



ERKAR[®]
INDUSTRIAL COOLING SYSTEM



CHICKEN

www.erkarics.com

CHICKEN



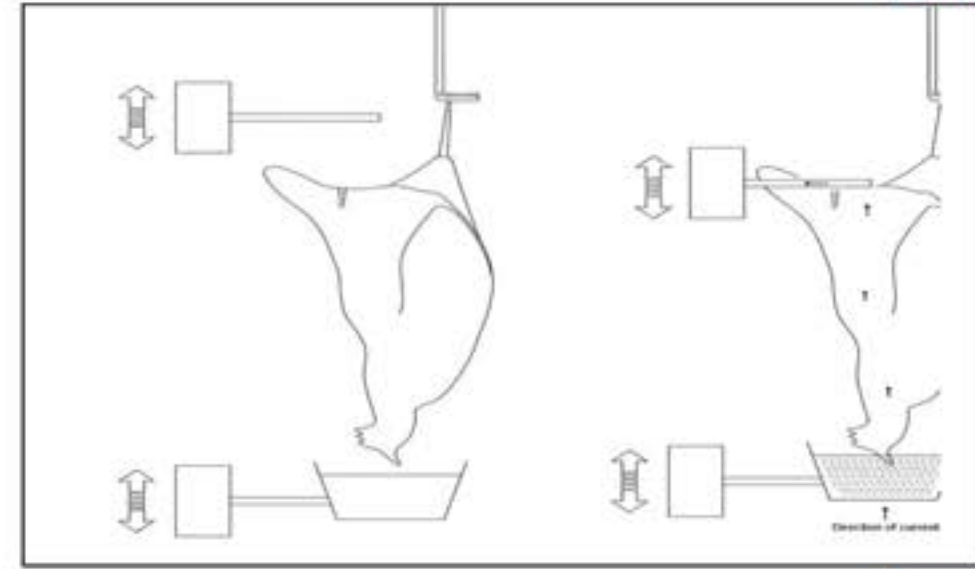
TAVUK İŞLEME TESİSLERİ

Yağsız, kısa lifli, hazmı kolay, protein açısından zengin bir gıda olması nedeniyle tavuk insan beslenmesi için büyük önem taşır. Ekonomik oluşu nedeniyle de en çok tercih edilen gıdalar arasında yer alır.



TAVUK KABUL BÖLÜMÜ

Tavuk kabulü, tavuk işleme sürecinin başlangıç aşamasıdır. Yetiştirilen tavuklar kesime hazır hale geldiğinde tavuk işleme tesislerine getirilir. Tesislere getirilen tavuklar öncelikle veterinerler tarafından sağlık kontrolünden geçirilir. Tüketilmesi için bir sorun görülmediği takdirde kesim işlemi gerçekleştirilir. Kesime getirilen hayvanların en az 8-12 saat boyunca yemlenmemiş olması gerekmektedir.



SERSEMLETME

15-35 volt elektrik akımı bulunan suya tavukların başlarının en fazla 3-15 saniye kadar değdirilmesi işlemidir. Bu işlem sayesinde; hemostazi önlenir, hayvanın çirpinmasından kaynaklanacak kırık-çıkık ve yaralanmalar önlenir, kanın iyi akıtılması sağlanır.



TÜY YOLMA İŞLEMİ

Birkaç çeşit tüy yolma işlemi vardır ancak en yaygın olarak kullanılanı yaş yolma yöntemidir. Tüy yolma makinalarından seri bir şekilde geçirilen tavukların tüylerinin yolunması ve ardından tazyikli su ile temizlenmesi ile yapılır.





TAVUK KESİM İŞLEMLERİ

Tüy yolma işlemi yapıldıktan sonra tavukların başları gövdelerinden ayrılır. Bu işleme tabi tutulan karkaslar daha sonra konveyör hattı ile ayak kesme makinasına getirilir. Ayaklar diz eklemlerinden kesildikten sonra toplama bandına düşer ve buradanda iç açma konveyörünün askılıklarına asılırlar. Asılan karkaslar makat delme ve açma makinesiyle makat açma işlemi görürler. Ardından göğüsün en altına kadar bıçakla karın boşluğu açılır ve iç organları çıkarılır. Çıkarılan iç organlar ve karkaslar tazyikli su ile arındırılır.



TAVUK İŞLEME PAKETLEME



ÖN SOĞUTMA

Tavuklar kesildikten çok kısa bir süre sonra bozulmaya başlarlar. Bozulmanın geciktirilmesi için karkaslar hızla soğutulurlar. Bozulmayı geciktirmek, sağlıklı ürün elde etmek, lezzeti korumak, raf ömrünü uzatmak için karkaslar hızlıca soğutulmalıdır. Karkasın sıcaklık seviyesinin düşmesiyle mikroorganizmaların gelişme ve üreme hızları düşer, bunun sonucu olarak da etin kaliteli ve sağlıklı kalma süresi uzar. Kesim ve temizlemeden sonra etin sıcaklığı 4C'ye düşürülmelidir. Bazı ön soğutma yöntemleri vardır. Bunlar; daldırma ile soğutma, soğuk su püskürterek soğutma, kontakt soğutma, atıl havada soğutmadır.



ŞOKLAMA İŞLEMİ

İç ısı 4C'ye düşürülmüş olan etler -32 ila -35 sıcaklıkları arasındaki odalarda şoklanırlar. Etler -18 C'ye düştüğünde şoklama işlemi tamamlanmış olur. Ardından şoklanan ürünler donmuş muhafaza odalarına alınarak muhafaza edilirler.

Bazı şoklama yöntemleri vardır. Bunlar;

Durgun Havada Şoklama

Sirküle Edilen Havada Şoklama

İmmerzyon Şoklama

Sıvı Gazlarla Şoklama

Kontakt Şoklama

Bu yöntemler, müşterilerimizin istek ve ihtiyaçlarına göre seçilir, uygulanır.

CANLI KABUL BÖLÜMÜ



Canlı Kabul Bandı



Kasa Yıkama Makinesi



KESİM BÖLÜMÜ



Askı Yıkama



Bayılma Makinesi



Ayak Düşürme İstasyonu



Ayak Kesme Makinesi



Gerdirme Sistemi



Kafa Koparma Sistemi



Kan Süzülme Kanalı



Kesim Konveyörü



Tüy Yolma Makinesi



Tavuk Düşürme



Tavuk Sayıcı



Tüy Islatma Kazanı

İÇ ÇIKARMA BÖLÜMÜ



Kontrol Taşlık Masası



Manuel İç Çıkartma Hattı



Sakatat Çilleri



Sakatat Pompası



Transfer Konveyörü

ÖN SOĞUTMA BÖLÜMÜ



Hava Soğutma Konveyörleri



Hava Soğutma Hattı

PARÇALAMA VE PAKETLEME BÖLÜMÜ



Tavuk Parçalama Makinesi



Yarı Otomatik Paketleme Hattı

ATIK BÖLÜMÜ



Atık Pompası



We love the cold . . .

www.erkarics.com



ERKAR[®]
INDUSTRIAL COOLING SYSTEM



CHICKEN



ERKAR INDUSTRIAL COOLING SYSTEM

Süleyman Demirel OSB 109. Cad. No:7 GÖNEN/ ISPARTA

Tel.: +90 246 502 52 28 | info@erkarics.com | www.erkarics.com