és ad lehetőséget a termelés és fogyasztás gazdaságosabb gyakorlati megvalósításában, ha a továbbfeldolgozott termékek egy része sajátosságaik szerint; tubusos kiszerezésbe (krémek) alumínium tálcán (fűszerezett, sütésre kész csirke, készétel), illetve mázas agyagedénybe (pástétomok) kerülnek kiszerezésre, biztosítva ezzel a könnyű kezelhetőséget, illetve a különleges igények kielégítését.

A baromfiipari gyártmányfejlesztésben — adottságai miatt is — az Orosházi Baromfifeldolgozó Vállalat a jelzett irányt követi, és valósítja meg a gyakorlati munkája során. A legutóbbi időszak fejlesztési eredményeként került forgalomba 1982-es évben a baromfivirslí, ötféle felvágott, kötözött, dobozolt pulykasonka stb., amelyeket a fogyasztók rövid idő alatt megkedveltek. Ugyanakkor a „hagyományos”, baromfihúsból készült konzervek termelése emelkedett.

KORSZERŰ, NAGY TELJESÍTMÉNYŰ GYORSFAGYASZTÓ BERENDEZÉSEK HAZAI BAROMFIIPARI TAPASZTALATAI

GYÖRGY JÓZSEF igazgató (Kecskeméti Baromfifeld. Váll.) —
SZARUKÁN MIKLÓS főmérnök (Debreceni Baromfifeld. Váll.)

A baromfiipar műszaki fejlesztésének eredményeként az 1970-es évek végére csaknem valamennyi vállalatnál létrejöttek a korszerű, nagy teljesítményű vágás, zsigerelés és előhűtés feltételei. Kialakultak a ma is működő 7—8 t/ó teljesítményű feldolgozó vonalak. A fagyasztottbaromfi-gyártásban a folyamatosság azonban a fagyasztásnál megszakadt, mivel csak szakaszosan működő, többnyire állványos, illetve kocsis fagyasztóberendezések álltak rendelkezésre. Jól szervezett feldolgozással sem lehetett kiküszöbölni a szakaszos fagyasztás minőségromlását, melynek döntő hatása van az exportképességre.

A fejlesztésekkel megvalósított külföldi típusú folyamatos fagyasztóberendezésekből a következők kerültek beszerzésre és felszerelésre:

1979. Rfigoscandia	Zagyvarékas
1980. Holima	Szentes
1981. Linde	Debrecen
1982. Holima	Orosháza
1983. Linde	Kecskemét

Szerelés alatt:

Holima Győr
ÁPV-Parafreeze Budafok

A folyamatos gyorsfagyasztó berendezések fontos tartozékai a fagyasztandó kartonok előosztályozását és beadagolását, valamint a fagyasztás utáni szállítást végző görgősorok, szállítószalagok és pántológépek. A működő berendezéseknél ezeket a Rapisten (holland), Masyc (svájci), Gata (svéd), Rapistan-salgo cégek szállították, a pántológépek nagyobb részt Ampag, Mosca gyártmányúak.

A folyamatos fagyasztóberendezések teljesítményét az óránként lefagyasztott, tonnában mért áru mennyiségével határozzuk meg. A megvalósított berendezések 6—9,4 t/ó teljesítmények között vannak, ami szinkronban van az adott üzem feldolgozási teljesítményével.

Az üzemelés során szerzett tapasztalatok egyértelműen bebizonyították, hogy a súlyban meghatározott teljesítményen kívül döntő szerepe van az időegység alatt beadagolható kartonok (műanyag rekeszek) számának is. Ez a mozgatási folyamat ciklusidejétől, illetve az egy ciklus folyamán beadagolható kartonok darabszámától függ. Nagyon fontos a termelési folyamat olyan szervezése — különösen több csomagolóhelyről történő egyidejű szállítás esetén —, hogy a fagyasztó berendezés tényleges ciklusideje minél jobban közelítse meg az elméleti ciklusidőt. Optimális ciklusidő és átlagtól eltérő magasabb kartonsúly esetén a fagyasztóberendezés súlyban mért kapacitása túlterhelhető, s ez alapvető problémát nem okoz.

Különböző fagyásidejű áru fagyasztása esetén a fagyasztás teljes műszakon keresztül történő folyamatosságának biztosítása érdekében alapvető fontosságú az áru arányainak helyes, programszintű megállapítása. A programtól történő eltérések jelentős zavarokat okozhatnak.

A fagyasztóberendezés teljesítményének maximális kihasználása érdekében a csatlakozó technikai berendezéseket — görgősorok, szállítószalagok, pántológépek, stb. — úgy kell meghatározni, hogy azok teljesítménye külön-külön is a fagyasztóberendezés által átbocsátható kartonmennyiséget 30—40%-kal meghaladja. A pántolásnál megfontolandó párhuzamos vonalak kialakítása is.

Az üzemeltetési fegyelmet mér a csomagolási fázisban meg kell követelni. Vizes, szakadt kartonok, rosszul berakott egyedek üzemzavarokat okozhatnak. Mindenre kiterjedő, folyamatos ellenőrzéssel az üzemzavarok szinte teljesen megszüntethetők.

FOLYÉKONY CO₂-VEL TÖRTÉNŐ VAGONHÚTÉS TAPASZTALATAI ÉS ÁLTALÁNOS BEVEZETÉSÉNEK LEHETŐSÉGEI

SZÉP IMRE főmérnök (Sárvári Baromfifeld. Váll.)

Az eljárás célja fagyasztott áru megfelelő hőmérsékleten való tartása zárt, tároló vagy szállító terekben. Példaképpen az eljárást vagonhűtésre fogom ismertetni. Tételezzük fel, hogy a vagonban —16—–18 °C maghőmérsékletű baromfit kell szállítani. A hűtővagonba az árut a szokásos módon kell betárolni, ezt követően a vagon ajtóit az előírásoknak megfelelően le kell zárni. A folyékony széndioxidot a jelölőajtókon keresztül lehet a hűtővagonba bejuttatni. Erre egy célszerűen kialakított fűvókarendszer szolgál, amely csővezetéken keresztül csatlakozik a CO₂ tárolóhoz. A tárolóban 14—15 ata nyomású folyékony széndioxid van, amely a fűvókát követően —79 °C-os szénsavhóvá és gázzá alakul át. Ez közvetlenül érintkezik az áruval, befújja annak teljes felületét. Üzemi kísérleteink során a tároló szerepét a Szénsavtermelő Vállalat cseppfolyós széndioxid szállítására alkalmas közúti tartálykocsija töltötte be.