

Применение тележек позволяет в местах сбора эффективней обеспечить равномерное охлаждение яиц до 20–21°C в течение 4 ч с момента выемки яиц из гнезд и снизить при этом раннюю гибель эмбрионов.

ЗАО «Петелинская птицефабрика» начала эксплуатацию 4-ярусных тележек в декабре 2011 г., обеспечивая транспортировку инкубационных яиц в полном объеме с фермы в инкубаторий на расстояние 150 км. У предприятия не было специализированных яйцевозов, поэто-

му была проведена реконструкция цыплатовозов. При использовании тележек для их выгрузки необходимы 1–2 оператора, в то время как ранее использовали не менее четырех (операция распаковки ящиков ликвидируется).

Наряду с вышеуказанными преимуществами использования тележек за 6 мес. работы в 2012 г. снизилось количество боя и насечки инкубационных яиц на 0,36% по сравнению с 2011 г. Такое снижение боя и насечки окупает стоимость за-

купленных тележек за 12 мес. Предприятие теперь не несет ежегодных затрат на приобретение тары. Вывод цыплат увеличился по сравнению с предыдущим годом на 1,2%.

Таким образом, применение данных тележек дает нашему предприятию ощутимый экономический эффект. □

*Для контактов с авторами:
Ткачёва Марина Викторовна
Немов Руслан Николаевич
e-mail: varfolomeev1@list.ru*

ВОЗДУШНО-КАПЕЛЬНОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ ТУШЕК ПТИЦЫ

Титов В.М., директор

ООО «Конструкторско-технологическое бюро машиностроения» (ООО «КТБмаш»)



Рис. 1. Фрагмент силовой рамы для линии воздушно-капельного охлаждения

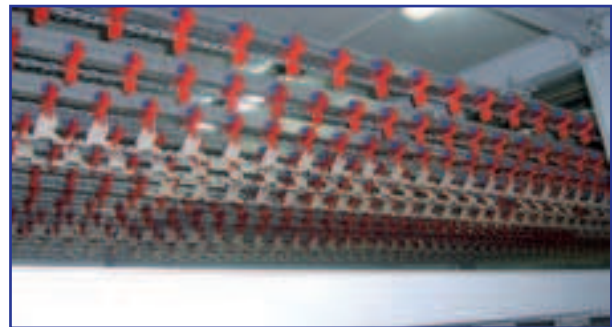


Рис. 2. Третий ярус линии воздушно-капельного охлаждения

Охлаждение тушек птицы — один из важнейших этапов в технологии переработки птицы, который оказывает существенное влияние на формирование качества конечного продукта, а именно на его безопасность и сроки хранения.

Поскольку в специальной литературе многократно обсуждался вопрос о достоинствах и недостатках различных способов охлаждения тушек птицы и о выборе оборудования для этого процесса, то мы не будем заострять внимание на этой проблеме. К тому же окончательный выбор остается за технологами производства.

Наша задача заключается в создании надежного оборудования высокого качества по доступной цене.

Первая линия ВКО производительностью 6000 гол./ч, разработанная ООО «КТБмаш», была успешно вне-

дрена на ООО «Саянский бройлер» в августе 2007 г. За 4 года эксплуатации не поступило ни одного замечания по работе линии, что свидетельствует о ее высокой надежности.

Вторая очередь линии производительностью 5000 гол./ч была изготовлена в 2011 г. Она была подключена последовательно к 1-й линии. Таким образом, производительность линии возросла до 11 тыс. гол./ч с протяженностью конвейера 3000 м (ВКО-11000).

Увеличение производительности линии не сводилось к простому суммированию мощностей обеих линий. Объединение линий повлекло за собой решение таких вопросов, как синхронизация, равномерность нагрузок на всех участках конструкции, безаварийная работа оборудования и др.

В частности, конструкция силовой рамы стала сборно-разборной.



Рис. 3. Сборная конструкция силовой рамы для линии воздушно-капельного охлаждения

Отсутствие сварных швов позволило существенно увеличить коррозионную стойкость рамы, а также сократить срок монтажа без остановки производства. □

*Для контактов с автором:
Титов Валерий Михайлович
e-mail: ktbmash@yandex.ru*