

УДК 637.5.039

**Технологическая схема производства натуральных полу-
фабрикатов из индейки**

Еремина Ю.А., Мижевикин Д.А., Мижевикина А.С.

В настоящее время российское птицеводство успешно функционирует и за короткий срок способно стабилизировать и даже улучшить ситуацию на мясном рынке страны. По сравнению с другими отраслями животноводства птицеводство в период экономического кризиса проявило большую гибкость и выживаемость, сохранив значительную часть своего производственного потенциала. Кроме того, в связи с введением экономических санкций и снижением поставок говядины и свинины в нашу страну, мясо птицы является одним из перспективных видов сырья для мясоперерабатывающей промышленности. [2]

Индейка – крупная птица из рода индеек, семейства фазановых. Она превосходит птицу других видов по живой массе, выходу съедобных частей тушек (свыше 70 %), массе мышечной ткани (до 60 % и более) и наиболее ценной, с точки зрения диетического питания, грудной мышцы (до 28 %). Мясо индейки выгодно отличается высокими пищевыми и кулинарными качествами. [1]

Население России ежегодно потребляет более 100 тыс. тонн индюшатины, при этом потребление данного вида мяса постоянно растет: в 2013 году потребление мяса индейки выросло на 40 % при росте объема производства 56 %. Тем не менее, в Российской Федерации поголовье индеек в 19,8 раз меньше, чем в США. [3]

В связи с этим *целью* исследования являлось изучение технологической схемы производства натуральных полуфабрикатов из мяса индейки, вырабатываемых предприятием «Экспресс». В соответствии с целью были поставлены следующие *задачи*:

- изучить технологию производства натуральных полуфабрикатов из мяса индейки на предприятии «Экспресс»;

Переработка индейки и производство мяса-сырья для изготовления натуральных полуфабрикатов на предприятии осуществляется согласно соответствующей технологической инструкции по следующей схеме.

- ***Приемка, подготовка и доставка птицы на убой и обработку***

- Птица доставляется на завод специализированным транспортом (емкость 1300 птиц в съемных контейнерах). Выгрузка живой птицы с прицепа осуществляется с помощью электроштабелеров в помещении приема и накопления птицы, рассчитанного на 2500 голов единовременного пребывания. В зоне накопления птицы применяются люминесцентные лампы синего цвета для создания комфортных условия для прибывающей на убой птицы.

- Птицу на убой принимают по количеству голов, живой массе; живую массу определяют взвешиванием птицы. Сдачу-приемку птицы оформляют в накладной, которую подписывает начальник убойного цеха и весовщик.

- Разгрузка из контейнера происходит на гидравлической платформе, благодаря которой рабочие могут с легкостью, без лишних повреждений и стресса выгружать птицу.

- Перед убоем птицу выдерживают без корма в течение 8...12 часов, поение не ограничивают.

Первичная обработка птицы

- Убой и переработка птицы осуществляются на полуавтоматической линии с использованием ручного труда на единичных операциях.

- Ее плановая производственная мощность составляет 2000 индеек и 1000 индюков в час. Птица подается к месту навешивания с помощью транспортера. Для подачи к месту убоя и обработки птицу

закрепляют за ноги в подвесках конвейера. Конвейером птица подается к аппарату электрооглушения. Электрооглушение осуществляется автоматически. Electroдами являются вода, к которой подведен ток, и подвеска. Рабочее напряжение – 130 В. Продолжительность оглушения 6 секунд.

- Убой производят не позднее, чем через 30 секунд после электрооглушения. Убой производят вручную наружным односторонним способом, при этом специальным ножом перерезают кожу, яремную вену, ветви сонной и лицевой артерии на 15...20 мм ниже ушного отверстия. Длина разреза не превышает 10...15 мм.

- Обескровливание птицы проводят над специальным желобом В2-ФЦЛ/3 в течение 90...120 секунд.

- Шпарка тушек убитой птицы проводится горячей питьевой водой на аппарате тепловой обработки К7-ФЦЛ6/5-0,2, который заполнен водой таким образом, чтобы нижняя часть подвески конвейера была выше уровня воды. Воду меняют не реже одного раза в смену. Температура воды 50...60 °С, время обработки 120 секунд.

- Для удаления оперения используют бильно-очистные машины К7-ФЦЛ/7; в убойном цехе установлено три таких машины. Высокое качество тушки при удалении пера достигается путем обильного орошения водой с температурой 45...50 °С. После механической съемки оперения проводится дополнительная ручная доощипка пера с крыльев, шеи, спины.

- После снятия оперения тушка конвейером подается к участку, где их навешивают на подвески конвейера потрошения за шею и производится разрез кожи по всей длине шеи, для дальнейшего удаления зоба, пищевода и трахеи.

- Ноги отделяют автоматически при движении тушек по конвейеру В2-ЦЛ, после чего тушки автоматически сбрасываются в ванну. Отрезанные ноги удаляют вручную и сбрасывают в гидрожелоб.

Потрошение тушек

- Операция потрошения проводится вручную. Процесс начинают с продольного разреза брюшной полости для отделения внутренних органов. Удаляется кишечник; а мышечный желудок отправляют для дальнейшей переработки. Затем отделяют сердце, печень вместе с желчным пузырем и селезенкой.
- Далее удаляют зоб, трахею и пищевод.
- Удаление голов производится автоматически машиной для отделения голов В2-ФЦЛ6/16.
- Шею удаляют от тушки на уровне плечевого сустава дисковой пилой В2-ФОО1/10 и тушки направляются в ванну орошения для обмыва.
- После потрошения тушек проводится ветеринарно-санитарный осмотр продуктов убоя. Тушки и внутренние органы с патологическими изменениями удаляются с конвейера для последующей детальной ветеринарно-санитарной экспертизы.
- Далее тушки поступают в ванну охлаждения РЗ-ФОЦ2, где при температуре 0...2 °С в течение 60 минут происходит охлаждение тушки до температуры в толще мышц 4 °С. Процесс стекания воды длится 15 минут.
- ***Сортировка, маркировка, взвешивание и упаковка тушек***
- Тушки сортируют по упитанности и качеству обработки на два сорта – первый и второй. После сортировки тушки, предназначенные для непосредственной реализации в торговой сети взвешивают, формируют (кожу шеи заправляют под крыло, крылья прижимают к бокам), упаковывают и маркируют. Тушки упаковывают в полимерные пакеты, маркировка наносится на пакет.
- Упакованные тушки помещают в полимерные ящики. Ящики направляются в холодильные камеры для охлаждения. Температура в камерах охлаждения 0...2° С, относительная влажность воздуха 80...85 %. Процесс охлаждения тушек считается законченным, когда температура в толще грудной мышцы достигают 0...4 °С.

Производство натуральных полуфабрикатов

- Производство натуральных полуфабрикатов на предприятии осуществляется в соответствии с Технологической инструкцией ТИ 9214-129-23476484-04 по следующей технологической схеме.

- После сортировки тушки, предназначенные для производстве полуфабрикатов, охлаждают до 8...10 °С и направляют в соответствующий цех предприятия.

- При производстве натуральных полуфабрикатов тушки индеек разделяют на линии разделки потрошенных тушек К7-ФЗП следующим образом.

Сначала с помощью дисковой пилы отделяют шею, затем отделяют крылья, затем ножом подрезают ноги в тазобедренных суставах. Крылья с помощью дисковой пилы делят на плечевую и локтевую части. Далее с грудной части тушки вручную снимают кожу, ножом делают продольный разрез мышц по килю грудной кости и отдельно с каждой стороны отрезают грудные мышцы – филе. Затем ножом полностью отделяют ноги, которые с помощью дисковой пилы разделяют на бедро и голень. Далее от оставшейся спинной части дисковой пилой отделяется гузка, а спинную часть поперечными распилками разделяют на несколько частей.

Основные натуральные полуфабрикаты, выделяемые из тушки индейки.

- Натуральные полуфабрикаты из мяса индейки упаковывают в полимерные лотки под пищевую пленку с использованием модифицированной газовой среды (рисунок 6) на фасовочно-упаковочной машине У03 055 (производительность – до 28 упаковок/мин.).

Таким образом, производство натуральных полуфабрикатов на предприятии «Экспресс» осуществляется по обычной технологической схеме с соблюдением всех технологических и санитарно-гигиенических режимов, установленных соответствующей технологической инструкцией.

Список литературы:

1. Антипова, Л.В. Технология и оборудование птицеперерабатывающего производства: учеб. пособие / Л.В.

Антипова, С.В. Полянских, А.А. Калачев — СПб. : ГИОРД, 2008 – 400 с.

2. Гасилина, В. Качество мяса индеек / В. Гасилина // Птицеводство. – 2010. – №6. – С. 45-46.
3. Данилова, Л.В. Использование мяса индейки в продуктах питания / Л.В. Данилова, М.Г. Папай // Актуальные вопросы ветеринарной медицины, пищевых и биотехнологий / Материалы Всероссийской научно-практической конференции. Саратов, 16-26 февраля 2015 г. – Саратов: Издательский центр «Наука», 2015. – С. 64-69.