

کشتارگاه طیور

۱- انواع تولیدات:

شماره	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	مرغ ذبح شده	پرکنده و بسته بندی شده با ذبح اسلامی	۲۷۸۰	هزار عدد

دارای وان‌ی از فایبرگلاس با آب حاوی الکتریسیته ضعیف می باشد به مدت ۱۰ الی ۱۵ ثانیه قرار می گیرد و شوکی به آن وارد گردیده و مرغ بی حس میشود.

ب- ذبح: با توجه رعایت موقعیت ذبح (روبه قبله بودن) مرغ توسط کارگران ذبح می شوند. چون مرغها هنگام ذبح بصورت آویزان هستند خون موجود در بدن مرغ بطور سریع خارج می شود و پس از گذشت یک دقیقه دیگر خونی در مرغ نمی ماند.

ج- قسمت اسکالدر یا پرخیس کن: این دستگاه عمل شستشوی اولیه مرغ را انجام می دهد و پرهای مرغ را برای عمل جداسازی آماده می کند. در این مرحله علاوه بر تمییز کردن و گرم کردن هر مرغ (تادر درجه ۵۵، تا ۶۰ درجه سانتیگراد) بقایای خون موجود در بدن مرغ بیرون می آید.

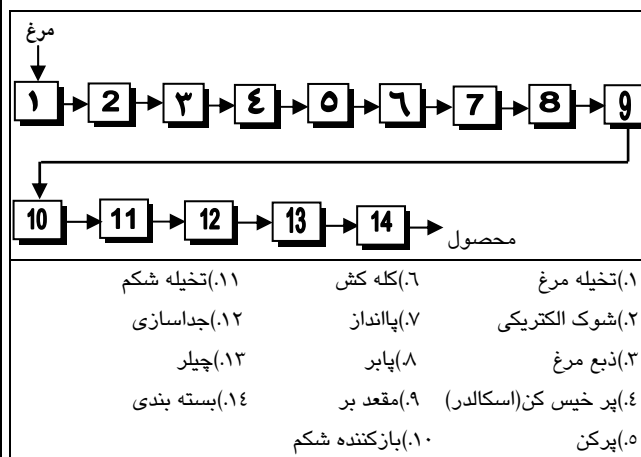
د- قسمت پرکن: بعد از خیس خوردن کامل، مرغ توسط خط نقاله هوایی وارد دستگاه شده و پر آن بصورت گردش دورانی دیسکها بطور کامل کنده می شود و هیچگونه آسیبی به مرغ وارد نمی شود.

ه- قسمت کله کش: توسط خط نقاله هوایی مرغ به راهنماهای قابل تنظیمی هدایت می شود که سرم مرغ بوسیله این راهنماها جدا می گردد.

و- قسمت پانداژ: خط نقاله هوایی از میان راهنمایی که دارای زاویه معین و قابل تنظیم می باشند عبور می کند و پای مرغ را از قلاب خارج می نماید.

ز- قسمت پابر: مرغ توسط قلاب خط نقاله هوایی بر روی دیسک آلومینیمی هدایت می گردد که از این حالت پا از مفصل خم گردیده و برشی توسط تیغ ثابت برپای آن ایجاد می شود و سپس تیغ متحرک که توسط

۲- فرآیند تولید:



۳- ویژگیهای فرآیند، نکات فنی و شرایط عملیاتی:

مرغ زنده به محل کشتارگاه حمل می شود این امر توسط کامیون و یا وانت هایی که دارای قفسه های مخصوص حمل مرغ زنده است، صورت می گیرد. برای رعایت بهداشت بایستی قفسه های حمل مرغ هر بار شستشو و ضد عفونی شود وانت مربوط به ایستگاه مشخص هدایت شده و تعدادی کارگر قفسه مرغها را به محل ورودی خط تولید انتقال می دهند و قفسه ها توسط ریل مخصوص حمل قفسه تا محل سالن کشتارگاه انتقال داده می شود. سپس مرغها یکی یکی به قلابهای مربوطه از پا آویزان شده و قفسه های خالی توسط نوار نقاله به بیرون انتقال می یابد این عمل نیز توسط ریل قفسه صورت می پذیرد.

الف- شوکه: مرغها بصورت آویزان به پایندهای نوار نقاله هوایی متصل هستند و آرامش خود را از دست می دهند و برای سلاخان عمل ذبح مشکل خواهد شد. رفع این عیب می بایستی به مرغ شوکی الکتریکی وارد نمود تا مرغ آرام شود. این عمل توسط دستگاه شوکه اتوماتیک صورت می گیرد. مرغ در داخل این دستگاه که

ک-جداسازی: بعد از تخلیه شکم مرغ قسمت جداسازی تکه‌های خوراکی و ضایعات خواهد بود. قسمت‌های خوراکی شامل دل و جگر و سنگدان پس از تمیز کردن و شستشو توسط نوارنقاله به میز مربوطه منتقل شده و در آنجا در بسته‌بندیهای کوچکتری نهایتاً در درون شکم مرغها جای می‌گیرد. سایر قسمت‌های غیرخوراکی از طریق کانال زیرزمین به محل جمع آوری مربوطه هدایت میشود. ضایعات حاصله در بخشهای ذبح و پر کنی و تخلیه شکم از قبیل خون و پر، پا و روده‌ها توسط سیستم‌های انتقال به محل دپوی مربوطه انتقال یافته و در درون مخزن مربوطه جمع آوری شده تا به دستگاه تبدیل ضایعات به خوراک دام انتقال یابد.

ل- قسمت چیلر حلزونی: مرغ بصورت اتوماتیک داخل حلزونی قرار می‌گیرد و سپس شستشو شده و توسط پودریخ حرارت آن به ۴ درجه سانتیگراد میرسد که کل زمان مصرفی در این دستگاه حدود ۳۰ دقیقه می‌باشد این دستگاه تشکیل شده از وان‌ی به شکل ۷ و شاعتهای حلزونی با الکتروموتور گیربکس دور متغیر تبدیل که مرغ را به قسمت جلو هدایت می‌کند تا به روی میز بعد از چیلر شوت کند. همچنین توسط بلوئر هوا فشار هوا به داخل وان تزریق می‌شود تا مرغها در طول چیلر غوطه‌رومانند. بعد از مراحل فوق به مرحله بسته‌بندی نزدیک می‌شویم که قبل از آن باید آب موجود در مرغ (حاصل از شستشو) خارج شود. برای این منظور مرغها به خط نقاله هوایی متصل شده و چند دقیقه طول می‌کشد تا به محل بسته‌بندی برسند لذا در این فاصله مرغ آماده بسته‌بندی است، مرغها از خط نقاله جدا شده و بسته‌بندی‌های دل و جگر درون شکم مرغ قرار گرفته سپس مرغ در درون کیسه‌ای از جنس نایلون قرار گرفته و توسط ماشین بسته‌بندی، داخل آن از هوا تخلیه می‌شود و درب آن دوخت شده بسته‌بندی کامل شده و برای نگهداری به قسمت سردخانه می‌رود و یا مستقیماً وارد بازار فروش می‌شود. قسمت سردخانه دارای تونل انجاد است که عمل مجمدسازی مرغ را انجام می‌دهد.

الکتروموتور به دوران درمی‌آید پاها را از مفصل جدا می‌کند.

ح- قسمت مقعدبر: ماشین رکتوم مقعد را بطور اتوماتیک بریده و بر روی پشت مرغ بصورت معلق قرار می‌دهد و امکان صدمه زدن به شکم مرغ و ایجاد آلودگی را از بین می‌برد. حرکت ماشین توسط خط نقاله هوایی و سیلندر کرودار می‌باشد. این ماشین دارای سیستم اتوماتیک نگهدارنده و بازکننده پای مرغ و سیستم نگهدارنده دم مرغ و بازوی نگهدارنده سینه مرغ را ثابت نگه داشته تا تیغ برنده عمل برندگی را انجام دهد، می‌باشد. تیغها بعد از هر بار کارکرد بصورت اتوماتیک از مقعد تا جناح سته مرغ را پاره می‌کند. در این ماشین جای نگهدارنده تیغ طوری طراحی شده که صدمه به روده و یا شکم مرغ وارد نکند و امکان آلودگی هم بوجود نمی‌آید مرغ بصورت اتوماتیک از طرف راهنماها بطرف ماشین هدایت شده و راهنماهای بازکننده پا و نگهدارنده سینه که مرغ را ثابت نگهداشته تا دسته نگهدارنده تیغ، عمل برش را انجام دهد. تیغها بعد از هر بار کارکرد بصورت اتوماتیک شستشو میشود. عمق بریدن قابل تنظیم می‌باشد عمق بریدن قابل تنظیم می‌باشد. همچنین طول برش نیز قابل تنظیم میباشد. این ماشین بایستی مجهز به سیستمی باشد که اگر اندازه‌های مرغ فرق کند هیچ آسیبی به مرغ وارد نشود.

ی- قسمت تخلیه اتوماتیک شکم مرغ: این دستگاه طوری طراحی شده که تا تک حرکت شکم مرغ را خالی کرده و حرکت ماشین با خط نقاله هوایی است سیلندر شیاردار مخصوص استینلس استیل است که کنترل حرکت قاشقها را به صورت اتوماتیک انجام می‌دهد. راهنماهای بازکننده پای مرغ و راهنماهای نگهدارنده بال مرغ و بازوی نگهدارنده سینه مرغ، را در دستگاه ثابت نگهداشته تا قاشق تخلیه شکم از جلوی سینه وارد شکم مرغ شده و با یک حرکت تمامی قاشقها دارای سیستم خلاصی کننده که آسیبی به مرغ نزنند، می‌باشند. تمامی قاشقها بعد از هر بار کارکرد بصورت اتوماتیک شستشو می‌شود.

•	۹	میزسنگدان پاک کفی وسنگدان شور	رویه ازورق استیل و پایه ها گالوانیزه گرم	۱	•
•	۱۰	پا بر	دارای الکتروموتور، راهنما هاز جنس استیل وقاب نگهدارنده از آهن گالوانیزه گرم	۱	•
•	۱۱	پانداز	راهنماها ازجنس استیل و نگهدارندها از آهن کالوانیزه گرم	۱	•
•	۱۲	قلا بشور	دارای یک الکتروموتورگیربکس بدنه استیل	۱	•
•	۱۳	چیلر	حلزونی بدن استیل، شافت و پرده‌ها از استیل ۶ متری	۱	•
•	۱۴	بلوئر هوا	از نوع تربینی	۱	•
•	۱۵	میز بعداز چیلر	۸۰×۸۰×۲۰ سانتی متر از ورق استیل و پایه‌ها گالوانیزه	۱	•
•	۱۶	میزوقیف	برای بسته بندی وچسب زنی درب کیسه‌ها	۱	•
•	۱۷	طراحی ومهندسی	نقشه‌ها لیات، تبریزی وکانال کشی	۱	•

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگرماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۱	۲	۱۶	۱۰	۳۹

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آبروزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (گیگاژول)
۱۹۶	۱۵	۱۰

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۶۴۰۰/۰۰	۱۰۸۰	۱۳۰	۱۸۴۰

۴- مواد اولیه اصلی:

ردیف	مواد اولیه اصلی	مشخصات فنی	مصرف سالیانه		تیم
			مقدار	واحد	
۱	پلاستیک	به ظرفیت ۲ کیلوگرم (۵ گرم برای هرمرغ) از جنس پلی اتین	۱۸۹۰۰	کیلوگرم	•
۲	کارتن	هر عدد برای ۱۰ بسته مرغ	۳۷۸۰۰۰	عدد	•
۳	کلر	جامد (برای ضد عفونی)	۵۵۰	کیلوگرم	•
۴	کلرور آهن	برای ضد عفونی	۲۶۵۰	کیلوگرم	•
۵	پلی الکترولیت	برای ضد عفونی	۲۷۵	کیلوگرم	•
۶	سود سوز آور	برای ضد عفونی	۵۷۰	کیلوگرم	•

۵- ماشین آلات و تجهیزات اصلی (فرآیند تولید، آزمایشگاه و تعمیرگاه):

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	تیم
۱	ریل حمل قفس	بطول ۱۰ متر، پایه هاورولیک هاز جنس گالوانیزه گرم	۱	•
۲	خط نقاله هوایی	بطول تقریبی ۸۰ متر از جنس آهن گالوانیزه گرم دارای الکترو موتور رگیربکس دار دور متغیر	۱	•
۳	شوکر	دارای دستگاه تنظیم ولتاژ، بدنه از فایبرگلاس و پایه هاز گالوانیزه گرم	۱	•
۴	کانال خونگیری	بطول مفید ۲۰ متر دارای پرده پلاستیکی، بدنه استیل	۱	•
۵	اسکالدر با هود	بدنه و پایه هاز استیل مجهز به تزریق مستقیم بخار به داخل وان	۱	•
۶	پرکن	دارای ۴ الکترو موتور ۱/۵ کیلوواتی، بد نه استیل و پایه هاز آهن گالوانیزه گرم	۱	•
۷	کله کش	از جنس استیل با ارتفاع قابل تنظیم	۱	•
۸	تسمه نقاله سنگدان	۴ متری دارای ۲ کانال جمع آوری و هدایت دل و جگر	۱	•