

**Шилдыбаев Р.М., магистрант 2 курса**  
**Институт ветеринарной медицины**

**Технология уоя и переработки цыплят-бройлеров**

Как показали данные оценки технологии и гигиены уоя и переработки птицы - предприятие оснащено эффективным оборудованием, отвечающим современному уровню развития науки и техники: заданная последовательность технологических операций, перемещение птицы пространственным конвейером от одной операции к другой, автоматизированные операции ощипки, потрошения, мойки тушек, санитарная обработка конвейера — все это обеспечивает высокий уровень механизации и хорошее качество обработки птицы.

Общая технологическая схема уоя и переработки птицы представлена на рисунке 1.

Отлов и доставка птицы. Отлов производится в ночные или ранние утренние часы, постоянными рабочими, занятыми на данной операции.

Подвесные конвейеры. Эффективная работа линии достигается только при удобном расположении конвейера, когда обеспечивается свободный доступ для обслуживания оборудования.

Оглушение птицы. Экспериментальными исследованиями установлено, что эффективность электрооглушения птицы определяется силой и частотой тока, а также временем его воздействия.

Шпарка. Во время шпарки при высокой температуре, так называемой жесткой шпарке, с поверхности тушек полностью sluщивается эпидермис и после охлаждения, и особенно замораживания, они приобретают розово-красную окраску. При «мягких» режимах шпарки, например при температуре 51-52°C, эпидермис остается на поверхности тушки, которая после охлаждения и замораживания сохраняет естественную окраску.

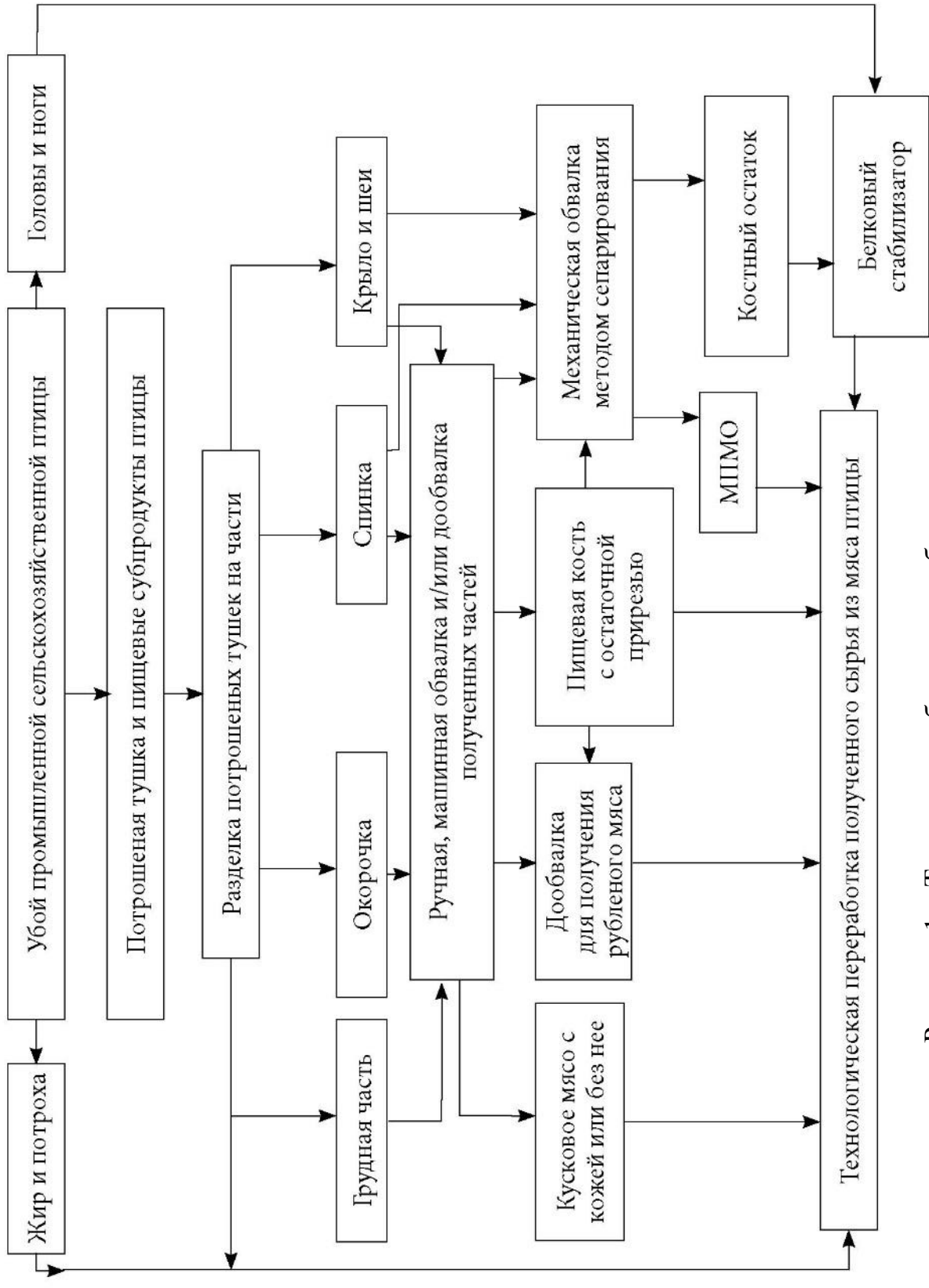


Рисунок 1 – Технология уояа и переработки птицы

Ощипка. Предложенные более 50 лет назад машины ощипки птицы типа «All round» (дисковые автоматы-теребилки) оказались очень удачными в конструктивном отношении и используются до настоящего времени без существенных изменений.

Потрошение. Потрошение птицы (вырезание клоаки, разрезание брюшной полости, выемка внутренностей, мойка, окончательная обработка) осуществляется на машинах роторного типа в основном зарубежного производства. Это сложные и поэтому дорогие машины, обеспечивающие хорошее качество потрошения. Их применение экономически оправдано при большой производительности линии — 3000, 6000, 9000 и более бройлеров в час или дорогой рабочей силой.

Мойка. Моют только поверхность тушки путем орошения из форсунок направленным потоком воды. Качество мойки зависит от расхода воды и давления распыления, однако в любом случае при таком способе обработки оно оставляет желать лучшего. Частично этот недостаток, т.е. неполная мойка тушек, устраняется во время погружения птицы в ванну предварительного охлаждения, где по технологической инструкции тушки охлаждаются и промываются водопроводной водой.

Охлаждение. В промышленных условиях птицу охлаждают в ледяной воде, либо в воздухе при естественной или принудительной циркуляции, либо в воздухе, насыщенном влагой, при принудительной вентиляции. Последний способ называют также испарительным, воздушнокапельным, или гидроаэрозольным.

Таким образом, на предприятии при убойе и переработке птицы соблюдаются «Инструкция по санитарной обработке технологического оборудования и производственных помещений на предприятиях мясной промышленности» (утв. Ростехрегулированием 14.01.2003) и СП 1.1.1058-01 «Организация и проведение производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий».