

Приложение № 2 към чл. 6

(Изм. - ДВ, бр. 3 от 2006 г., изм. и доп. - ДВ, бр. 3 от 2011 г., изм. и доп. - ДВ, бр. 12 от 2016 г., в сила от 12.02.2016 г., изм. - ДВ, бр. 3 от 2018 г.)

Информация за преценяване на необходимостта от ОВОС

I. Информация за контакт с възложителя:

1. Име, местожителство, гражданство на възложителя - физическо лице, търговско наименование, седалище и единен идентификационен номер на юридическото лице.
„Бест Протекшън“ ООД, ЕИК 201499088, със седалище: с. Габра 2112, ул. „Еверест“ № 13
представявано от Владимир Йорданов Павлов

2. Пълен пощенски адрес.

с. Габра 2112, ул. „Еверест“ № 13

3. Телефон, факс и e-mail.

0894 377 222

4. Лице за контакти.

Владимир Йорданов Павлов, чрез пълномощник Петя Налбантова

II. Резюме на инвестиционното предложение:

1. Характеристики на инвестиционното предложение:

а) размер, засегната площ, параметри, мащабност, обем, производителност, обхват, оформление на инвестиционното предложение в неговата цялост;

Инвестиционното ни намерение е за изграждане на „Предприятие за преработка на червени и бели меса“, местонахождение: УПИ XVIII-за производствена, складова и търговска дейност, кв. 46, с. Габра, общ. Елин Пелин, обл. Софийска. Разработена е технология на предприятие за преработка на червено и бяло месо с производителност 2,7 t/d в с. Габра, общ. Елин Пелин, обл. Софийска. Обектът е проектиран като нова масивна едноетажна сграда с метална конструкцията. Стените и таваните – ще се изпълнят от сглобяеми термоизолационни „сандвич“ панели. Предприятието е проектирано на едно ниво на кота $\pm 0,00$ m. На този етаж са разположени основните и спомагателните производствени помещения на месопреработката: хладилната база на предприятието, приемните и експедиционната рампи, работните зали за обезкостяване, сортиране, фасониране и оформяне на месни заготовки и полуфабрикати, машинна обработка и пълнене, топлинна обработка, помещение за водно охлаждане складовите помещения, подготвителните отделения за осоляващи материали, добавки, подправки и за обвивки, преддверия, зала за дефростация на червено/бяло месо, помещение за разопаковане на замразено „червено“ месо, зала за пълнене на колбаси, хладилна камера за осоляване, помещения за СЖП кат. 3, климатични сушилни камери, помещение за опаковане и пакетиране на готова продукция, миячни отделения за вътрешен и външен амбалаж, хладилна камера за въздушно охлаждане, канцелария за касиера и пласмента, канцеларии – отчетник, съблекални с душове за мъже и жени, тоалетни с преддверия, коридори, стая за почивка и хранене, офиси администрация и други технологични коридори, технически помещения и административни офиси. Предвижда се производствените помещения да бъдат климатизирани и там където това не се изисква, да са снабдени със съоръжения за усилена вентилация. Съгласно нормативните изисквания централното ел. табло е проектирано със самостоятелен вход в северната фасада на сградата, без пряк контакт с производствените помещения. Предприятието е оградено с ограда висока два метра. Спазени са изискванията за степен на застроени площи, озеленяване и бетониране на подходите и пътищата на територията на предприятието. ЗП/РЗП на новопроектираното предприятие за преработка на червено и бяло месо е ≈ 977 m². Предприятието за преработка на червено и бяло месо с производителност 2,7 t/d е проектирано при стриктно спазване на всички действащи към момента в България санитарно-хигиенни, технологични и конструктивни норми и отговаря на европейските изисквания. Конструкцията на едноетажната сграда е метална – ферми, колони и др. Ограждащите стени са от термopanели. Покривът ще бъде двускатен, с необходимите топло и хидроизолации, олуци и водосточни тръби. Фундаментите са предвидени единични стоманобетонни. Хоризонталните сили ще се поемат от стоманените рамки, както и от вертикалните и хоризонталните връзки. Използваната стомана ще бъде – S235 с

Ry=235 МПа и ВСт3сп с Ry=225 МПа. Използваната армировъчна стомана ще бъде клас АІ и АІІІ. Подложният бетон ще бъде клас В7.5, а бетонът за всички останали стоманобетонни елементи В25.

б) взаимовръзка и кумулиране с други съществуващи и/или одобрени инвестиционни предложения;

Разглежданото инвестиционно предложение няма връзка с други съществуващи и одобрени с устройствен или друг план дейности. Не се предполага възникване на кумулативен ефект.

в) използване на природни ресурси по време на строителството и експлоатацията на земните недра, почвите, водите и на биологичното разнообразие;

По време на строителството на основната сграда ще се използват строителни материали, доставени от външни доставчици. Водоснабдяването по време на строителството и експлоатацията на предприятието ще бъде от водопроводната мрежа на село Габра, община Елин Пелин. Водоснабдяването на предприятието ще бъде от водопроводна съществуваща мрежа, минаваща пред имота /водопровод Ф110 РЕ-НД / – вода за ПБН и производствени нужди.

г) генериране на отпадъци - видове, количества и начин на третиране, и отпадъчни води;

Отпадъците от производството СЖП кат. 3, ще се събират разделено във водонепроницаеми контейнери, затварящи се с капаци и позволяващи измиване и дезинфекция и ще се предават в най-близкият екарисаж, срещу екарисажна бележка за унищожаване.

Комунално-битовите отпадъци ще се събират разделно и ще се извозват от комунална фирма на определени за това места, съгласно договор.

Всички видове отпадъци /полиетиленови, пластмасови, стъклени, хартиени /се събират в големи контейнери – разделно и ще се предават на външна лицензирана фирма.

Битови отпадъци

Комуналнобитовите отпадъци се извозват ежедневно на площадката за твърди отпадъци, контейнери за разделно събиране на отпадъци и ще се извозват от комунална фирма на определени за това места.

Производствените води ще преминават през мазниноуловител и от там през локална пречиствателна инсталация, разположена на площадката на предприятието. Битово фекални води, също ще преминават през пречиствателна станция на площадката, и от там към улична канализация на селото.

ПРЕЧИСТВАНЕ НА ОТПАДНИ ВОДИ: За една работна смяна (денонощие), отпадните води са 10,50 м³. Състава на отпадните води от предприятието ще са следните:

pH 7,10 - 7,60

Нелетливи суспендирани вещества, в т.ч. 221 mg/dm³

Летливи суспендирани вещества 153 mg/dm³

БПК₅ 487 mg/dm³

ХПК 412 mg/dm³

Общ азот 128 mg/dm³

Общ фосфор 14 mg/dm³

Калий 7 mg/dm³

Мазнини 6 mg/dm³

Забележка: БПК₅ – Биологична потребност от кислород за пет денонощия

д) замърсяване и вредно въздействие; дискомфорт на околната среда;

Характерът на инвестиционното предложение не предполага отделяне на вредности и замърсяване на околната среда. По време на строителството ще се предизвика известно натоварване и дискомфорт на околната среда, свързано с минимално повишаване нивото на шума в района на площадката на обекта. То ще бъде минимално и кратко по продължителност, локализирано само в рамките на работната площадка и няма да предизвика въздействие върху хората в с. Габра, растителния и животински свят в района на обекта. По време на експлоатацията на обекта не се очаква замърсяване и дискомфорт на околната среда.

е) риск от големи аварии и/или бедствия, които са свързани с инвестиционното предложение;

В предприятието няма да се използват и съхраняват опасни химични вещества от Приложение № 3 от ЗООС и предприятието не се класифицира като обект с висок или нисък рисков потенциал. Всичко това изключва възможността от риск от големи аварии и /или бедствия. Ще бъдат разработени инструкции относно здравословни и безопасни условия на труд.

ж) рисковете за човешкото здраве поради неблагоприятно въздействие върху факторите на жизнената среда по смисъла на § 1, т. 12 от допълнителните разпоредби на Закона за здравето.

"Факторите на жизнената среда" са:

- а) води, предназначени за питейно-битови нужди;
- б) води, предназначени за къпане;
- в) минерални води, предназначени за пиене или за използване за профилактични, лечебни или за хигиенни нужди;
- г) шум и вибрации в жилищни, обществени сгради и урбанизирани територии;
- д) йонизиращи лъчения в жилищните, производствените и обществените сгради;
- е) (изм. - ДВ, бр. 41 от 2009 г., в сила от 02.06.2009 г.) нейонизиращи лъчения в жилищните, производствените, обществените сгради и урбанизираните територии;
- ж) химични фактори и биологични агенти в обектите с обществено предназначение;
- з) курортни ресурси;
- и) въздух.

Ще се разработи система за здравословни и безопасни условия на труд с инструкции и отговорни лица, с оглед избягване на аварии. Факторите на работното място ще бъдат оценени и измерени, при необходимост ще бъдат взети коригиращи и превантивни мерки. Като се вземе предвид, че в предприятието за питейно-битово и противопожарно захранване ще се използва вода от водопроводната мрежа на с. Партизанин, ще бъдат избегнати възможно в най-голяма степен рисковете за човешкото здраве.

Микроклимат: Осигурява се необходимата температура и влажност в производствените помещения, съгласно правилника за О и В.

Чистота на въздуха: В производствените помещения няма свободно отделяне на прах и вредни вещества.

Шум и вибрации: В производствените помещения няма работни места с шум над 85 децибела. Няма вибрации.

2. Местоположение на площадката, включително необходима площ за временни дейности по време на строителството.

Площадката, в границите на която ще се реализира инвестиционното предложение е УПИ XVIII-за производствена, складова и търговска дейност, кв. 46, с. Габра, общ. Елин Пелин, обл. Софийска. За временни дейности в процеса на изграждане на инсталацията ще се използват свободните площи в имота, без да се излиза извън границите му. Имотът не попада в границите на защитени територии по смисъла на ЗЗТ, както и в границите на защитени зони. Местоположението на имота е показано на приложените: извадка от топографска карта в М 1:25000, ситуации на имота в М 1:10000 и М 1:5000 и скица на имота в М 1:1000.

3. Описание на основните процеси (по проспектни данни), капацитет, включително на съоръженията, в които се очаква да са налични опасни вещества от приложение № 3 към ЗООС.

В предприятието няма да се използват и съхраняват опасни химични вещества от Приложение № 3 от ЗООС и предприятието не се класифицира като обект с висок или нисък рисков потенциал. Всичко това изключва възможността от риск от големи аварии и /или бедствия. Ще бъдат разработени инструкции относно здравословни и безопасни условия на труд.

ТЕХНОЛОГИЯ НА ПРОИЗВОДСТВОТО

Общи изисквания към технологичния генерален план Предприятието за преработка на червено и бяло месо с производителност 2,579 т/смяна е проектирано при стриктно спазване на всички действащи към момента в България санитарно-хигиенни, технологични и конструктивни норми и отговаря на европейските изисквания:

1. Изградено е на необходимото отстояние от жилищни сгради, в промишлената зона на с. Габра, общ. Елин Пелин, обл. Софийска, съобразно законово определените сервитутни зони от високо волтови електропроводи, пътища, реки, гробища и пр.;
2. Теренът, върху който се строи, няма подпочвени води по-високи от 1,60 m;
3. Към терена е осигурена чиста питейна вода, отговаряща на хигиенните норми на Наредба № 9 от 16 март 2001 г. за качеството на водата, предназначена за питейно-битови цели;
4. Предприятието за преработка на червено и бяло месо е осигурена с необходимото количество вода, с достатъчен дебит, съгласно изискванията на Директива 2008/105/ЕО на Европейския парламент и на Съвета от 16 Декември 2008 година за определяне на стандарти за качество на околната среда в областта на политиката за водите, за изменение и следваща отмяна на директиви 82/176/ЕИО, 83/513/ЕИО, 84/156/ЕИО, 84/491/ЕИО 86/280/ЕИО на Съвета и за изменение на Директива 2000/60/ЕО на Европейския парламент и на Съвета (Обн. ОВ, бр. L348, 24 Декември 2008 г., стр. 84-97);
5. Всички пътища в двора ще са бетонирани, а свободните площи – озеленени;
6. Целият терен на предприятието ще е ограден с ограда висока 2 m, която да изключва достъпа на външни лица и животни;
7. Отпадните води ще се пречистват по начин отговарящ на изискванията на екологична чистота Директива 2008/105/ЕО на Европейския парламент и на Съвета от 16 Декември 2008 година за определяне на стандарти за качество на околната среда в областта на политиката за водите, за изменение и следваща отмяна на директиви 82/176/ЕИО, 83/513/ЕИО, 84/156/ЕИО, 84/491/ЕИО 86/280/ЕИО на Съвета и за изменение на Директива 2000/60/ЕО на Европейския парламент и на Съвета (Обн. ОВ, бр. L 348, 24 Декември 2008 г., стр. 84-97) и Закона за водите.
8. На работа ще се допускат работници, които притежават заверени здравни книжки, съгласно изискванията на Наредба № 15 от 27 Юни 2006 г. за здравните изисквания към лицата, работещи в детските заведения, специализираните институции за деца и възрастни, водоснабдителните обекти, предприятията, които произвеждат или търгуват с храни, бръснарските, фризьорските и козметичните салони (Обн. ДВ. бр.57 от 14 Юли 2006г., изм. ДВ. бр.14 от 15 Февруари 2011г., изм. и доп. ДВ. бр.82 от 26 Октомври 2012г., изм. ДВ. бр.14 от 12 Февруари 2013г., изм. и доп. ДВ. бр.106 от 10 Декември 2013г., изм. и доп. ДВ. бр.87 от 31 Октомври 2017г.).

При проектирането са спазени изискванията за поточност. Новата сграда на предприятието за преработка на червено и бяло месо с производителност 2,7t/d е проектирана в очертанията на ПУП- ПРЗ в оказаното от Възложителя УПИ.

Организация на външните технологични потоци на двора на предприятието:

В двора на предприятието са обособени технологични потоци основно в източната, северната и от части в западната част на УПИ-то. Обособен е условно нечист външен поток, за отвеждане към екарисаж на СЖП кат. 3, отпадаци от транжорната на предприятието.

В двора на предприятието са обособени:

- 1) Вход за транспортните средства, доставящи месни суровини по североизточно разположен път IV категория, с вход към закритата приемна рампа с гумен маншон за основни суровини. Тя е разположена по средата на източната фасада на сградата;
- 2) Изход за СЖП кат. 3 – разположен в най-североизточната част на сградата;
- 3). Пречистателно съоръжение за дълбочинно пречистване на отпадните води, разположено под земята в най-северозападния ъгъл на двора на предприятието;

Транспортирането на месните суровини към предприятието ще става по път граничещ с оградата на УПИ-то; Разтоварването на месните суровини ще се извършва с процедура в разделно време – за червените и белите меса.

Месните суровини ще се разтоварват партидно на закритата приемна рампа с гумен маншон съобразена с височината на борда на транспортното средство. Тази приемна рампа ще е снабдени с подова и подвесна електронни везни с подходяща товароподемност – 1000 - 1200 kg – поз. 7 и поз. 3. Приеманите месни суровини ще се насочват по приемната рампа към съответните хладилни камери за временно съхранение на месни суровини – охладено трупно месо на висящ тръбен път, охладено обезкостено охладно червено месо в PVC каси или замразено бяло месо опаковано в кашони – на палети. Промислените отпадни води, ще се събират в различни канали от фекално-битовите отпадни води.

В предприятието са обособени следните технологични потоци: От специален изход, разположен в северозападната част на северната фасада на предприятието, отварящ се чрез секционна термоизолираща врата в двора се предвижда експедиция и отвеждане на СЖП кат. 3.

През входа на склада за средства за почистване, веднъж – два пъти седмично ще се приемат дезинфекционни средства и миешки препарати. Тези препарати ще се съхраняват заключени в трисекционния шкаф за съхранение на дезинфекционни средства и миешки препарати (поз. 37), разположени в същото помещение. Така те ще се съхраняват под контрол, до момента на използването им.

Чистите потоци в предприятието навлизат от източната фасада и излизат от северозападната фасада на сградата. Охладеното трупно месо ще се приема през покрита експедиционна рампа граниеща с хладилните камери за съхранението му. От там охладеното трупно месо ще се насочва към транжорната за по-нататъшна обработка. Замразеното обезкостено месо ще се приема с процедура в разделно време през същата покрита приемна рампа граниеща с хладилната камера за съхранението му. От там това месо ще се насочва към помещението за разопаковане, помещението за дефростация и от там в работната зала на обезкостяване, сортиране и фасониране. Готовата продукция ще се експедира през закритата експедиционна рампа, разположена в най-северозападната част на северната фасада на предприятието. От приемна рампа през специален вход в „чистата“ зона на предприятието, разположен по средата на западната фасада на сградата се предвижда приемане на опаковки, опаковъчни материали. Те ще се съхраняват в специално проектиран за целта склад, със стелажи и европалети за опаковъчните материали. Приемът на PVC каси (външен амбалаж) необходими за опаковане на готов продукт ще се осъществява през вход в „чистата“ зона на предприятието, разположен по средата на западната фасада на сградата. След този склад е проектирано миячно за външен амбалаж - PVC каси. Миячното за външен амбалаж - PVC каси се отваря към помещението за опаковане и пакетиране на готова продукция където чисти PVC каси ще се съхраняват до момента на използването им. Работният персонал, обслужващ „чистата“ зона на предприятието ще се предвижда и влиза през страничен вход на предприятието, разположен в най-южната част на източната фасада на предприятието. По бетонираният път работниците ще постъпват през „чистия“ двор на предприятието. От там през преддверие хората ще влизат в съблекалните за цивилно облекло към санитарно-битовия възел на предприятието. В санитарно-битовия възел „чиста“ зона, в която са обособени: - две отделни съблекални за цивилно облекло за мъже и за жени; - две преходни бани за мъже и за жени; - две отделни съблекални за работно облекло за мъже и за жени; - санитарен пропусник, в който са разположени: турникет за дезинфекция на ръце с въртящ се кръст към санитарно-хигиенен пропусник (поз. 33), окомплектован с вана за дезинфекция на подметки (поз. 34), миешко място за измиване на ботуши и престилки (поз. 35) и място (окачалка) за престилки и ботуши (поз. 32). - офис за технолога и НАССР система; - стая за почивка и хранене; - преддверие към тоалетни, в което е проектирана хигиенна мивка с фотоклетка за измиване на ръце (поз. 2) и - две тоалетни за работници - по една за мъже и жени. Нормативна база, на която отговаря техническият инвестиционен проект по част Технология

Проектирани са следните работни помещения. Първите са разположени кота $\pm 0,00$ m - I етаж на предприятието: - приемна рампа за месо, с площ 28,60 m² ; - офис приемчик на месо, с площ 3,90 m² ; - хладилна камера за съхранение на охладено трупно месо, с площ 44,30 m² ; - хладилна камера за съхранение на охладено месо, с площ 27,20 m² ; - хладилна камера за съхранение на замразено месо в кашони, с площ 17,00 m² ; - помещение за разопаковане на замразено месо в кашони, с площ 18,00 m² ; - помещение (склад) за отстранени опаковки, с площ 4,00 m² ; - помещение за дефростация на замразено месо, с площ 11,60 m² ; - санитарно-битов възел, с площ 47,00 m² ; - санитарен пропусник, с площ 11,70 m² ; - стая за почивка и хранене с площ 11,80 m² ; - офис технолог, с площ 5,00 m² ; - технологична хладилна камера за зреене на обезкостено червено месо, с площ 23,50 m² ; - зала за обезкостяване, сортиране и фасониране, с площ 76,70 m² ; - хладилна камера за съхранение на СЖП кат. 3, с площ 11,50 m² ; - технологична хладилна камера за зреене на бяло месо, с площ 13,00 m² ; - технологична хладилна камера за стягане на месо, с площ 7,90 m² ; - технологичен коридор, с площ 3,00 m² ; - миячно за контейнери за СЖП кат. 3, с площ 2,40 m² ; - ГРТ, с площ 4,70 m² ; - помещение за агрегати, с площ 5,00 m² ; - склад за средства за почистване, с площ 11,50 m² ; - помещение за агрегати, с площ 34,00 m² ; - миячно вътрешен амбалаж, с площ 20,40 m² ; - технологична хладилна камера за шприцоване и вакуум тумблиране, с площ 19,60 m² ; - зала за машинна обработка и пълнене, с площ 100,00 m² ; - технологична хладилна камера за зреене на пълнежна маса, с площ 17,70 m² ; - помещение (склад) за адитиви, добавки, осоляващи материали и обвивки, с площ 10,00 m² ; - помещение за подготовка на адитиви и осоляващи материали, с площ 4,90 m² ; - помещение за подготовка на обвивки, с площ 5,00 m² ; - склад за дървесни стърготини, с площ 2,90 m² ; - помещение за топлинна обработка, с площ 20,20 m² ; - хладилна камера за въздушно охлаждане, с площ 10,40 m² ; - технологичен коридор, с площ 29,00 m² ; - отцедваща климатична камера с опушване за 3 колички, с площ 9,60 m² ; - климатична сушилна камера за 6 колички, с площ 14,40 m² ; - климатична сушилна камера за 6 колички, с площ 14,40 m² ; - климатична сушилна камера за 6 колички, с площ 14,40 m² ; - климатична сушилна камера за 12 колички, с площ 27,50 m² ; - помещение за опаковане и пакетиране, с площ 60,86 m² ; - хладилна камера за бързо замразяване, с площ 5,70 m² ; - закрит експедиционна рампа (експедиция), с площ 31,00 m² ; хладилна камера за охладена готова продукция - сурови месни продукти, с площ 7,80 m² ; - офис експедиция - каса и пласмент, с площ 4,00 m² ; - хладилна камера за замразена готова продукция, с площ 11,40 m² ; - хладилна камера за готов продукт колбаси, с площ 13,20 m² ; - помещение за външен

амбалаж (склад за съхранение на нечисти PVC каси), с площ 7,30 m² ; - миячно външен амбалаж (PVC каси), с площ 7,60 m² ; - помещение (склад за съхранение на) за опаковки и опаковъчни материали, с площ 6,50 m² ; - помещение (склад за съхранение на) за съхранение на кашони, с площ 6,20 m² ; - помещение за подготовка на кашони, с площ 6,20 m² ;

ОРГАНИЗАЦИЯ НА ТЕХНОЛОГИЧНАТА ОБРАБОТКА НА ПРОДУКТИ ОТ ЧЕРВЕНО МЕСО

1. Первична обработка на червено охладено трупно месо. Една от възможностите е в проектираното предприятие да се приема и обработва охладено трупно месо от свине на половинки и от едри преживни животни (ЕПЖ) и коне на четвъртинки. При необходимост ще се обработва и трупно месо от дребни преживни животни (ДПЖ) – агнета, ярета, шилета, козлета, овце и кози. Трупното месо ще се получава в обекта със специализиран транспорт в охладено състояние. То ще се приема през закрыта приемна рампа снабдена с секционна термоизолираща врата (поз. 53), разположена в по средата на източната фасада на сградата на кота ± 0,00 m. Разтоварването на трупното месо ще става ръчно, чрез пробутване от фургона на специализираното МПС по немеханизирания висящ тръбен път (поз. 4) на предприятието. Претеглянето на месото се извършва на подвесна везна за тръбен път с отчитащо устройство (поз. 3) на приемната рампа. По немеханизирания висящ тръбен път (поз. 4) трупното месо се отвежда в хладилната камера за трупно месо, където ще се съхранява при температура на въздуха 0 - 4°C до момента на обезкостяването му. Трупното червено месо се, разделя на части /транжира/, обезкостява, обезжилва, сортира или фасонира на четирите манипулационни маси (поз. 8) в залата за обезкостяване, сортиране и фасониране, около които са обособени четири работни места за транжиране на месо, окомплектована с дисков ел. трион (поз. 24) и стерилизатор за този дисков трион (поз. 25). Последният е разположен непосредствено след излизане на висящия тръбен път от хладилната камера. С негова помощ трупното месо ще се нарязва на едри части с кости. Работната зала е климатизирана и поддържа температура не по-висока от 12°C. Сортирането и фасонирането на месото ще се извършва специализирано на всяко едно от осемте работни места, на които работят обезкостители, транжористи, обезжилвачи и сортировачи. Постъпващите за преработка в проектираното предприятие четвъртинки от ЕПЖ или коне ще се обработват по следния начин: 1) разделяне на трупните четвъртинки на части; 2) обезкостяване на отделните части; 3) обезжилване и сортиране на добитото месо без кости. Обезкостяването, обезжилването и сортирането на месото се извършва върху манипулационните маси (поз. 8), покрити с бели полимерни плотове. Транжористите, обезкостителите, обезжилвачите и сортировачите работят стъпили върху скари от неръждаема стомана или от полимерни материали. Обезкостяването и обезжилването на месото се извършва ръчно с нож, като всеки обезкостител ще може да извършва комплекса от операции при обезкостяване на различните трупни части. Обезкостеното месо се подлага на обезжилване. То цели отстраняване на по-малоценните в хранително отношение части на месото, като сухожилия, апоневрози, фасции, хрущали, остатъци от кости, кръвоносни съдове, лимфни възли и др. Сортирането на месото е технологична операция целяща разделяне на обезкостеното и обезжилено месо по качество, съобразно хранителната му стойност, химичния състав и направлението за което ще се използва. Сортирането на месото от ЕПЖ /говеда и телета/ се извършва като за критерий се използва съдържанието на съединителна тъкан /сухожилия, фасции и апоневрози/ в месото. Трупното месо от ЕПЖ може се сортира по следния начин: 1. Телешко едносортно месо - добито от целия труп след отстраняване на клейотдаващите сухожилия, околобъбречните тлъстини, външното и вътрешното филе. Включва месото I и II качество. Съставлява около 65 % от масата на трупното месо в т.ч. 2. Телешко месо I качество - представлява видимо чиста мускулна тъкан, добита от областта на бута, плешката и врата с допустимо съдържание на съединителна тъкан до 6 % от общата маса. От целия труп се добиват средно около 31 % телешко месо I качество. 1.2. Телешко месо II качество - представлява мускулна тъкан, съдържаща от 6 % до 20 % съединителна тъкан и до 2 % тлъстини /телешка лой/. Добива се от целия труп. Масата му съставлява около 34 - 36 % от масата на трупа. 2. Външно и вътрешно филе от ЕПЖ - добива се от m. Longissimus dorsi и m. Psoas major. Представлява видимо чиста мускулна тъкан обвита с тънка фасция. Средния добив на филе е около 3 % от масата на трупното месо. 3. Телешко кърваво месо и обрезки - представлява месо съдържащо сухожилия, обрезки при сортирането, съединително-тъканни ципи, кръвоносни съдове, лимфни възли и съдържа в основна степен месо, добито от областта на закола и инфантирано с кръв. Представлява около 1 % от масата на трупното месо. В този сорт месо съдържанието на мускулна тъкан трябва да е повече от 25 %. 4. Телешка лой - представлява видимо чиста мастна тъкан, добита от областта на гърдите, около бъбриците и подкожието. Средният добив на телешка лой е около 3% от масата на трупното месо. 5. Клейотдаващи сухожилия от ЕПЖ. Добиват се от областта на бута и плешката, при обезжилването на месото. Съставляват средно около 1 % от масата на трупното месо. 6. Телешки джолани - това е средната част на крайника. Мускулатурата на джоланите е изградена главно за сметка на масата на флексорите и екстензорите. Необезкостените джолани съставляват около 7,5 % от масата на трупното месо. 7. Кости индустриални от ЕПЖ - съставляват около 16,5 % от масата на трупното месо. 8. Фири, лигаментум нухи и други технически отпадъци - 1 % от масата на трупното месо. В предприятието не могат да се отстраняват тъкани от труповете на ЕПЖ на възраст над 30 месеца носещи опасност от ТСЕ ("луда крава"). В този случай тъканите и частите от трупа на ЕПЖ на възраст над 30 месеца ще се отстраняват в клиниците и ще се доставят освободени от "СЖП категория 1"

(Странични животински продукти категория 1) на територията на предприятието. Постъпващите в предприятието половинки от драни свине или трупчета от ДПЖ могат да се подложат на следната първична обработка: - разделяне на трупните половинки на части, - обезкостяване на отделните части, - обезжилване и сортиране на обезкостеното месо, - фасониране на суровините за разфасовки. Сортирането на свинското драно месо се извършва въз основа съдържанието на мастна тъкан. То може да се извърши по следния начин: 1. Свинско нетлъсто месо - представлява видимо чиста мускулна тъкан, добита от областта на бута, плешката и врата. Този сорт месо съдържа до 6 % тлъстини и то главно под формата на интра- и инфрамускулни масти. Съставлява около 24 % от масата на трупното месо. 2. Свинско полутлъсто месо - добива се от областта на бута, плешката, врата, пържолата и гърдите. Съдържа от 5 до 35 % мастна тъкан. Добива се в количества около 30 % от масата на трупа. 3. Свинско тлъсто месо - добива се от гърдите, врата и корема. Съдържа 35 - 65 % мастна тъкан. Съставлява средно 6% от масата на трупното месо # Забележка: При определени случаи в някои технологии се използва и т.нар. свинско едносортно месо - добито от целия труп, след отстраняване на сланината, перитониалните мазнини, инфлантираните с кръв части, сухожилията, костите и филетата. Съставлява средно около 60 % от масата на трупа и включва в себе си свинското нетлъсто, полутлъсто и тлъсто месо. 4. Вътрешно и външно филе от свине - съставлява около 5,5 % от масата на трупното месо. 5. Свинско месо. Съставлява около 1,5 % от масата на трупното месо. 6. Сланина гръбна, твърда - представлява горния пласт от подкожна мастна тъкан добита от гръбната и странично разположената на трупа области. Съставлява средно около 5 % от масата на трупа. 7. Сланина полутвърда - добита от областта на гърба, слабините и гърдите - втория пласт сланина, разположена в близост до мускулатурата. Съставлява средно около 4,5 % от масата на трупното месо. 8. Сланина мека - добита от корема и гърдите. Съставлява до 2,5 % от масата на трупното месо. 9. Мека мас - добита от корема, салото, булото и междумускулни масти. Представлява около 3 % от масата на трупа. 10. Ребра и кости за рагу - 8,5 % от масата на трупа. 11. Свински джолани необезкостени - 3,8 % от масата на трупа. 12. Кости индустриални свински - 4,5 % от масата на трупа. 13. Фири и други технически отпадъци - 1 % от масата на трупа. Останалите кости и животински отпадъци, подходящи за храна на домашни любимци ще се събират в херметически затварящи се контейнери с надпис "СЖП категория 3" (Странични животински продукти категория 3) (поз. 26). Контейнерите с "СЖП категория 3" (поз. 26) ще се съхраняват до момента на извеждането им от предприятието в хладилната камера за съхранение на СЖП категория 3. От там през технологичния коридор те ще се натоварват на специални транспортни средства, съгласно Наредба № 20 от 10.02.2006 г. на МЗГ и ще се унищожават в екарисаж, гр. Варна - по указание на органите на БАБХ. Освободените от СЖП категория 3 контейнери с херметически затварящи се капаци (поз. 26) ще се измиват и дезинфекцират в миячно за СЖП категория 3 и по технологичния коридор ще се връщат обратно в работната зала за обезкостяване, сортиране и фасониране. В залата за обезкостяване, сортиране и фасониране са проектирани един шланг за измиване (поз. 1), две безконтактни мивка с фотоклетка (поз. 2) – за миене и дезинфекция на ръцете и инвентара на работниците и четири стерилизатора за ножове (поз. 5). Те се захранват с топла вода с температура 85°C локално от електрически бойлери. В близост до манипулационните маси (поз. 8) за обезкостяване е разположена бандинг за нарязване на месо (поз. 63). Непосредствено до манипулационните маси (поз. 8) са разположени колички тип "LASKA" (поз. 27) и колички са транспортиране на каси (ролпалети колички - роли) (поз. 30), които се използват при технологична необходимост. 2.2. Първична обработка на червено охладено обезкостено месо Втора възможност е в проектираното предприятие да се приема и обработва охладено обезкостено червено месо в PVC каси. Охладено обезкостено червено месо ще се получава в обекта със специализиран транспорт в охладено състояние. То ще се приема през закрита приемна рампа снабдена с секционна термоизолираща врата (поз. 53), разположена в по средата на източната фасада на сградата на кота $\pm 0,00$ m. Разтоварването на охладено обезкостено червено месо ще става ръчно с двойни ролпалетни колички (поз. 30), чрез превозване на PVC касите от фургона на специализираното МПС до хладилната камера за охладено месо, където ще се съхранява при температура на въздуха 0 - 4°C до момента на преработката му. Претеглянето на приетото охладено обезкостено червено месо в PVC каси ще става на електронна подова везна с товароподемност 1200 kg (поз. 7), разположена в ъгъла на приемната рампа.

3. Първична обработка на червено замразено обезкостено месо В случай на недостиг на охладено трупно или обезкостено червено месо, се предвижда предприятието да се снабдява със замразено обезкостено червено месо, опаковано в кашони. Приемането на замразеното обезкостено червено месо ще се осъществява през закрита приемна рампа снабдена с секционна термоизолираща врата (поз. 53), разположена в по средата на източната фасада на сградата на кота $\pm 0,00$ m. Разтоварването на замразено обезкостено червено месо ще се извършва ръчно с транспалетни колички (поз. 52), с чиято помощ палетите с преманото замразено обезкостено червено месо ще се превозват от фургона на специализираното МПС до хладилната камера за замразено месо, където ще се съхраняват при температура на въздуха -18°C до момента на преработката му. Претеглянето на приеманите палети с кашонирано замразено обезкостено червено месо ще става на електронна подова везна с товароподемност 1200 kg (поз. 7), разположена в ъгъла на приемната рампа. Регистрирането на масата и проверката на документите на приеманите месни суровини ще се извършва от отчетник, който работи в офис Приемчик, разположен между хладилните камери

за замразено месо и трупно месо. Блоковете (брикетите) със замразено обезкостено червено месо ще се освобождават от опаковките в помещението за разопаковане върху манипулационната маса (поз. 67). От там се разделят два потока: „мръсен” и „чист”. В това помещение ще работят двама работници. Единият ще е облечен с дрехи за еднократна употреба, а на ръцете си ще е поставил силиконови ръкавици. Той ще отстранява външните опаковки (кашоните) от замразените блокове месо. Вторият работник ще отстранява полимерните пликкове или найлоновите листове, с които са обвити замразените блокове червено месо и ще подрежда освободените от опаковки брикети върху колички за дефростация на месо (поз. 6). Мръсният поток представлява отстранените от месото картонени опаковки или полимерни торби и найлони. Те ще се съхраняват до отвеждането им от предприятието в склад за отстранени опаковки, разположен в съседство на помещението за разопаковане. Чистият поток (освободеното от опаковки обезкостено замразено червено месо) постъпва в помещението за дефростация, където се размразява частично или напълно. Размразяването на брикетите със замразено обезкостено червено месо, подредени върху колички за дефростация (поз. 6) ще се извършва въздушно при температура на въздуха 15 - 20°C. Ако технологията не изисква пълно размразяване месото ще се подвежда към залата за машинна обработка и пълнене след известно темперирание. В помещението за разопаковане са проектирани още и един шланг за измиване (поз. 1), една безконтактна мивка с фотоклетка (поз. 2) – за миене и дезинфекция на ръцете и инвентара на работниците и един контейнер за битови отпадъци – използвани хартиени кърпи (поз. 23), а в помещението за дефростация е предвиден един шланг за измиване (поз. 1). Те се захранват с топла вода с температура 85°C локално от електрически бойлери. От залата за обезкостяване, сортиране и фасониране месните суровини постъпват в работната зала за машинна обработка и пълнене. В тази работна зала са разположени: два шланга за измиване (поз. 1), две безконтактни мивки с фотоклетка (поз. 2) – за миене и дезинфекция на ръцете и инвентара на работниците, един ледогенератор (поз. 19), една подова везна с товароподемност до 600 kg (поз. 22), една волф машина (поз. 9), бъркачка (поз. 10), една вакуум пълначна машина (поз. 11), клипс автомат (поз. 18), две маси за пълначна машина (поз. 12), една бутална пълначна машина (поз. 64) и една кутер машина (поз. 65). Работната зала е климатизирана и поддържа температура не по-висока от 12°C. От тук се разделят няколко технологични потока:

4. Производство на охладени разфасовки, заготовки нераздробено червено месо Производство на охладени разфасовки, заготовки нераздробено червено месо ще се извършва в залата за обезкостяване, сортиране и фасониране. Това работно помещение е климатизирано да поддържа температура на въздуха не по-висока от 12°C. Производство на охладени месни разфасовки с и без кости Охладените месни разфасовки с и без кости се оформят и фасонират на едно от четирите работни места в залата за обезкостяване, сортиране и фасониране. Там те се сортират, поставят се в чисти PVC каси – вътрешен амбалаж, а те на двойни ролпалетни колички (поз. 30) и се претеглят на електронната подова везна с товароносимост до 600 kg (поз. 22), след което се отправят в помещението за опаковане и пакетиране. В това помещение на една от манипулационните маси (поз. 13) те се прехвърлят с PVC каси чист външен амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно наслоена с полиетилен амбалажна хартия. PVC касите с така пакетирани охладени едри разфасовки от червено месо с и без кости се поставят на двойни ролпалетни колички (поз. 30). Така опакованите и пакетирани охладени разфасовки от червено месо с и без кости се съхраняват при температура 0 - 4°C до момента на експедицията им в хладилната камера за охладена готова продукция – сурови месни продукти. От там по заявка на пласмента те се отправят и се експедират през закритата експедиционна рампа на предприятието снабдена с секционна термоизолираща врата (поз. 53), разположена в западната част на северната фасада на сградата на кота $\pm 0,00$ m. Производство на охладени месни заготовки от нераздробено месо с или без кости Охладените месни заготовки с и без кости се фасонират, оформят и порционират на едно от четирите работни места в залата за обезкостяване, сортиране и фасониране. Едрите разфасовки с кости се разделят на дребни - т.нар. заготовки от нераздробено месо. Котлетът (едра разфасовка с кости от областта на гърба) се порционира на пържоли и котлети на банцинг за нарязване на месо (поз. 63). На едно от четирите работни места в залата за обезкостяване, сортиране и фасониране те се сортират, поставят се в чисти PVC каси – вътрешен амбалаж, а те на двойни ролпалетни колички (поз. 30) и се претеглят на електронната подова везна с товароносимост до 600 kg (поз. 22), след което се отправят в помещението за опаковане и пакетиране. В това помещение на една от манипулационните маси (поз. 13) една част от тях се опаковат в групови опаковки - PVC каси чист външен амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно наслоена с полиетилен амбалажна хартия. Втора част (заготовки от нераздробено месо без кости) се опаковат под вакуум на двукамерната вакуум опаковъчна машина (поз. 16), а вакуумираните пликкове се прехвърлят с PVC каси чист външен амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно наслоена с полиетилен амбалажна хартия. Трета част (заготовки от нераздробено месо с кости) се опаковат под модифицирана газова среда или във въздушна атмосфера на автоматичен трейселър (поз. 17). Опаковките със заготовки от нераздробено месо с кости се прехвърлят с PVC каси чист външен амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно наслоена с полиетилен амбалажна хартия. Четвърта част (заготовки от нераздробено месо с кости) се обвиват с термозалепащо се фолио поставени върху подложки от полипеностерол с помощта на опаковъчната машина (поз. 14). Опаковките със заготовки от нераздробено месо с кости се етикетират на една от двете електронни етикетирани настолни везни (поз. 15). Така етикетирани

индивидуални опаковки с охладени месни заготовки от нераздробено месо с или без кости се прехвърлят в PVC каси чист външен амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно наслоена с полиетилен амбалажна хартия. PVC касите с така пакетирани охладени едри разфасовки от червено месо с и без кости се поставят на двойни ролпалетни колички (поз. 30). Така опакованите и пакетирани охладени разфасовки от червено месо с и без кости се съхраняват при температура 0 - 4°C до момента на експедицията им в хладилната камера за охладена готова продукция – сурови месни продукти. От там по заявка на пласмента те се отправят и се експедират през закритата експедиционна рампа на предприятието снабдена с секционна термоизолираща врата (поз. 53), разположена в западната част на северната фасада на сградата на кота ± 0,00 m.

2.5. Производство на охладени полуфабрикати от раздробено червено месо

Производство на охладено мляно месо и кайми без подправки

От едно от четирите работни места в залата за обезкостяване, сортиране и фасониране сортираното нетлъсто месо, поставено в чисти колички тип "LASKA" (поз. 27) се претегля на подова везна (поз. 22) и се отправя в технологична хладилна камера за зреење на червено месо при температура 0 - 4°C. Сланината, тлъстото и част от полутлъстото червено месо се отправят за подмразяване или замразяване в технологичната хладилна камера за стягане при температура -18°C, където престояват до 12 h, докато температурата в центъра на късове месо достигне -8 до -15°C. Стегнатото или замразеното червено месо и сланина се нарязват на късове на една от четирите манипулационни маси (поз. 8). Така подготвените месни суровини се пренасят от залата за обезкостяване, сортиране и фасониране до залата за машинна обработка и пълнене. Там те се смилат едро на волф машината (поз. 9). Смлените суровини за производство на мляно месо и кайми без подправки се събират в колички тип "LASKA" (поз. 27) и след се претеглят на подова електронна везна (поз. 22). Дозираните според рецептурите смлени месни суровини се поставят в чашата на бъркачката (поз. 10). Пълнежната маса за производство на мляно месо и кайми без подправки се приготвя чрез смесване на едро смляните месни суровини с осолващи материали, или добавките и ледено студена вода. Приготвената пълнежна маса за мляно месо и кайми без подправки се насочва за порциониране и дозиране в подложки от порест пенополистерол на вакуум пълначната машина (поз. 11), върху масата за пълнене с реборд (поз. 12). Подложките с порционирано мляно месо и кайми без подправки се пренасят в помещението за опаковане и пакетиране, където се обвиват с термозалепващо се фолио поставени върху подложки от полипеностерол с помощта на опаковъчната машина (поз. 14). Опаковките с охладено мляно червено месо и кайми без подправки се етикетират на една от двете електронни етикетирани настолни везни (поз. 15). Така етикетирани индивидуални опаковки с охладени месни заготовки от нераздробено месо с или без кости се прехвърлят в PVC каси чист външен амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно наслоена с полиетилен амбалажна хартия. PVC касите с така пакетирани охладени едри разфасовки от червено месо с и без кости се поставят на двойни ролпалетни колички (поз. 30). Така опакованите и пакетирани охладени разфасовки от червено месо с и без кости се съхраняват до момента на експедицията им при температура 0 - 4°C в хладилната камера за охладена готова продукция – сурови месни продукти. От там по заявка на пласмента те се отправят и се експедират през закритата експедиционна рампа на предприятието снабдена с секционна термоизолираща врата (поз. 53), разположена в западната част на северната фасада на сградата на кота ± 0,00 m.

Производство на охладени кайми с подправки и формовани месни полуфабрикати без обвивка (кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и пр.)

От едно от четирите работни места в залата за обезкостяване, сортиране и фасониране сортираното нетлъсто месо, поставено в чисти колички тип "LASKA" (поз. 27) се претегля на подова везна (поз. 22) и се отправя в технологична хладилна камера за зреење на червено месо при температура 0 - 4°C. Сланината, тлъстото и част от полутлъстото червено месо се отправят за подмразяване или замразяване в технологичната хладилна камера за стягане при температура -18°C, където престояват до 12 h, докато температурата в центъра на късове месо достигне -8 до -15°C. Стегнатото или замразеното червено месо и сланина се нарязват на късове на една от четирите манипулационни маси (поз. 8). Така подготвените месни суровини се пренасят от залата за обезкостяване, сортиране и фасониране до залата за машинна обработка и пълнене. Там те се смилат едро на волф машината (поз. 9). Смлените суровини за производство на кайми с подправки и формовани месни полуфабрикати без обвивка (кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и пр.) се събират в колички тип "LASKA" (поз. 27) и след се претеглят на подова електронна везна (поз. 22). Дозираните според рецептурите смлени месни суровини се поставят в чашата на бъркачката (поз. 10). Пълнежната маса за производство на кайми с подправки и формовани месни полуфабрикати без обвивка (кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и пр.) се приготвя чрез смесване на едро смляните месни суровини с осолващите материали, подправките, добавките и ледено студена вода. Приготвената пълнежна маса за кайми с подправки и формовани месни полуфабрикати без обвивка (кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и пр.) се насочва за зреење за една нощ в технологичната хладилна камера за зреење на пълнежна маса при температура 0-4°C. Така узрялата пълнежна маса се отправя за порциониране и дозиране върху полимерни подложки на вакуум пълначната машина (поз. 11), върху масата за пълнене с реборд (поз. 12). Подложките с порционирани кайми с подправки и формовани месни полуфабрикати без обвивка (кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и пр.) се пренасят в помещението за опаковане на готова продукция върху първата работна маса (поз. 13). По-нататък те се залепват херметически с прозрачно фолио на автоматичния трейселър (поз. 17). Този вид опаковки могат да се опаковат във въздушна среда или в модифицирана газова среда богата на кислород

(O₂:CO₂ = 80:20%). Херметически затворените опаковки с кайми с подправки и формовани месни полуфабрикати без обвивка (кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и пр.) се събират върху втора работна маса (поз. 67), където се маркират на принтер за маркиране (поз. 58). Възможно е подложките с порционирани кайми с подправки и формовани месни полуфабрикати без обвивка (кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и др.) да се дозират в пликкове за вакуум опаковане на маса работна (поз. 13), да се вакуумират на вакуум опаковъчната машина (поз. 16). Вакуум опаковките се събират върху втора работна маса (поз. 13) където се етикетират на електронна етикетираща настолна везна (поз. 15). Индивидуалните опаковки с кайми с подправки и формовани месни полуфабрикати без обвивка (кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и пр.) се прехвърлят с PVC каси - чист външен амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно наслоена с полиетилен амбалажна хартия. PVC касите с така пакетирани охладени кайми с подправки и формовани месни полуфабрикати без обвивка (кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и пр.) се поставят на двойни ролпалетни колички (поз. 30) и се подреждат и съхраняват при температура 0 - 4°C в хладилната камера за охладена готова продукция – сурови месни продукти. От там по заявка на пласмента те се отправят и се експедира през закритата експедиционна рампа на предприятието снабдена с секционна термоизолираща врата (поз. 53), разположена в западната част на северната фасада на сградата на кота $\pm 0,00$ m. Производство на охладени месни полуфабрикати от раздробено червено месо в обвивка (карначета, пресни и сурови наденици за скара) От едно от четирите работни места в залата за обезкостяване, сортиране и фасониране сортираното нетлъсто месо, поставено в чисти колички тип "LASKA" (поз. 27) се претегля на подова везна (поз. 22) и се отправя в технологична хладилна камера за зреење на червено месо при температура 0 - 4°C. Сланината, тлъстото и част от полутлъстото червено месо се отправят за подмразяване или замразяване в технологичната хладилна камера за стягане при температура -18°C, където престояват до 12 h, докато температурата в центъра на късовете месо достигне -8 до -15°C. Стегнатото или замразеното червено месо и сланина се нарязват на късове на една от четирите манипулационни маси (поз. 8). Така подготвените месни суровини се пренасят от залата за обезкостяване, сортиране и фасониране до залата за машинна обработка и пълнене. Там те се смилат едро на волф машината (поз. 9). Смлените суровини за производство на месни полуфабрикати от раздробено червено месо в обвивка (карначета, пресни и сурови наденици за скара) се събират в колички тип "LASKA" (поз. 27) и след се претеглят на подова електронна везна (поз. 22). Дозираните според рецептурите смлени месни суровини се поставят в чашата на бъркачката (поз. 10). Пълнежната маса за производство на месни полуфабрикати от раздробено червено месо в обвивка (карначета, пресни и сурови наденици за скара) се приготвя чрез смесване на едро смляните месни суровини с осоляващите материали, подправките, добавките и ледено студена вода. Приготвената пълнежна маса за месни полуфабрикати от раздробено червено месо в обвивка (карначета, пресни и сурови наденици за скара) се насочва за пълнене в тънки овчи черва – овчи сатленки с Ø 16 - 22 mm (при карначетата) или свински тънки черва – свински сатленки с Ø 26 - 32 mm (при пресните и сурови наденици за скара) на вакуум пълначната машина (поз. 11), върху масата за пълнене с реборд (поз. 12). Ако надениците се оформят чрез превъртане то се извършва ръчно от работничка. Така оформените на чифтове, по единично или на кълбо карначета, пресни и сурови наденици за скара се дозират върху полимерни подложки. Подложките с порционирани карначета, пресни и сурови наденици за скара се пренасят в помещението за опаковане на готова продукция върху първата работна маса (поз. 13). По-нататък те се залепват херметически с прозрачно фолио на автоматичния трейселър (поз. 17). Този вид опаковки могат да се опаковат във въздушна среда или в модифицирана газова среда богата на кислород (O₂:CO₂ = 80:20%). Херметически затворените опаковки с месни полуфабрикати от раздробено червено месо в обвивка (карначета, пресни и сурови наденици за скара) се събират върху втора работна маса (поз. 67), където се маркират на принтер за маркиране (поз. 58). Възможно е подложките с порционирани месни полуфабрикати от раздробено червено месо в обвивка (карначета, пресни и сурови наденици за скара) да се дозират в пликкове за вакуум опаковане на маса работна (поз. 13), да се вакуумират на вакуум опаковъчната машина (поз. 16). Вакуум опаковките се събират върху втора работна маса (поз. 13) където се етикетират на електронна етикетираща настолна везна (поз. 15). Индивидуалните опаковки с месни полуфабрикати от раздробено червено месо в обвивка (карначета, пресни и сурови наденици за скара) се прехвърлят с PVC каси - чист външен амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно наслоена с полиетилен амбалажна хартия. PVC касите с така пакетирани охладени месни полуфабрикати от раздробено червено месо в обвивка (карначета, пресни и сурови наденици за скара) се поставят на двойни ролпалетни колички (поз. 30) и се подреждат и съхраняват при температура 0 - 4°C в хладилната камера за охладена готова продукция – сурови месни продукти. От там по заявка на пласмента те се отправят и се експедира през закритата експедиционна рампа на предприятието снабдена с секционна термоизолираща врата (поз. 53), разположена в западната част на северната фасада на сградата на кота $\pm 0,00$ m. 2.6. Производство на замразени разфасовки, заготовки нераздробено червено месо Производство на замразени разфасовки от червено месо с и без кости Охладените месни разфасовки с и без кости се оформят и фасонират на едно от четирите работни места в залата за обезкостяване, сортиране и фасониране. Там те се сортират, поставят се в чисти PVC каси – вътрешен амбалаж, а те на двойни ролпалетни колички (поз. 30) и се претеглят на електронната подова везна с товароносимост до 600 kg (поз. 22), след което се отправят в помещението за опаковане и пакетиране. В това помещение на една от

манипулационните маси (поз. 13) те се прехвърлят с PVC каси чист външен амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно наслоена с полиетилен амбалажна хартия. PVC касите с така пакетирани охладени едри разфасовки от червено месо с и без кости се поставят на колички за замразяване (поз. 41) и се въвеждат в хладилната камера за бързо замразяване. Там месните разфасовки се замразяват за не повече от 4 h при температура -40°C до постигане на температура не по-висока от -18°C в центъра им. PVC касите с така замразените едри разфасовки от червено месо с и без кости се поставят на двойни транспалетни колички (поз. 30) и се подреждат в хладилната камера за замразена готова продукция. От там по заявка на пласмента те се отправят и се експедира през закритата експедиционна рампа на предприятието снабдена с секционна термоизолираща врата (поз. 53), разположена в западната част на северната фасада на сградата на кота $\pm 0,00$ m. - Производство на замразени заготовки от нераздробено червено месо с или без кости Охладените месни заготовки с и без кости се фасонират, оформят и порционират на едно от четирите работни места в залата за обезкостяване, сортиране и фасониране. Едрите разфасовки с кости се разделят на дребни - т.нар. заготовки от нераздробено червено месо. Котлетът (едра разфасовка с кости от областта на гърба) се порционира на пържоли и котлети на банцинг за нарязване на месо (поз. 63). На едно от четирите работни места в залата за обезкостяване, сортиране и фасониране те се сортират, поставят се в чисти PVC каси – вътрешен амбалаж, а те на двойни ролпалетни колички (поз. 30) и се претеглят на електронната подова везна с товароносимост до 600 kg (поз. 22), след което се отправят в помещението за опаковане и пакетиране. В това помещение на една от манипулационните маси (поз. 13) една част от тях се опаковат в групови опаковки - PVC каси чист външен амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно наслоена с полиетилен амбалажна хартия. Втора част (заготовки от нераздробено червено месо с или без кости) се обвиват с термозалепващо се фолио поставени върху подложки от полипеностерол с помощта на опаковъчната машина (поз. 14). Опаковките със заготовки от нераздробено червено месо с или без кости се етикетират на една от двете електронни етикетирщи настолни везни (поз. 15). Така етиктираните индивидуални опаковки със заготовки от нераздробено червено месо с или без кости се прехвърлят в PVC каси чист външен амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно наслоена с полиетилен амбалажна хартия. PVC касите с така пакетирани едри разфасовки от червено месо с и без кости се поставят на колички за замразяване (поз. 41) и се въвеждат в хладилната камера за бързо замразяване. Там заготовките от нераздробено червено месо с или без кости се замразяват за не повече от 4 h при температура -40°C до постигане на температура не по-висока от -18°C в центъра им. PVC касите с така замразените заготовки от нераздробено червено месо с или без кости се поставят на двойни транспалетни колички (поз. 30) и се подреждат в хладилната камера за замразена готова продукция. От там по заявка на пласмента те се отправят и се експедира през закритата експедиционна рампа на предприятието снабдена с секционна термоизолираща врата (поз. 53), разположена в западната част на северната фасада на сградата на кота $\pm 0,00$ m. 2.7. Производство на замразени полуфабрикати от раздробено червено месо Производство на замразено мляно червено месо или кайми без подправки От едно от четирите работни места в залата за обезкостяване, сортиране и фасониране сортираното нетлъсто месо, поставено в чисти колички тип "LASKA" (поз. 27) се претегля на подова везна (поз. 22) и се отправя в технологична хладилна камера за зреене на червено месо при температура $0 - 4^{\circ}\text{C}$. Слагината, тлъстото и част от полутлъстото червено месо се отправят за подмразяване или замразяване в технологичната хладилна камера за стягане при температура -18°C , където престояват до 12 h, докато температурата в центъра на късовете месо достигне -8 до -15°C . Стегнатото или замразеното червено месо и слагина се нарязва ръчно, ако това не е сторено по-рано на една от четирите манипулационни маси (поз. 8). Така подготвените месни суровини се пренасят от залата за обезкостяване, сортиране и фасониране до залата за машинна обработка и пълнене. Там те се смилат едро на волф машината (поз. 9). Смлените суровини за производство на мляно месо и кайми без подправки се събират в колички тип "LASKA" (поз. 27) и след се претеглят на подова електронна везна (поз. 22). Дозираните според рецептурите смлени месни суровини се поставят в чашата на бъркачката (поз. 10). Пълнежната маса за производство на мляно червено месо и кайми без подправки се приготвя чрез смесване на едро смляните месни суровини с осолващи материали, или добавките и ледено студена вода. Приготвеното мляно червено месо или кайми без подправки се насочват за порционирание и дозиране в подложки от порест пенополистерол на вакуум пълначната машина (поз. 11), върху масата за пълнене с реборд (поз. 12). Подложките с порционирано мляно месо и кайми без подправки се пренасят в помещението за опаковане и пакетиране, където се обвиват с термозалепващо се фолио поставени върху подложки от полипеностерол с помощта на опаковъчната машина (поз. 14). Опаковките с мляно червено месо и кайми без подправки се етикетират на една от двете електронни етикетирщи настолни везни (поз. 15). Така етиктираните индивидуални опаковки с месни заготовки от нераздробено месо с или без кости се прехвърлят в PVC каси чист външен амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно наслоена с полиетилен амбалажна хартия. PVC касите с така пакетирани мляно червено месо или кайми без подправки се поставят на колички за замразяване (поз. 41) и се въвеждат в хладилната камера за бързо замразяване. Там мляно червено месо или каймите без подправки се замразяват за не повече от 4 h при температура -40°C до постигане на температура не по-висока от -18°C в центъра им. PVC касите с така замразените мляно червено месо или кайми без подправки се поставят на двойни транспалетни колички (поз. 30) и се подреждат в хладилната камера за замразена

готова продукция. От там по заявка на пласмента те се отправят и се експедира през закритата експедиционна рампа на предприятието снабдена с секционна термоизолираща врата (поз. 53), разположена в западната част на северната фасада на сградата на кота $\pm 0,00$ m. Производство на замразени кайми с подправки и формовани месни полуфабрикати без обвивка (кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и др.) От едно от четирите работни места в залата за обезкостяване, сортиране и фасониране сортираното нетлъсто месо, поставено в чисти колички тип "LASKA" (поз. 27) се претегля на подова везна (поз. 22) и се отправя в технологична хладилна камера за зреење на червено месо при температура 0 - 4°C. Сланината, тлъстото и част от полутлъстото червено месо се отправят за подмразяване или замразяване в технологичната хладилна камера за стягане при температура -18°C, където престояват до 12 h, докато температурата в центъра на късовете месо достигне -8 до -15°C. Стегнатото или замразеното червено месо и сланина се нарязват на късове на една от четирите манипулационни маси (поз. 8). Така подготвените месни суровини се пренасят от залата за обезкостяване, сортиране и фасониране до залата за машинна обработка и пълнене. Там те се смилат едро на волф машината (поз. 9). Смлените суровини за производство на кайми с подправки и формовани месни полуфабрикати без обвивка (кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и пр.) се събират в колички тип "LASKA" (поз. 27) и след се претеглят на подова електронна везна (поз. 22). Дозираните според рецептурите смлени месни суровини се поставят в чашата на бъркачката (поз. 10). Пълнежната маса за производство на кайми с подправки и формовани месни полуфабрикати без обвивка (кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и пр.) се приготвя чрез смесване на едро смляните месни суровини с осоляващите материали, подправките, добавките и ледено студена вода. Приготвената пълнежна маса за кайми с подправки и формовани месни полуфабрикати без обвивка (кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и пр.) се насочва за зреење за една нощ в технологичната хладилна камера за зреење на пълнежна маса при температура 0-4°C. Така узрялата пълнежна маса се отправя за порциониране и дозиране върху полимерни подложки на вакуум пълначната машина (поз. 11), върху масата за пълнене с реборд (поз. 12). Подложките с порционирани кайми с подправки и формовани месни полуфабрикати без обвивка (кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и пр.) се пренасят в помещението за опаковане на готова продукция върху първата работна маса (поз. 67). По-нататък те се залепват херметически с прозрачно фолио на автоматичния трейселър (поз. 17). Този вид опаковки могат да се опаковат във въздушна среда или в модифицирана газова среда богата на кислород ($O_2:CO_2 = 80:20\%$). Херметически затворените опаковки с кайми с подправки и формовани месни полуфабрикати без обвивка (кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и пр.) се събират върху втора работна маса (поз. 67) където се етикетират на електронна етикетирална настолна везна (поз. 15). Възможно е подложките с порционирани кайми с подправки и формовани месни полуфабрикати без обвивка (кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и др.) да се дозират в пликосе за вакуум опаковане на маса работна (поз. 13), да се вакуумират на вакуум опаковъчната машина (поз. 16). Вакуум опаковките се събират върху работната маса (поз. 13) където се етикетират на електронна етикетирална настолна везна (поз. 15). Индивидуалните опаковки с кайми с подправки и формовани месни полуфабрикати без обвивка (кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и пр.) се прехвърлят с PVC каси - чист външен амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно наслоена с полиетилен амбалажна хартия. PVC касите с така пакетирани кайми с подправки и формовани месни полуфабрикати без обвивка (кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и пр.) се поставят на колички за замразяване (поз. 41) и се въвеждат в хладилната камера за бързо замразяване. Там каймите с подправки и формовани месни полуфабрикати без обвивка (кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и пр.) се замразяват за не повече от 4 h при температура -40°C до постигане на температура не по-висока от -18°C в центъра им. PVC касите с така замразените едри разфасовки от червено месо с и без кости се поставят на двойни транспалетни колички (поз. 30) и се подреждат в хладилната камера за замразена готова продукция. От там по заявка на пласмента те се отправят и се експедира през закритата експедиционна рампа на предприятието снабдена с секционна термоизолираща врата (поз. 53), разположена в западната част на северната фасада на сградата на кота $\pm 0,00$ m. Производство на замразени месни полуфабрикати от раздробено месо в обвивка (карначета, пресни и сурови наденици за скара) От едно от четирите работни места в залата за обезкостяване, сортиране и фасониране сортираното нетлъсто месо, поставено в чисти колички тип "LASKA" (поз. 27) се претегля на подова везна (поз. 22) и се отправя в технологична хладилна камера за зреење на червено месо при температура 0 - 4°C. Сланината, тлъстото и част от полутлъстото червено месо се отправят за подмразяване или замразяване в технологичната хладилна камера за стягане при температура -18°C, където престояват до 12 h, докато температурата в центъра на късовете месо достигне -8 до -15°C. Стегнатото или замразеното червено месо и сланина се нарязват на късове на една от четирите манипулационни маси (поз. 8). Така подготвените месни суровини се пренасят от залата за обезкостяване, сортиране и фасониране до залата за машинна обработка и пълнене. Там те се смилат едро на волф машината (поз. 9). Смлените суровини за производство на месни полуфабрикати от раздробено червено месо в обвивка (карначета, пресни и сурови наденици за скара) се събират в колички тип "LASKA" (поз. 27) и след се претеглят на подова електронна везна (поз. 22). Дозираните според рецептурите смлени месни суровини се поставят в чашата на бъркачката (поз. 10). Пълнежната маса за производство на месни полуфабрикати от раздробено червено месо в обвивка (карначета, пресни и сурови наденици за скара) се приготвя чрез смесване на едро смляните месни суровини с осоляващите материали, подправките, добавките и ледено

студена вода. Пригответената пълнежна маса за месни полуфабрикати от раздробено червено месо в обвивка (карначета, пресни и сурови наденици за скара) се насочва за пълнене в тънки овчи черва – овчи сатленки с Ø 16 - 22 mm (при карначетата) или свински тънки черва – свински сатленки с Ø 26 - 32 mm (при пресните и сурови наденици за скара) на вакуум пълначната машина (поз. 11), върху масата за пълнене с реборд (поз. 12). Ако надениците се оформят чрез превъртане то се извършва ръчно от работничка. Така оформените на чифтове, по единично или на кълбо карначета, пресни и сурови наденици за скара се дозират върху полимерни подложки. Подложките с порционирани карначета, пресни и сурови наденици за скара се пренасят в помещението за опаковане на готова продукция върху първата работна маса (поз. 67). По-нататък те се залепват херметически с прозрачно фолио на автоматичния трейселър (поз. 17). Този вид опаковки могат да се опаковат във въздушна среда или в модифицирана газова среда богата на кислород ($O_2:CO_2 = 80:20\%$). Херметически затворените опаковки с месни полуфабрикати от раздробено червено месо в обвивка (карначета, пресни и сурови наденици за скара) се събират върху втора работна маса (поз. 67) където се маркират с принтера (поз. 58). Възможно е подложките с порционирани месни полуфабрикати от раздробено червено месо в обвивка (карначета, пресни и сурови наденици за скара) да се дозират в пликите за вакуум опаковане на маса работна (поз. 13), да се вакуумират на вакуум опаковъчната машина (поз. 16). Вакуум опаковките се събират върху втора работна маса (поз. 13) където се етикетират на електронна етикетираща настолна везна (поз. 15). Индивидуалните опаковки с месни полуфабрикати от раздробено червено месо в обвивка (карначета, пресни и сурови наденици за скара) се прехвърлят с PVC каси - чист външен амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно наслоена с полиетилен амбалажна хартия. PVC касите с така пакетирани месни полуфабрикати от раздробено червено месо в обвивка (карначета, пресни и сурови наденици за скара) се поставят на колички са замразяване (поз. 41) и се въвеждат в хладилната камера за бързо замразяване. Там месните полуфабрикати от раздробено червено месо в обвивка (карначета, пресни и сурови наденици за скара) се замразяват за не повече от 4 h при температура $-40^{\circ}C$ до постигане на температура не по-висока от $-18^{\circ}C$ в центъра им. PVC касите с така замразените месни полуфабрикати от раздробено червено месо в обвивка (карначета, пресни и сурови наденици за скара) се поставят на двойни транспалетни колички (поз. 30) и се подреждат в хладилната камера за замразена готова продукция. От там по заявка на пласмента те се отправят и се експедира през закритата експедиционна рампа на предприятието снабдена с секционна термоизолираща врата (поз. 53), разположена в западната част на северната фасада на сградата на кота $\pm 0,00$ m. 2.8.Производство на варено-пушени разфасовки от фасонирано нераздробено месо (ВПРНМ) и формовани шунки От едно от четирите работни места в залата за обезкостяване, сортиране и фасониране фасонираните мускулни групи за варено-пушени разфасовки или сортираното нетлъсто месо от свински бут или плешка, поставени в чисти колички тип "LASKA" (поз. 27) се претеглят на подова везна (поз. 22) и се отправят в технологична хладилна камера за зреене на червено месо при температура $0 - 4^{\circ}C$. Така подготвените месни суровини се пренасят от залата за обезкостяване, сортиране и фасониране до хладилната камера за шприцоване и тумблиране. Там те се позиционират в областта на захранващата лента на автоматичния многоиглен инжектор (шприц) (поз. 20) за принудително въвеждане на солови разтвори (саламури) в месото. Тук късовете нераздробено фасонирано месо се осоляват чрез инжектиране (шприцоване). Инжектираните със солов разтвор месни късове се събират в чиста количка тип "LASKA" (поз. 27) и се отправят за вакуум масажирание. Червеното месо се масажират под вакуум във вакуум тумблера (поз. 21) разположен в същата хладилна камера, в която се поддържа температура от -1 до $4^{\circ}C$. След завършване на тумблирането, на всеки от късовете червено месо (врат, бут, филе, гърди, бекон, пафлекс, сланина и пр.) се поставят окачки, те се нанизват на профили от неръждаема ламарина и се окачват шахматнообразно без да се допират на колички за колбаси (поз. 31), в което състояние се отцеждат. След завършване на тумблирането, късовете осолено узряло червено месо за шунка се дозират в индивидуални неръждаеми метални форми за шунка. Формите се затварят с капаци и се затискат със скоби. Така подготвените форми с несварена шунка се поставят без да се допират на мрежата на етажите на колички за колбаси (поз. 31). Тези операции се извършват в залата за машинна обработка и пълнене. Количките за колбаси (поз. 31) с отцедените осолени късове червено месо или със кутии със сурова шунка се транспортират до залата за топлинна обработка. Там количките с окачените варено-пушени разфасовки от нераздробено месо и шунки (поз. 31) се въвеждат в една от двете еднокотичкови пароварилни кабинни (поз. 50), където се обжарват с горещ въздух, опушват се горещо с гъста димовъздушна смес и се варят с водна пара. Пароварилните кабинни (поз. 50) са снабдени с вградени димогенератори. Формите със сурова шунка могат да се сварят и с кипяща вода под налягане в казана за варене (поз. 51). Топлинната обработка на варено-пушените разфасовки от нераздробено месо и формованите шунки продължава, докато се постигане температура в центъра на продукта не по-малка от $72^{\circ}C$. Сварените варено-пушени разфасовки от нераздробено месо и формовани шунки се охлаждат въздушно в съседно разположената хладилна камера за въздушно охлаждане. Процесът се провежда при температура на въздуха -1 до $1^{\circ}C$, относителна влажност на въздуха $80 - 85\%$ и усилена циркулация на въздуха $- 2 - 3$ m/s. От там готовата продукция - охладена до $0-4^{\circ}C$ в центъра варено-пушени разфасовки от нераздробено месо или шунки постъпват в помещението за опаковане и пакетиране. В това помещение количките за колбаси (поз. 31) се разтоварват. След това те се измиват и дезинфектират в миачното за вътрешен

амбалаж. Дезинфекцираните колички за колбаси (поз. 31) се връщат обратно в залата за машинна обработка и пълнене. Варено-пушените разфасовки от нераздробено месо и шунките могат да се опаковат по три различни начина в индивидуални потребителски опаковки във въздушна среда, под вакуум или в модифицирана газова среда богата на кислород ($O_2:CO_2 = 80:20\%$). Варено-пушените разфасовки от нераздробено месо и шунките се освобождават от клипсовете (ако имат такива по краищата им) и се разтоварват върху една от манипулационните маси (поз. 67). Тук те се подреждат в подложки, които се поставят ръчно в гнездата на автоматичния трейселър (поз. 17). На тази машина, опаковките се залепват херметически с прозрачно многослойно газо- и влагонепроницаемо фолио. Херметически затворените опаковки се събират върху друга манипулационна маса (поз. 67), след което се етикетират и маркират с принтера (поз. 58). В индивидуални потребителски опаковки под вакуум. Варено-пушените разфасовки от нераздробено месо и шунките се освобождават от клипсовете (ако имат такива по краищата им) и се разтоварват върху върху една от манипулационните маси (поз. 13). Тук те се дозират в пликите за вакуум опаковане, които се поставят ръчно в гнездата на вакуум опаковъчната машина (поз. 16), на която автоматизирано се вакуумират и херметически се термослепват. Вакуум опаковките се събират върху работната маса (поз. 13), където се етикетират и маркират на електронна етикетирателна настолна везна (поз. 15). Опакованите по един от двата начина индивидуални опаковки с варено-пушени разфасовки от нераздробено месо и шунки се прехвърлят с PVC каси - чист външен амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно наслоена с полиетилен амбалажна хартия. PVC касите с така индивидуално опакованите охладени варено-пушени разфасовки от нераздробено червено месо и шунки се поставят на двойни ролпалетни колички (поз. 30) и се подреждат в хладилната камера за готова продукция колбаси, от която се изнасят и експедират през закритата експедиционна рампа на предприятието. Варено-пушените разфасовки от нераздробено месо и шунките могат да се пакетират и в насипно състояние – директно в групови опаковки. За целта те се разтоварват върху третата работна маса (поз. 13). Тук те се дозират в чисти PVC каси (външен амбалаж), които се претеглят на настолна електронна етикетирателна везна с товароподемност до 30 kg (поз. 15). PVC касите с така индивидуално опакованите охладени варено-пушени разфасовки от нераздробено месо и шунки се подреждат върху двойни ролпалетни колички (поз. 30) и се подреждат в хладилната камера за готова продукция колбаси, от която се изнасят и експедират през закритата експедиционна рампа на предприятието.

2.9. Производство на саздърми

Сортираното обезкостено и обезжилено месо, поставено в подходящи PVC каси, върху двойни ролпалетни колички (поз. 30) или в чисти колички тип "LASKA" (поз. 27) се отправя към една от двете технологични хладилни камери - за зреене на месни суровини при температура 0 до 4°C или за стягане на месни суровини при температура -18°C. Стегнатото или замразеното червено месо и сланина се нарязват на късове на гилотина (поз. 59), ако това не е сторено по-рано на една от четирите манипулационни маси (поз. 8). Така подготвените месни суровини се пренасят от залата за обезкостяване, сортиране и фасониране до залата за машинна обработка и пълнене. Там те се смилат едро на волф машината (поз. 9). Смлените суровини за производство на саздърми се събират в колички тип "LASKA" (поз. 27) и след се претеглят на подова електронна везна (поз. 22). Дозираните според рецептурите смлени месни суровини за саздърми се транспортират до помещението за топлинна обработка. Готварската сол и осоляващите материали се претеглят на везна (поз. 44), съгласно разходните норми, по рецептурите на съответния асортимент. Натриевият нитрит или нитритната сол за хранителни цели, се претеглят на настолна електронна везна (поз. 44), съгласно разходните норми, заложиени в рецептурата за съответния асортимент, след което се разтварят в чиста питейна вода. От натриевия нитрит се приготвя 5 %-ен воден разтвор. Подправките се смилат в мелница за подправки (поз. 45) и се дозират, съгласно разходните норми по рецептура на настолна електронна везна (поз. 44). Изкуствените обвивки за колбаси не се накисват преди употреба. Те се нарязват и привъзват от единия си край на мивка неръждаема с три плота и две гнезда (поз. 49), разположена в помещението за подготовка на обвивки. В южната част на залата за машинна обработка и пълнене е обособено мячно отделение за вътрешен амбалаж. В него вътрешния амбалаж се измива и дезинфектира с пароструйка (поз. 29). Едро смлените месни суровини се отправят за смесване на ръка или на бъркачка (поз. 10). Пригответената пълнежна маса се разтоварва в колички тип "LASKA" (поз. 27) и се насочва към помещението за топлинна обработка. Месото първоначално се разварява в казана за варене (поз. 51), като се добавят 10 % вода, за да не загори месото към дъното на казана. Разваряването продължава, докато месото изпусне собствения си сок и влагата се изпари от месото. Ако саздърмата е смесена, говеждото и овчето месо се варят около 30 min и след това се прибавя свинското месо. Варенето продължава 2 - 4 h до частично сваряване на суровината. След това от съда се отстранява излишната вода и суровината продължава да се пържи в собствената си мазнина, като допълнително се прибавя 20 % топена говежда лой. Пърженето продължава докато престане да се отделя пара и отделните парченца месо започват лесно да се разкъсват с ръка. Петнадесет – двадесет min преди завършването на този процес се прибавят подправките. При пърженето на саздърмите се достига температура 120 – 130°C при открити казани и обработка при атмосферни условия и по-висока – ако казаните са закрити. Месните суровини могат да се изпържат и след предварително бланширане. Топлата изпържена саздърма се разлива в обвивки директно от казана за варене (поз. 51). Получената месна маса се пълни в изкуствени обвивки с диаметър по-голям или равен на 80 mm, докато е още топла. Най-напред се напълва само с месото, а след това се долива разтопената тлъстина, която да запълни

пространството между отделните парченца месо, без да остава въздух. Мазнините трябва да се разпределят равномерно между месните късове. Напълнените обвивки се превързват, по такъв начин, че да не може да изтече намиращата се във вътрешността стопена мазнина. След напълване на саздърмите в обвивки и тяхното оформяне, чрез пресукване, превързване или поставяне на окачки, същите се окачват на метални профили от неръждаема ламарина и се подреждат в колички тип "Laska" (поз. 27) където се охлаждат в студена вода. Изпържените саздърми се охлаждат със студена питейна вода до изравняване на температурата в центъра им с тази на околната въздушна среда. След това те се пренасят в технологичната хладилна камера за въздушно охлаждане, където се доохлаждат със студен въздух с температура 0-4°C до достигане температура в центъра на парчетата не по-висока от 4°C. По време на въздушното охлаждане отделните парчета саздърма се обръщат преди окончателното им изстиване, за да получат плоска или четвъртита форма и по-правилно разпределение на тлъстините по техния обем. След окончателното им изстиване те се опаковат. Опаковането на саздърмите се провежда след охлаждане на същите до температура не по-висока от 4°C в помещението за опаковъне и пакетиране. Саздърмите се опаковат по два различни начина: - в индивидуални (потребителски) опаковки (пликове от полиетилен/ полиамид) наредени по едно или няколко цели парчета под вакуум. Допуска се и нарязване на шайби. Нарязването на парчета или на шайби се извършва ръчно при строго спазване на хигиенните правила. Нетната маса на една потребителска опаковка, опакована без вакуум, под вакуум или в модифицирана газова атмосфера е 100 - 1000 g на електронна настолна етикетирална везна (поз. 15) Опаковането под вакуум се извършва на вакуум опаковъчна машина (поз. 16), като се отстраняват всички опаковки с непълен вакуум. При този начин на опаковане е желателно температурата в центъра на саздърмите да не надвишава 4°C. Вакуумираните индивидуални опаковки се събират върху втората работна маса (поз. 13), където се етикетират на настолна електронна етикетирална везна (поз. 15). Така опакованите саздърми се прехвърлят с PVC каси - чист външен амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно наслоена с полиетилен амбалажна хартия. PVC касите с така индивидуално опакованите саздърми се поставят на двойни ролпалетни колички (поз. 30) и се подреждат в хладилната камера за готова продукция колбаси. През деня, според заявките на клиентите, готовия продукт саздърмите се изнасят и се експедира през закритата експедиционна рампа на предприятието. Потребителските опаковки се подреждат в транспортни опаковки – PVC каси, покрити с опаковъчен материал от хартия и полиетилен, с нетно количество до 15 kg и се етикетират; - в групови опаковки - пластмасови каси. Саздърмите се разтоварват върху една от работните маси (поз. 13) и се подреждат в опаковките на цели парчета. Така опакованите саздърми се прехвърлят с PVC каси - чист външен амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно наслоена с полиетилен амбалажна хартия. PVC касите с така пакетирани саздърми се поставят на двойни ролпалетни колички (поз. 30) и се подреждат в хладилната камера за готова продукция колбаси. Саздърмите се съхраняват в хладилна камера при температура 0 до 4°C и относителна влажност на въздуха 75 - 80 %, както следва: - опаковани в насипно състояние в групови (търговски) опаковки - PVC каси – до 60 d; - опаковани в индивидуални (потребителски) опаковки без вакуум – до 60 d; - опаковани в индивидуални (потребителски) опаковки под вакуум – до 90 d. Според заявките на клиентите, готовия продукт саздърми се изнасят и се експедира през закритата експедиционна рампа на предприятието. Масатането на търговските или транспортни опаковки не трябва да надвишава 15 kg. 2.10. Производство на сурово-сушени и сурово-пушени месни продукти Производство на сурово-сушени и сурово-пушени полутрайни и трайни колбаси От едно от четирите работни места в залата за обезкостяване, сортиране и фасониране сортираното нетлъсто месо, поставено в чисти колички тип "LASKA" (поз. 27) се претегля на подова везна (поз. 22) и се отправя в технологична хладилна камера за зреење на червено месо при температура 0 - 4°C. Сланината, тлъстото и част от полутлъстото червено месо се отправят за подмразяване или замразяване в технологичната хладилна камера за стягане при температура -18°C, където престояват до 12 h, докато температурата в центъра на късовете месо достигне -8 до -15°C. Стегнатото или замразеното червено месо и сланина се нарязват на късове на една от четирите манипулационни маси (поз. 8). Така подготвените месни суровини се пренасят от залата за обезкостяване, сортиране и фасониране до залата за машинна обработка и пълнене. Там те се смилат едро на волф машината (поз. 9). Смлените суровини за производство на сурово-сушени и сурово-пушени полутрайни и трайни колбаси се събират в колички тип "LASKA" (поз. 27) и след се претеглят на подова електронна везна (поз. 22). Дозираните според рецептурите смлени месни суровини се поставят в чашата на кутер машината (поз. 65). Приготвянето на пълнежна маса за сурово-сушени и сурово-пушени полутрайни и трайни колбаси кутер машина (поз. 65) се осъществява чрез нарязване и смесване на месните суровини, осоляващите материали и подправките, до температура не по-висока от -1°C. Приготвената пълнежна маса за сурово-сушени и сурово-пушени трайни салами се пълни в газо- и влагопроницаеми изкуствени колбасни обвивки Ø 35-80 mm. Пълненето се провежда на вакуум пълначната машина (поз. 11). Сурово-сушени и сурово-пушени трайни колбаси се оформят на щифети с дължина 15 – 40 cm чрез клипсоване. За целта се използва клипс автомат (поз. 18). Така оформените сурово-сушени и сурово-пушени трайни салами пропадат върху масата за пълнене с реборд (поз. 12). Една работничка ги окачва на неръждаеми профили (т.нар. „бастуни”), а след това окачва шахматно профилите на колички за колбаси (поз. 31). Така окачените колбаси се отцеждат за 20 - 30 min на количките за колбаси (поз. 31) в залата за машинна обработка и пълнене. По-нататък с тяхна помощ отцедените колбаси се

транспортират през технологичния коридор, попадат в отцеждащата камера с опушване. Тук сурово-сушените полутрайни и трайни колбаси първоначално се отцеждат при температура на въздуха 18 - 25°C, относителна влажност на въздуха 80 – 85% и циркулация на димовъздушната смес – 1 - 2 m/s, след което се сушат в една от климатичните сушилни камери. Сушенето на тази група колбаси се провежда в една от климатичните сушилни камери при температура на въздуха 18 - 15°C, относителна влажност на въздуха 85 – 70% и циркулация на въздуха – 1 - 3 m/s. Отцеждането на сурово-сушените полутрайни и трайни колбаси се провежда по традиционна технология. При нея колбасите се отцеждат в отцеждаща климатична сушилна камера при температура на въздуха 8 - 10°C, относителна влажност на въздуха 85 – 90% и циркулация на въздуха – 0,1 – 0,5 m/s. Сушенето на тази група колбаси при традиционно-специфичната технология се провежда в една от климатичните сушилни камери при температура на въздуха 12 - 18°C, относителна влажност на въздуха 80 – 70% и циркулация на въздуха – 1 - 3 m/s. При ускорената технология в пълнежната маса се влагат различни бактериални стартерни култури („закваски“). Ето защо саламите се отцеждат в отцеждаща климатична сушилна камера при температура на въздуха 18 - 25°C, относителна влажност на въздуха 99 – 95% и циркулация на въздуха – 0,1 – 0,5 m/s. Сушенето на тази група колбаси при ускорената технология се провежда в една от климатичните сушилни камери при температура на въздуха 18 - 15°C, относителна влажност на въздуха 90 – 75% и циркулация на въздуха – 1 - 3 m/s. Процесът на сушене има за цел намаляване на водното съдържание на продукта под известно равнище, което да не позволява развитието на нежелана микрофлора, в т.ч. и гнилостна. При сушенето на месните продукти се отделя излишната влага, продукта придобива по-плътна консистенция, удължава се срока за транспортиране и съхранение на колбасите. Основните фактори, които оказват влияние върху скоростта и продължителността на сушене са: температурата на въздуха, относителната влажност на въздуха и скоростта на движение на въздуха. Факторът температура на въздуха влияе в най-голяма степен, защото е в правопрпорционална зависимост със скоростта на сушене. Повишаването на температурата е ограничено поради нежелани промени, които могат да настъпят в месния продукт при високи температури: денатурация на мускулните белтъци, разтопяване и окисление на мазнините, окислителни промени на пигментите на месото и свързаните с това: промени в цвета на колбасите. Тези недостатъци са крайно нежелателни. Процесът на сушене преминава през няколко фази: Скоростта на сушене в първата фаза на процеса се намира в пряка зависимост от температурата и от относителната влажност на въздуха. За да може процесът да протича правилно през първите няколко дни, относителната влажност на въздуха трябва да бъде по-ниска от тази, при която повърхността на продукта може да кондензира водни пари от въздуха. Този ефект се наблюдава при относителна влажност на въздуха около 85%. Скоростта на движение на въздуха също оказва влияние върху скоростта на сушене през първата фаза на процеса. През втората фаза скоростта на сушене зависи главно от влагопроводността на продукта, а не от изпарението на влага от неговата повърхност. Скоростта на движение на въздуха през първата фаза на процеса се избира така, че скоростта на изпарение на влагата от продукта да съответствува на скоростта на преместване на влагата във вътрешността му. В противен случай се получава т. нар. “пръстен” - недостатък при който се наблюдава ефект на подсъхване на месната маса под обвивката и загубване на поръзност на структурата на пълнежа. В същото време в централната зона месото е с висока влажност и може да подсъхне при по-нататъшно сушене. През втората фаза на процеса влажността на продукта е значително по-ниска и опасността от развала намалява. С цел ускоряване на процеса може да се повиши температурата на сушене. Най-простото и икономически изгодно решение на този проблем е прилагането на т. нар. “сушене в буферна влажна зона” като в първата фаза температурата на въздуха е по-ниска (около 8 - 10°C), относителната влажност на въздуха е по-висока (около и над 85 %), а скоростта на движение на въздуха е малка (около 0,1 - 0,3 m/s) и се осъществява ламинарен режим на обтичане на колбасите. Ето защо, сушенето през първите 2 - 3 d се извършва в специално уредени за целта отцеждащи камери. През втората фаза на процеса сушене относителната влажност на въздуха намалява, темп- ратурата се увеличава до определени предели и скоростта на въздуха нараства до 1 - 3 m/s, осъществява се т.нар. турбулентен режим на обтичане на колбасите. Ако температурата на сушене се повиши над определената критична точка (35 - 40°C) се наблюдава недостатъка наречен “мастно изпотпяване” на месните продукти. Той се дължи на частично разтопяване на мазнините от повърхностния слой и преминаването им от външната страна на обвивката. Такива колбаси се считат за нестандартни и не могат да подсъхнат. Продължителността на сушенето зависи и от свойствата на продукта: начална влажност, крайна влажност, влагопроницаемост и др. По време на сушене в месните продукти протичат и специфични биохимични процеси “зреење”. В тях вземат участие както собствени ензими, така и ензими продуцирани от въведената микрофлора. С цел ускоряване на процеса сушене и подпомагане на преразпределението на влагата във вътрешността на продукта, колбасите се подлагат на ръчно валиране с помощта на валяци или на пресоване извършено със специални винтови преси. Пресоването е двукратно или трикратно, в зависимост от степента на изсушаване и необходимостта от ускоряване на вътрешната дифузия на влагата (преразпределението ѝ във вътрешността на продукта). Времето необходимо за постигането на желаната крайна влажност на процеса зависи и от други фактори като: диаметър на колбасите, химичен и рецептурен състав на пълнежната маса, степен на раздробяване на частиците, правилно провеждане на отцеждането през първата фаза на сушенето, вида на обвивката и пр. Най-често употребяваните

режими за сушене на колбаси (когато не се влагат стратерни култури - закваски) са при температура на въздуха от 10 - 15°C, относителна влажност на въздуха 85 - 75 % и скорост на въздуха 1 - 3 m/s. При подобни режими на сушене процеса продължава 15 - 30 d. Когато се използва ускорена технология и се влагат стратерни култури – закваски, режимите за сушене на колбаси са при температура на въздуха от 23 - 15°C, относителна влажност на въздуха 90 - 70 % и скорост на въздуха 0,5 - 3 m/s. При подобни режими на сушене процеса продължава 10 - 20 d, но продуктът придоби неспецифичен по-кисел от традиционно произведените месни продукти аромат и вкус. Изсушените до рандеман 55 – 60% сурово-сушени и сурово-пушени трайни салами се извеждат с количките за колбаси (поз. 24) от климатичната сушилна камера и през технологичните коридори попадат в залата за опаковане и пакетиране. В това помещение количките за колбаси (поз. 31) се разтоварват. След това разтоварените колички за колбаси (поз. 31) се измиват и дезинфекцират в миячното за вътрешен амбалаж. Дезинфекцираните колички за колбаси (поз. 31) се връщат обратно в залата за машинна обработка и пълнене. Сурово-сушените полутрайни и трайни колбаси могат да се опаковат по два различни начина: - в индивидуални потребителски опаковки под вакуум. Колбасите се освобождават от клипсовете и се разтоварват върху първата работна маса (поз. 67). Тук те се дозират ръчно в гнездата на трейсийлъра (поз. 17), които са покрити с многослойно прозрачно газо- и влагонепроницаемо термоформовъчно фолио. Саламите се опаковат херметически чрез термослепване на цели шафети или нарязани на парчета или слайсирани. За да се слайсират, готовите салами се разтоварват върху работната маса с подплатов шкаф (поз. 13), след което те се порционират ръчно на слайсове с помощта на слайсера (поз. 66). Вакуумираните термоформовани индивидуални опаковки се събират върху втората работна маса (поз. 13), където се маркират на настолна електронна етикетираща везна (поз. 15). Така опакованите сурово-сушени и сурово-пушени трайни салами се прехвърлят с PVC каси - чист външен амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно наслоена с полиетилен амбалажна хартия. PVC касите със сурово-сушени и сурово-пушени трайни салами се поставят на двойни ролпалетни колички (поз. 30) и се подреждат в хладилната камера за готова продукция колбаси. През деня, според заявките на клиентите, готовия продукт сурово-сушени и сурово-пушени трайни салами се експедира през закритата експедиционна рампа на предприятието. - в групови опаковки. Саламите се разтоварват върху една от работните маси (поз. 13). Така опакованите сурово-сушени и сурово-пушени трайни салами се прехвърлят с PVC каси - чист външен амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно наслоена с полиетилен амбалажна хартия. PVC касите със сурово-сушени и сурово-пушени трайни салами се поставят на двойни ролпалетни колички (поз. 30) и се подреждат в хладилната камера за готова продукция колбаси. През деня, според заявките на клиентите, готовия продукт сурово-сушени и сурово-пушени трайни салами се експедира през закритата експедиционна рампа на предприятието. Производство на сурово-сушени трайни месни продукти от нераздробено месо От едно от четирите работни места в залата за обезкостяване, сортиране и фасониране фасонираните мускулни групи за сурово-сушени трайни месни продукти, поставени в чисти колички тип "LASKA" (поз. 27) се претеглят на подова везна (поз. 22) и се отправят в технологична хладилна камера за зряне на червено месо при температура 0-4°C. Така подготвените месни суровини се пренасят от залата за обезкостяване, сортиране и фасониране до хладилната камера за шприцоване и тумблиране. Там те се позиционират в областта на захранващата лента на автоматичния многоиглен инжектор (шприц) (поз. 20) за принудително въвеждане на солови разтвори (саламури) в месото. Тук късовете нераздробено фасонирано месо се осоляват чрез инжектиране (шприцоване). Инжектираните със солов разтвор месни късове се събират в чиста колички тип "LASKA" (поз. 27) и се отправят за вакуум масажирание. Червеното месо се масажират под вакуум във вакуум тумблера (поз. 21) разположен в същата хладилна камера, в която се поддържа температура от -1 до 4°C. След завършване на тумблирането, на всеки от късовете червено месо (врат, бут, филе, гърди, бекон, пафлекс и пр.) се поставят окачки, те се нанизват на профили от неръждаема ламарина и се окачват шахматообразно без да се допират на колички за колбаси (поз. 31), в което състояние се отцеждат. Тези операции се извършват в залата за машинна обработка и пълнене. Количките за колбаси (поз. 31) с отцедените осолени късове сурово-сушени трайни месни продукти от нераздробено червено месо се транспортират през технологичния коридор и попадат в една от двете климатизирани отцедващни камери. Тук сурово-сушените трайни месни продукти от нераздробено месо се сушат. Сушенето протича на две фази: отцеждане (сушене с променлива постоянно намаляваща скорост) и същинско сушене (постоянна скорост). Отцеждането на сурово-сушените трайни месни продукти от нераздробено месо може да се провежда по традиционна и ускорена технология. При традиционно-специфичната технология сурово-сушените трайни месни продукти от нераздробено месо се отцеждат в отцедваща климатична сушилна камера при температура на въздуха 8 - 10°C, относителна влажност на въздуха 85 – 90% и циркулация на въздуха – 0,1 – 0,3 m/s. Сушенето на тази група месни продукти при традиционно-специфичната технология се провежда в една от климатичните сушилни камери при температура на въздуха 10 - 16°C, относителна влажност на въздуха 85 – 70% и циркулация на въздуха – 1 - 2 m/s. При ускорената технология в соловите разтвори се влагат различни бактериални стартерни култури („закваски“). Ето защо сурово-сушените трайни месни продукти от нераздробено месо се отцеждат в отцедваща климатична сушилна камера при температура на въздуха 18 - 23°C, относителна влажност на въздуха 99 – 95% и циркулация на въздуха – 0,1 – 0,3 m/s. Сушенето на сурово-сушените трайни месни продукти от нераздробено месо

при ускорената технология се провежда в една от климатичните сушилни камери при температура на въздуха 18 - 12°C, относителна влажност на въздуха 85 – 75% и циркулация на въздуха – 1 - 3 m/s. Изсушените до рандеман 55 – 56% сурово-сушените трайни месни продукти от нераздробено червено месо се извеждат с количките за колбаси (поз. 31) от климатичната сушилна камера и през технологичните коридори попадат в залата за опаковане и пакетиране. В това помещение количките за колбаси (поз. 31) се разтоварват. Сурово-сушените трайни месни продукти от нераздробено червено месо могат да се опаковат по два различни начина: - в индивидуални потребителски опаковки под вакуум. Сурово-сушените трайни месни продукти от нераздробено червено месо се освобождават от тирето или канапа и се разтоварват върху първата работна маса (поз. 67). Тук те се дозират ръчно в гнездата на трейсийлъра (поз. 17), които са покрити с многослойно прозрачно газо- и влагонепроницаемо термоформовъчно фолио. Сурово-сушените трайни месни продукти от нераздробено червено месо се опаковат херметически чрез термослепване на цели или нарязани на парчета или слайсирани. За да се слайсират, готовите сурово-сушени трайни месни продукти от нераздробено месо се разтоварват върху работната маса с подплатов шкаф (поз. 13), след което те се порционират на слайсове с помощта на слайсера (поз. 66). Вакуумираните термоформовани индивидуални опаковки се събират върху втората работна маса (поз. 13), където се маркират на настолна електронна етикетираща везна (поз. 15). Така опакованите сурово-сушените трайни месни продукти от нераздробено червено месо се прехвърлят с PVC каси - чист външен амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно наслоена с полиетилен амбалажна хартия. PVC касите с така индивидуално опакованите сурово-сушените трайни месни продукти от нераздробено червено месо се поставят на двойни ролпалетни колички (поз. 30) и се подреждат в хладилната камера за готов продукт - колбаси. През деня, според заявките на клиентите, готовия продукт сурово-сушени трайни месни продукти от нераздробено червено месо се изнасят, транспортират и се експедира през закритата експедиционна рампа на предприятието. - в групови транспортни опаковки. Сурово-сушените трайни месни продукти от нераздробено червено месо се разтоварват върху една от работните маси (поз. 13). Така опакованите сурово-сушените трайни месни продукти от нераздробено месо се прехвърлят с PVC каси - чист външен амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно наслоена с полиетилен амбалажна хартия. PVC касите с сурово-сушените трайни месни продукти от нераздробено месо се поставят на двойни ролпалетни колички (поз. 30) и се подреждат в хладилната камера за готов продукт- колбаси. През деня, според заявките на клиентите, готовия продукт сурово-сушени трайни месни продукти от нераздробено червено месо се изнасят, транспортират и се експедира през закритата експедиционна рампа на предприятието.

5. ОРГАНИЗАЦИЯ НА ТЕХНОЛОГИЧНАТА ОБРАБОТКА НА ПРОДУКТИ ОТ БЯЛО МЕСО

1. Първична обработка на охлаждени пилета Една от възможностите е в проектираното предприятие да се приема и обработва охлаждени пилета. Това ще става с процедура в разделно време съгласувана с органите на ОДБХ, гр. Костинброд. Специализираните МПС-та ще са снабдени с контейнери с хладилна инсталация или с контейнери тип „Термокинг“, осигуряващи поддържане на изискваната при транспорта температура на въздуха 0 - 4°C. Приемането на основите суровини - охлаждени пилета, опаковани в PVC каси ще става през закрыта приемна рампа снабдена с секционна термоизолираща врата (поз. 53), разположена в по средата на източната фасада на сградата на кота ± 0,00 m. В това помещение, двойните ролпалетни колички (поз. 30), с подредените върху тях PVC корита (вътрешен амбалаж) с приеманите охлаждени пилета, се претеглят на подовата електронна везна (поз. 7). Материално отговорното лице - приемчик на основни суровини записва масата-бруто и масата на тарата в програмен продукт за управление на складовото стопанство. По този начин се регистрира масата-нето на приетите охлаждени пилета. МОЛ-ът проверява документите съпровождащи приеманата партида пилета. В тези документи се посочват: датата на приемане, видът и масата на приетата партида пилешко месо, температурата в центъра на гръдната мускулатура, фирмата доставчик и прочие задължителна информация изисквана съгласно НАССР процедура от ДПП пререквизитна програма „Спецификация и контрол на доставчиците“. Претеглените суровини се пренасят във среднотемпературната хладилна камера за съхраняване на охлаждено месо с площ 27,20 m² (когато тя е измита, дезинфекцирана и освободена от червено месо). След завършване на приемането закрыта приемна рампа се почиства, измива, дезинфекцира и изплаква, съгласно НАССР процедура от ДПП пререквизитна програма „Чистота на работните помещения и контактните повърхности“. Така съхраняваните PVC корита (външен амбалаж) с охлаждени пилета се пренасят в следващото помещение за разопаковане, където се прехвърлят от PVC каси (нечист външен амбалаж) в PVC каси (чист вътрешен амбалаж), които се поставят върху двойни ролпалетни колички (поз. 30). Отстранените PVC корита (мръсен външен амбалаж) се пренасят в помещението за отстранени опаковки с площ 4,00 m². В това помещение мръсните PVC каси външен амбалаж се подреждат една върху друга на двойните ролпалетни колички (поз. 30) и изчават до момента на натоварване на МПС, доставящи охлаждени пилета.

3.2. Първична обработка на замразените пилета В случай на недостиг на охлаждени пилета, се предвижда предприятието да се снабдява със замразена суровина, опакована в кашони. Основната суровина – замразени пилета, могат да се доставят от български производители, както и от чуждестранни производители – от други страни членки на ЕС или от трети държави, опаковани в кашони върху палети, със специализиран автомобилен транспорт с товароподемност до 20 t. Специализираните МПС-та са снабдени с контейнери с хладилна инсталация или с контейнери тип „Термокинг“, осигуряващи поддържане на изискваната

при транспорта температура на въздуха - 18°C. Разтоварването на палетите със замразени пилета ще се извършва с механизирани транс палетна количка (поз. 31). Приемането на опакованите в кашони замразени цели пилета или пилешки разфасовки, се осъществява през закрыта приемна рампа. В това помещение палетите с приеманите замразени пилета се претеглят на подовата електронна везна (поз. 7). Регистрирането на масата и проверката на документите на приетото замразено или охладено птиче месо се извършва от отчетник, МОЛ. Материално отговорното лице на компанията (приемчик на основни суровини), записва масата-бруто и масата на тарата във входящ дневник и в програмен продукт за управление на складовото стопанство. По този начин масата-нето на приетите замразени основни суровини се регистрира автоматично. МОЛ-ът проверява съпровождащите партидата документи, в които са посочени: датата на приемане, видът и масата на приетата партида пилешко месо, температурата в центъра на гърдната мускулатура, фирмата доставчик и пр. информация изисквана съгласно НАССР процедура от ДПП пререквизитна програма „Спецификация и контрол на доставчиците”. От това помещение, палетите със замразени основни суровини се пренасят и подреждат във нискотемпературна хладилна камера за съхраняване на замразено месо с площ 17,00 m², при температура на въздуха -18°C. Европалетите (поз. 42) с кашони със замразени пилета се съхраняват в нискотемпературната хладилна камера при температура на въздуха не по-висока от -18°C до момента на пренасянето им в помещението за разопаковане. След завършване на приемането, закрытата приемна рампа се почиства, измива, дезинфекцира и изплаква, съгласно НАССР процедура от ДПП пререквизитна програма „Чистота на работните помещения и контактните повърхности”. Блоковете (брикетите) със замразени пилета (пилешки разфасовки) се освобождават от опаковките в помещението за разопаковане с площ 18,00 m². Това ще става върху маса (поз. 12). От там се разделят два потока: „мръсен” и „чист”. В това помещение ще работят двама работници. Единият е облечен с дрехи за еднократна употреба, а на ръцете си е поставил силиконови ръкавици. Той отстранява външните опаковки (кашоните) от замразените пилета. Вторият работник отстранява полимерните пликове или найлоновите листове, с които са обвити замразените пилета и подрежда освободените от опаковки брикети върху колички за дефростация на месо (поз. 6). След завършване на работата първият работник изхвърля дрехите си еднократна употреба, калцуните и чифта силиконови ръкавици в кошче за отпадъци с капак и крачен педал (поз. 23). До момента на отвеждането им от предприятието отстранените картонени опаковки, полимерни торби и/или найлони ще се съхраняват в помещението за отстранени опаковки. Освободените от опаковките замразени пилета постъпват в помещението за дефростация с площ 11,60 m², подредени върху скарите на колички за дефростация (поз. 6). Тук те се размразяват. Размразяването на замразените пилета се извършва въздушно при температура на въздуха 15 - 20°C. Ако технологията не изисква пълно размразяване или известно темпериране на пилетата, те се пренасят в залата за обезкостяване, сортиране и фасониране с площ 76,70 m², където се подлагат на по-нататъшна обработка. Работната зала е климатизирана и поддържа температура не по-висока от 12°C. 3.3. Производство на охладени разфасовки от бяло месо Производство на охладени разфасовки, заготовки нераздробено бяло месо ще се извършва в залата за обезкостяване, сортиране и фасониране. PVC коритата подредени на стиф върху двойни ролпалетни колички (поз. 30) с охладени пилета или количките за дефростация (поз. 6) с размразени пилета се пренасят до залата за обезкостяване, сортиране и фасониране. Подложката за транжиране на всяко от осемте работни места е изработена от твърд бял некородиращ полимерен материал, разрешен за ползване в ХВП от МЗ. Пилетата се поставят едно след друго върху първата маса. От там работник ги разделя на части и при необходимост ги транжират. Птичето месо се разфасова, когато температурата му не превишава 4°C. То трябва да е прясно, без страничен и несвойствен мирис. Цветът на кожата му трябва да бъде бледожълт с розов оттенък. Разфасоването на пилетата-бройлери, кокошките и пелтите се осъществява като се разделят на две части – разрязват се надлъжно по гръбначния стълб и гърдната кост. При разфасоване на месото от домашни птици може да се добиват следните разфасовки с или без кости: Половинки – половинки от птичи трупове, получени чрез надлъжен разрез по плоскостта на гърдната кост и гръбнака; Четвъртинки – половинки, разделени чрез напречен разрез, при което са получени четвъртинки с бутче и гърди; Неразделени четвъртинки с бутчета – неразделени двете четвъртинки с бутчета, обединени с част от гърба, с или без трътката; Гърди – гърдната кост и ребрата или части от тях, разпределени от двете страни на костта, заедно с обграждащата ги мускулатура. Гърдите могат да бъдат цели или разфасовани на половинки; Бутчета – бедрената кост, пищялът и фибулата (малкият пищял) задно с обграждащата ги мускулатура. Двете части трябва да са отрязани от тазобедрената до тарзалната става; Бутчета с част от гърба, прикрепен към него – бутчето и част от гърба. Масата на гръбната част не трябва да надвишава 25 % от това на пилешката разфасовка. Горни бутчета (бедрата) – бедрената кост заедно с прилежащата ѝ мускулатура; двете парчета трябва да са отрязани от тазобедрената става до колянната става; Пържола от пилешки бут (с кожа) – обезкостени пилешки бедрата, освободени от бедрената кост и прилежащата ѝ хрущялна и съединителна тъкан, разположена около колянната става. Долни бутчета (подбедрици) – пищялът и малкия пищял заедно с обграждащата ги мускулатура. Двете парчета трябва да са отрязани от колянната става до тарзалната става; Крилца – раменната, лъчевата и лакетната кости, заедно с обграждащата ги мускулатура; Неразделени крилца – двете крилца обединени с част от гърба, като масата на последния не трябва да надвишава 45 % от това на разфасовката; Филе от гърди с “ядеца” – филе от гърди без кожа с ключицата и само хрущялната част на

гърдната кост. Масата на ключицата и хрущяла не трябва да надхвърля 3 % от това на цялата разфасовка; Филе от гърди (пеперуда) – цялата част от горната (повърхностнолежаща) мускулна част на обезкостените пилешки гърди, без гърдната кост и ребрата; Филе (единично) от гърди – половината от горната (повърхностнолежаща) мускулна част на обезкостените пилешки гърди, без гърдната кост и ребрата; Бон филе – долната (дълбоколежаща) мускулна част на половината от обезкостените пилешки гърди, без гърдната кост и ребрата. Мускулните късчета имат формата на триъгълна призма; Оформените пилешки разфасовки се събират в PVC каси и се поставят върху двойни ролпалетни колички (поз. 30), с чиято помощ се отвеждат за по-нататъшна обработка към помещението за опаковане и пакетиране. До всяка от манипулационните маси са разположени двойни ролпалетни колички (поз. 30) с празни чисти PVC корита. Успоредно е разположен и по един чист празен контейнер за СЖП кат. 3 (поз. 26). Те са снабдени с капак с въртящ се неръждаем кръст в отвор за поемане на изхвърлените птици СЖП кат. 3. Разфасовчиците работят стъпили върху скари от полимерни материали. На следващите работни места други работници транжират пилетата, а при необходимост ги почистват от остатъци от вътрешни органи, кръвни съсиреци и др. нехранителни части (СЖП кат. 3). Разфасоването се извършва ръчно с нож. При него ръцете на работниците се поддържат чисти чрез измиване с топла течаща вода и течен миеш препарат с дезинфектант. Измиването на ръцете се провежда на две безконтактни мивки с фотоклетка (поз. 2). Ножовете, които се използват за нанасяне на срезове при разфасоването на пилетата се поддържат стерилни. За целта в съседство на работните места са проектирани четири стерилизатора за ножове (поз. 5). В тази зала са проектирани още, електронна подова везна с товароподемност до 600 kg (поз. 22), двойни ролпалетни колички (поз. 30) за PVC каси вътрешен амбалаж и две кошчета за отпадъци с капак и крачен педал (поз. 23). В залата за обезкостяване, сортиране и фасониране се предвижда и разполагането на две безконтактни санитарни мивки с фотоклетка (поз. 2), четири стерилизатора за ножове (поз. 5) и два шлаунга за измиване (поз. 1). Мивките, крановете и стерилизаторите се захранват със студена и топла вода от водопроводната инсталация за питейна вода, отговаряща на изискванията на Наредба № 9/16.03.2001 г. на МЗ, МРРБ и МОСВ за качеството на водата предназначена за питейно-битови цели, обн. в ДВ, бр. 30 от 20.04.2001 г. За разфасоване се използват напълно изкормени птици трупове - I и II качество. Разфасоването на птичите трупове се извършва в одобрени помещения за разфасоване по начин, който го предпазва от замърсяване. Птичите трупове предназначени за разфасоване се внасят възможно най-бързо до помещенията за разфасоване. Остатъци от кости и кръвни съсиреци се отстраняват. В помещението за разфасоване е климатизирано и ще поддържа температура на въздуха не по-висока от 12°C. Веднага след разфасоването месото се премества в помещения за опаковане, след което се охлажда или замразява. Там те се сортират, поставят се в чисти PVC каси – вътрешен амбалаж, а те на двойни ролпалетни колички (поз. 30) и се претеглят на електронната подова везна с товароносимост до 600 kg (поз. 22), след което се отправят в помещението за опаковане и пакетиране. В това помещение на една от манипулационните маси (поз. 13) те се прехвърлят с PVC каси чист външен амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно наслоена с полиетилен амбалажна хартия. PVC касите с така пакетирани охладени едри разфасовки от бяло месо с и без кости се поставят на двойни ролпалетни колички (поз. 30). Така опакованите и пакетирани разфасовки от бяло месо с и без кости се съхраняват при температура 0 - 4°C до момента на експедицията им в хладилната камера за охладена готова продукция – сурови месни продукти. От там по заявка на пласмента те се отправят и се експедират през закритата експедиционна рампа на предприятието снабдена с секционна термоизолираща врата (поз. 53), разположена в западната част на северната фасада на сградата на кота $\pm 0,00$ m. 3.4. Производство на охладени заготовки от нераздробено бяло месо с или без кости Охладените заготовки от бяло месо с и без кости се фасонират, оформят и порционират на едно от четирите работни места в залата за обезкостяване, сортиране и фасониране. Едрите разфасовки бяло месо с кости се разделят на дребни - т.нар. заготовки от нераздробено месо. На едно от четирите работни места в залата за обезкостяване, сортиране и фасониране те се сортират, поставят се в чисти PVC каси – вътрешен амбалаж, а те на двойни ролпалетни колички (поз. 30) и се претеглят на електронната подова везна с товароносимост до 600 kg (поз. 22), след което се отправят в помещението за опаковане и пакетиране. В това помещение на една от манипулационните маси (поз. 13) една част от тях се опаковат в групови опаковки - PVC каси чист външен амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно наслоена с полиетилен амбалажна хартия. Втора част (заготовки от нераздробено бяло месо без кости) се опаковат под вакуум на двукамерната вакуум опаковъчна машина (поз. 16), а вакуумираните пликосе прехвърлят с PVC каси чист външен амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно наслоена с полиетилен амбалажна хартия. Трета част (заготовки от нераздробено бяло месо с кости) се опаковат под модифицирана газова среда или във въздушна атмосфера на автоматичен трейселър (поз. 17). Опаковките със заготовки от нераздробено бяло месо с кости се прехвърлят с PVC каси чист външен амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно наслоена с полиетилен амбалажна хартия. Четвърта част (заготовки от нераздробено бяло месо с кости) се обвиват с термозалепващо се фолио поставени върху подложки от полипеностерол с помощта на опаковъчната машина (поз. 14). Опаковките със заготовки от нераздробено месо с кости се етикетират на една от двете електронни етикетирани настолни везни (поз. 15). Така етикетирани индивидуални опаковки с охладени заготовки от нераздробено бяло месо с или без кости се прехвърлят в PVC каси чист външен амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно

наслоена с полиетилен амбалажна хартия. PVC касите с така пакетирани охладени едри разфасовки от бяло месо с и без кости се поставят на двойни ролпалетни колички (поз. 30) и се съхраняват при температура 0 - 4°C до момента на експедицията им в хладилната камера за охладена готова продукция – сурови месни продукти. От там по заявка на пласмента те се отправят и се експедират през закритата експедиционна рампа на предприятието снабдена с секционна термоизолационна врата (поз. 53), разположена в западната част на северната фасада на сградата на кота ± 0,00 m.

Производство на охладени полуфабрикати от раздробено бяло месо

Производство на охладено бяло мляно месо и кайми без подправки

От едно от четирите работни места в залата за обезкостяване, сортиране и фасониране сортираното бяло месо, поставено в чисти колички тип "LASKA" (поз. 27) се претегля на подова везна (поз. 22) и се отправя в технологична хладилна камера за зреене на бяло месо при температура 0 - 4°C. Стегнатото или замразеното до температура в центъра от -8 до -15°C бяло месо се нарязват на късове на една от четирите манипулационни маси (поз. 8). Така подготвеното бяло месо се пренася от залата за обезкостяване, сортиране и фасониране до залата за машинна обработка и пълнене. Там то се смилва едро на волф машината (поз. 9). Смлените суровини за производство на мляно бяло месо и кайми без подправки се събират в колички тип "LASKA" (поз. 27) и след се претеглят на подова електронна везна (поз. 22). Дозираните според рецептурите смлени месни суровини се поставят в чашата на бъркачката (поз. 10). Пълнежната маса за производство на мляно бяло месо и кайми без подправки се приготвя чрез смесване на едро смляните месни суровини с осолжаващи материали, или добавките и ледено студена вода. Приготвената пълнежна маса за бяло мляно месо и кайми без подправки се насочва за порциониране и дозиране в подложки от порест пенополистерол на вакуум пълначната машина (поз. 11), върху масата за пълнене с реборд (поз. 12). Подложките с порционирано мляно бяло месо и кайми без подправки се пренасят в помещението за опаковане и пакетиране, където се обвиват с термозалепващо се фолио поставени върху подложки от полипеностерол с помощта на опаковъчната машина (поз. 14). Опаковките с охладено мляно бяло месо и кайми без подправки се етикетират на една от двете електронни етикетиращи настолни везни (поз. 15). Така етикетирани индивидуални опаковки с охладени месни заготовки от нераздробено бяло месо с или без кости се прехвърлят в PVC каси чист външен амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно наслоена с полиетилен амбалажна хартия. PVC касите с така пакетирани охладени едри разфасовки от бяло месо с и без кости се поставят на двойни ролпалетни колички (поз. 30). Така опакованите и пакетирани охладени разфасовки от бяло месо с и без кости се съхраняват до момента на експедицията им при температура 0 - 4°C в хладилната камера за охладена готова продукция – сурови месни продукти. От там по заявка на пласмента те се експедират през закритата експедиционна рампа на предприятието снабдена с секционна термоизолационна врата (поз. 53), разположена в западната част на северната фасада на сградата на кота ± 0,00 m.

Производство на охладени птичи кайми с подправки и формовани птичи полуфабрикати без обвивка (кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и пр.)

От едно от четирите работни места в залата за обезкостяване, сортиране и фасониране сортираното бяло месо, поставено в чисти колички тип "LASKA" (поз. 27) се претегля на подова везна (поз. 22) и се отправя в технологична хладилна камера за зреене при температура 0 - 4°C. Част от бялото месо се отправя за подмразяване в технологичната хладилна камера за стягане при температура -18°C, където престоява до 12 h, докато температурата в центъра на късовете месо не достигне -8 до -15°C. Стегнатото или замразеното бяло месо се нарязват на късове на една от четирите манипулационни маси (поз. 8). Така подготвените месни суровини се пренасят от залата за обезкостяване, сортиране и фасониране до залата за машинна обработка и пълнене. Там те се смилат едро на волф машината (поз. 9). Смлените суровини за производство на птичи кайми с подправки и формовани полуфабрикати без обвивка (кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и пр.) от бяло месо се събират в колички тип "LASKA" (поз. 27) и се претеглят на подова електронна везна (поз. 22). Дозираните според рецептурата смлени месни суровини се поставят в чашата на бъркачката (поз. 10). Пълнежната маса за производство на кайми от бяло месо с подправки и формовани месни полуфабрикати без обвивка (кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и пр.) се приготвя чрез смесване на едро смляните месни суровини с осолжаващите материали, подправките, добавките и ледено студена вода. Приготвената пълнежна маса за кайми с подправки и формовани месни полуфабрикати без обвивка (кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и пр.) се насочва за зреене за една нощ в технологичната хладилна камера за зреене на пълнежна маса при температура 0-4°C. Така узрялата пълнежна маса се отправя за порциониране и дозиране върху полимерни подложки на вакуум пълначната машина (поз. 11), върху масата за пълнене с реборд (поз. 12). Подложките с порционирани птичи кайми с подправки и формовани полуфабрикати от бяло месо без обвивка (пилешки кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и пр.) се пренасят в помещението за опаковане на готова продукция върху първата работна маса (поз. птичи кайми с подправки и формовани полуфабрикати от бяло месо без обвивка (кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и пр.) се събират върху втора работна маса (поз. 13) където се етикетират на електронна етикетираща настолна везна (поз. 15). Възможно е подложките с порционирани кайми с подправки и формованите птичи полуфабрикати без обвивка (пилешки кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и др.) да се дозират в пликосе за вакуум опаковане на маса работна (поз. 13), да се вакуумират на вакуум опаковъчната машина (поз. 16). Вакуум опаковките се събират върху втора работна маса (поз. 13) където се етикетират на електронна етикетираща настолна

везна (поз. 15). Индивидуалните опаковки с птичи кайми с подправки и формовани полуфабрикати от бяло месо без обвивка (пилешки кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и пр.) се прехвърлят с PVC каси - чист външен амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно наслоена с полиетилен амбалажна хартия. PVC касите с така пакетирани охладени птичи кайми с подправки и формовани полуфабрикати от птичи кайми месо без обвивка (пилешки кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и пр.) се поставят на двойни ролпалетни колички (поз. 30) и се поддръжат и съхраняват при температура 0 - 4°C в хладилната камера за охладена готова продукция – сурови месни продукти. От там по заявка на пласмента те се отправят и се експедира през закритата експедиционна рампа на предприятието снабдена с секционна термоизолираща врата (поз. 53), разположена в западната част на северната фасада на сградата на кота $\pm 0,00$ m. Производство на охладени месни полуфабрикати от раздробено бяло месо в обвивка (пилешки карначета, пресни и сурови наденици за скара) От едно от четирите работни места в залата за обезкостяване, сортиране и фасониране сортираното бяло месо, поставено в чисти колички тип "LASKA" (поз. 27) се претегля на подова везна (поз. 22) и се отправя в технологична хладилна камера за зреење при температура 0 - 4°C. Част от бялото месо се отправя за подмразяване в технологичната хладилна камера за стягане при температура -18°C, където престоява до 12 h, докато температурата в центъра на късовете месо не достигне -8 до -15°C. Стегнатото или замразеното бяло месо се нарязват на късове на една от четирите манипулационни маси (поз. 8). Така подготвените птичи суровини се пренасят от залата за обезкостяване, сортиране и фасониране до залата за машинна обработка и пълнене. Там те се смилат едро на волф машината (поз. 9). Смлените суровини за производство на охладени месни полуфабрикати от раздробено бяло месо в обвивка (пилешки карначета, пресни и сурови наденици за скара) се събират в колички тип "LASKA" (поз. 27) и се претеглят на подова електронна везна (поз. 22). Дозираните според рецептурата смлени месни суровини се поставят в чашата на бъркачката (поз. 10). Пълнежната маса за производство на охладени месни полуфабрикати от раздробено бяло месо в обвивка (пилешки карначета, пресни и сурови наденици за скара) се приготвя чрез смесване на едро смляните месни суровини с осоляващите материали, подправките, добавките и ледено студена вода. Приготвената пълнежна маса за охладени месни полуфабрикати от раздробено бяло месо в обвивка (пилешки карначета, пресни и сурови наденици за скара) се насочва за зреење за една нощ в технологичната хладилна камера за зреење на пълнежна маса при температура 0-4°C. Така узрялата пълнежна маса се отправя за порционирание и дозиране върху полимерни подложки на вакуум пълначната машина (поз. 11), върху масата за пълнене с реборд (поз. 12). Приготвената пълнежна маса за охладени месни полуфабрикати от раздробено бяло месо в обвивка (пилешки карначета, пресни и сурови наденици за скара) се насочва за пълнене в тънки овчи черва – овчи сатленки с Ø 16 - 22 mm (при карначетата) или свински тънки черва – свински сатленки с Ø 26 - 32 mm (при пресните и сурови наденици за скара) на вакуум пълначната машина (поз. 11), върху масата за пълнене с реборд (поз. 12). Ако надениците се оформят чрез превъртане то се извършва ръчно от работничка. Така оформените на чифтове, по единично или на кълбо пилешките карначета, пресни и сурови наденици за скара се дозират върху полимерни подложки. Подложките с порционирани карначета, пресни и сурови наденици за скара се пренасят в помещението за опаковане на готова продукция върху първата работна маса (поз. 67). По-нататък те се запечатват херметически с прозрачно фолио на автоматичния трейселър (поз. 17). Този вид опаковки могат да се опаковат във въздушна среда или в модифицирана газова среда богата на кислород (O₂:CO₂ = 80:20%). Херметически затворените опаковки с месни полуфабрикати от раздробено червено месо в обвивка (карначета, пресни и сурови наденици за скара) се събират върху втора работна маса (поз. 67) където се етикетират на електронна етикетираща настолна везна (поз. 15). Възможно е подложките с порционирани охладени полуфабрикати от раздробено бяло месо в обвивка (пилешки карначета, пресни и сурови наденици за скара) да се дозират в пликосе за вакуум опаковане на маса работна (поз. 13), да се вакуумират на вакуум опаковъчната машина (поз. 16). Вакуум опаковките се събират върху втора работна маса (поз. 13) където се етикетират на електронна етикетираща настолна везна (поз. 15). Индивидуалните опаковки с охладени месни полуфабрикати от раздробено бяло месо в обвивка (пилешки карначета, пресни и сурови наденици за скара) се прехвърлят с PVC каси - чист външен амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно наслоена с полиетилен амбалажна хартия. PVC касите с така пакетирани охладени месни полуфабрикати от раздробено червено месо в обвивка (карначета, пресни и сурови наденици за скара) се поставят на двойни ролпалетни колички (поз. 30) и се поддръжат и съхраняват при температура 0 - 4°C в хладилната камера за охладена готова продукция – сурови месни продукти. От там по заявка на пласмента те се отправят и се експедира през закритата експедиционна рампа на предприятието снабдена с секционна термоизолираща врата (поз. 53), разположена в западната част на северната фасада на сградата на кота $\pm 0,00$ m.

3.6. Производство на замразени разфасовки и заготовки от нераздробено бяло месо

Производство на замразени разфасовки от бяло месо с и без кости Охладените разфасовки от бяло месо с и без кости се оформят и фасонират на едно от четирите работни места в залата за обезкостяване, сортиране и фасониране. Там те се сортират, поставят се в чисти PVC каси – вътрешен амбалаж, а те на двойни ролпалетни колички (поз. 30) и се претеглят на електронната подова везна с товароносимост до 600 kg (поз. 22), след което се отправят в помещението за опаковане и пакетиране. В това помещение на една от манипулационните маси (поз. 13) разфасовките от бяло месо с и без кости се прехвърлят с PVC каси чист външен

амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно наслоена с полиетилен амбалажна хартия. PVC касите с така пакетирани разфасовки от бяло месо с и без кости се поставят на колички за замразяване (поз. 41) и се въвеждат в хладилната камера за бързо замразяване. Там разфасовките от бяло месо с и без кости се замразяват за не повече от 4 h при температура -40°C до постигане на температура не по-висока от -18°C в центъра им. PVC касите с така замразените разфасовки от бяло месо с и без кости се поставят на двойни транспалетни колички (поз. 30) и се подреждат в хладилната камера за замразена готова продукция. От там по заявка на пласмента те се експедира през закритата експедиционна рампа на предприятието снабдена с секционна термоизолираща врата (поз. 53), разположена в западната част на северната фасада на сградата на кота $\pm 0,00$ m. Производство на замразени заготовки от нераздробено бяло месо с или без кости Охладените заготовки от нераздробено бяло месо с или без кости се фасонират, оформят и порционират на едно от четирите работни места в залата за обезкостяване, сортиране и фасониране. Едрите разфасовки с кости се разделят на дребни - т.нар. заготовки от нераздробено бяло месо с или без кости. На едно от четирите работни места в залата за обезкостяване, сортиране и фасониране заготовките от нераздробено бяло месо с или без кости се сортират, поставят се в чисти PVC каси вътрешен амбалаж, а те на двойни ролпалетни колички (поз. 30) и се претеглят на електронната подова везна с товароносимост до 600 kg (поз. 22), след което се отправят в помещението за опаковане и пакетиране. В това помещение на една от манипулационните маси (поз. 13) една част от тях се опаковат в групови опаковки - PVC каси чист външен амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно наслоена с полиетилен амбалажна хартия. Втора част (заготовки от нераздробено бяло месо с или без кости) се обвиват с термозалепващо се фолио поставени върху подложки от полипеностерол с помощта на опаковъчната машина (поз. 14). Опаковките със заготовки от нераздробено бяло месо с или без кости се етикетират на една от двете електронни етикетиращи настолни везни (поз. 15). Така етикетирани индивидуални опаковки със заготовки от нераздробено бяло месо с или без кости се прехвърлят в PVC каси чист външен амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно наслоена с полиетилен амбалажна хартия. PVC касите с така пакетирани заготовки от нераздробено бяло месо с или без кости се поставят на колички за замразяване (поз. 41) и се въвеждат в хладилната камера за бързо замразяване. Там заготовките от нераздробено бяло месо с или без кости се замразяват за не повече от 4 h при температура -40°C до постигане на температура не по-висока от -18°C в центъра им. PVC касите със замразените заготовки от нераздробено бяло месо с или без кости се поставят на двойни транспалетни колички (поз. 30) и се подреждат в хладилната камера за замразена готова продукция. От там по заявка на пласмента те се експедира през закритата експедиционна рампа на предприятието снабдена с секционна термоизолираща врата (поз. 53), разположена в западната част на северната фасада на сградата на кота $\pm 0,00$ m. 3.7. Производство на замразени полуфабрикати от раздробено бяло месо Производство на замразено мляно бяло месо или кайми без подправки От едно от четирите работни места в залата за обезкостяване, сортиране и фасониране сортираното птиче месо, поставено в чисти колички тип "LASKA" (поз. 27) се претегля на подова везна (поз. 22) и се отправя в технологична хладилна камера за зреене при температура $0 - 4^{\circ}\text{C}$. Птичата лой се отправя за подмразяване или замразяване в технологичната хладилна камера за стягане при температура -18°C , където престояват до 12 h, докато температурата в центъра на късовете месо достигне -8 до -15°C . Стегнатото или замразено мляно бяло месо или кайми без подправки се нарязват на късове на гилотина (поз. 59), ако това не е сторено по-рано на една от четирите манипулационни маси (поз. 8). Така подготвените месни суровини се пренасят от залата за обезкостяване, сортиране и фасониране до залата за машинна обработка и пълнене. Там те се смилат едро на волф машината (поз. 9). Смлените суровини за производство на мляно бяло месо и кайми без подправки се събират в колички тип "LASKA" (поз. 27) и след се претеглят на подова електронна везна (поз. 22). Дозирани според рецептурите смлени месни суровини се поставят в чашата на бъркачката (поз. 10). Пълнежната маса за производство на замразено мляно бяло месо или кайми без подправки се приготвя чрез смесване на едро смилане на суровини с осоляващи материали, или добавките и ледено студена вода. Приготвеното мляно бяло месо или кайми без подправки се насочват за порционирание и дозиране в подложки от порест пенополистерол на вакуум пълначната машина (поз. 11), върху масата за пълнене с реборд (поз. 12). Подложките с порционирано замразено мляно бяло месо или кайми без подправки се пренасят в помещението за опаковане и пакетиране, където се обвиват с термозалепващо се фолио поставени върху подложки от полипеностерол с помощта на опаковъчната машина (поз. 14). Опаковките с мляно бяло месо или кайми без подправки се етикетират на една от двете електронни етикетиращи настолни везни (поз. 15). Така етикетирани индивидуални опаковки с месни заготовки от мляно бяло месо или кайми без подправки се прехвърлят в PVC каси чист външен амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно наслоена с полиетилен амбалажна хартия. PVC касите с така пакетираното мляно бяло месо или кайми без подправки се поставят на колички за замразяване (поз. 41) и се въвеждат в хладилната камера за бързо замразяване. Там мляното бяло месо или каймите без подправки се замразяват за не повече от 4 h при температура -40°C до постигане на температура не по-висока от -18°C в центъра им. PVC касите с така замразеното мляно бяло месо или кайми без подправки се поставят на двойни транспалетни колички (поз. 30) и се подреждат в хладилната камера за замразена готова продукция. От там по заявка на пласмента те се отправят и се експедира през закритата експедиционна рампа на предприятието снабдена с секционна термоизолираща врата (поз. 53), разположена

в западната част на северната фасада на сградата на кота $\pm 0,00$ m. Производство на замразени птичи кайми с подправки и формовани месни полуфабрикати без обвивка (кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и др.) От едно от четирите работни места в залата за обезкостяване, сортиране и фасониране суровините за производство на птичи кайми с подправки и формовани месни полуфабрикати без обвивка (кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и др.), поставени в чисти колички тип "LASKA" (поз. 27) се претеглят на подова везна (поз. 22) и се отправят в технологична хладилна камера за зреење при температура $0 - 4^{\circ}\text{C}$. Част от бялото месо и птичата лой се отправят за подмразяване или замразяване в технологичната хладилна камера за стягане при температура -18°C , където престояват до 12 h, докато температурата в центъра на късовете месо достигне -8 до -15°C . Стегнатото или замразеното бяло месо и птича лой се нарязват на късове на една от четирите манипулационни маси (поз. 8). Така подготвените птичи суровини се пренасят от залата за обезкостяване, сортиране и фасониране до залата за машинна обработка и пълнене. Там те се смилат едро на волф машината (поз. 9). Смлените суровини за производство на птичи кайми с подправки и формовани месни полуфабрикати без обвивка (кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и др.) се събират в колички тип "LASKA" (поз. 27) и след се претеглят на подова електронна везна (поз. 22). Дозираните според рецептурите смлени птичи суровини се поставят в чашата на бъркачката (поз. 10). Пълнежната маса за производство на птичи кайми с подправки и формовани месни полуфабрикати без обвивка (кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и др.) се приготвя чрез смесване на едро смляните птичи суровини с осоляващите материали, подправките, добавките и ледено студена вода. Приготвената пълнежна маса за птичи кайми с подправки и формовани месни полуфабрикати без обвивка (кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и др.) се насочва за зреење за една нощ в технологичната хладилна камера за зреење на пълнежна маса при температура $0-4^{\circ}\text{C}$. Така узрялата пълнежна маса се отправя за порциониране и дозиране върху полимерни подложки на вакуум пълначната машина (поз. 11), върху масата за пълнене с реборд (поз. 12). Подложките с порционирани кайми с подправки и птичи кайми с подправки и формовани месни полуфабрикати без обвивка (кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и др.) се пренасят в помещението за опаковане на готова продукция върху първата работна маса (поз. 67). По-нататък те се залепват херметически с прозрачно фолио на автоматичния трейселър (поз. 17). Този вид опаковки могат да се опаковат във въздушна среда или в модифицирана газова среда богата на кислород ($\text{O}_2:\text{CO}_2 = 80:20\%$). Херметически затворените опаковки с кайми с подправки и формовани птичи полуфабрикати без обвивка (кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и пр.) се събират върху втора работна маса (поз. 67) където се етикетират на електронна етикетираща настолна везна (поз. 15). Възможно е подложките с порционирани птичи кайми с подправки и формовани месни полуфабрикати без обвивка (кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и др.) да се дозират в пликосе за вакуум опаковане на маса работна (поз. 13), да се вакуумират на вакуум опаковъчната машина (поз. 16). Вакуум опаковките се събират върху втора работна маса (поз. 13) където се етикетират на електронна етикетираща настолна везна (поз. 15). Индивидуалните опаковки с птичи кайми с подправки и формовани месни полуфабрикати без обвивка (кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и др.) се прехвърлят с PVC каси - чист външен амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно наслоена с полиетилен амбалажна хартия. PVC касите с така пакетирани кайми с подправки и формовани месни полуфабрикати без обвивка (кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и пр.) се поставят на колички за замразяване (поз. 41) и се въвеждат в хладилната камера за бързо замразяване. Там птичите кайми с подправки и формованите птичи полуфабрикати без обвивка (кебапчета, кюфтета, бургери, шницели и пр.) се замразяват за не повече от 4 h при температура -70°C до постигане на температура не по-висока от -18°C в центъра им. PVC касите с така замразените едри разфасовки от бяло месо с и без кости се поставят на двойни транспалетни колички (поз. 30) и се подреждат в хладилната камера за замразена готова продукция. От там по заявка на пласмента те се експедират през закритата експедиционна рампа на предприятието снабдена с секционна термоизолираща врата (поз. 53), разположена в западната част на северната фасада на сградата на кота $\pm 0,00$ m. Производство на замразени месни полуфабрикати от раздробено бяло месо в обвивка (карначета, пресни и сурови наденици за скара) От едно от четирите работни места в залата за обезкостяване, сортиране и фасониране сортираното бяло месо, поставено в чисти колички тип "LASKA" (поз. 27) се претегля на подова везна (поз. 22) и се отправя в технологична хладилна камера за зреење на бяло месо при температура $0 - 4^{\circ}\text{C}$. Птичите тлъстини и част от бялото месо се отправят за подмразяване или замразяване в технологичната хладилна камера за стягане при температура -18°C , където престояват до 12 h, докато температурата в центъра на късовете месо достигне -8 до -15°C . Стегнатото или замразеното бяло месо се нарязват на късове на една от четирите манипулационни маси (поз. 8). Така подготвените месни суровини се пренасят от залата за обезкостяване, сортиране и фасониране до залата за машинна обработка и пълнене. Там те се смилат едро на волф машината (поз. 9). Смлените суровини за производство на замразени месни полуфабрикати от раздробено бяло месо в обвивка (карначета, пресни и сурови наденици за скара) се събират в колички тип "LASKA" (поз. 27) и след се претеглят на подова електронна везна (поз. 22). Дозираните според рецептурите смлени птичи суровини се поставят в чашата на бъркачката (поз. 10). Пълнежната маса за производство на замразени месни полуфабрикати от раздробено бяло месо в обвивка (карначета, пресни и сурови наденици за скара) се приготвя чрез смесване на едро смляните месни суровини с осоляващите материали, подправките, добавките и ледено студена вода. Приготвената пълнежна маса за замразени месни

полуфабрикати от раздробено бяло месо в обвивка (карначета, пресни и сурови наденици за скара) се насочва за пълнене в тънки овчи черва – овчи сатленки с Ø 16 - 22 mm (при птичите карначета) или свински тънки черва – свински сатленки с Ø 26 - 32 mm (при пресните и сурови птичи наденици за скара) на вакуум пълначната машина (поз. 11), върху масата за пълнене с реборд (поз. 12). Ако птичите наденици се оформят чрез превъртане то се извършва ръчно от работничка. Така оформените на чифтове, по единично или на кълбо карначета, пресни и сурови наденици за скара се дозират върху полимерни подложки. Подложките с порционирани птичи карначета, пресни и сурови наденици за скара се пренасят в помещението за опаковане на готова продукция върху първата работна маса (поз. 67). По-нататък те се залепват херметически с прозрачно фолио на автоматичния трейселър (поз. 17). Този вид опаковки могат да се опаковат във въздушна среда или в модифицирана газова среда богата на кислород ($O_2:CO_2 = 80:20\%$). Херметически затворените опаковки с полуфабрикати от раздробено бяло месо в обвивка (карначета, пресни и сурови наденици за скара) се събират върху втора работна маса (поз. 67) където се етикетират на електронна етикетираща настолна везна (поз. 15). Възможно е подложките с порционирани полуфабрикати от раздробено бяло месо в обвивка (карначета, пресни и сурови наденици за скара) да се дозират в пликосе за вакуум опаковане на маса работна (поз. 13), да се вакуумират на вакуум опаковъчната машина (поз. 16). Вакуум опаковките се събират върху втора работна маса (поз. 13) където се етикетират на електронна етикетираща настолна везна (поз. 15). Индивидуалните опаковки с полуфабрикати от раздробено бяло месо в обвивка (карначета, пресни и сурови наденици за скара) се прехвърлят с PVC каси - чист външен амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно наслоена с полиетилен амбалажна хартия. PVC касите с така пакетирани полуфабрикати от раздробено бяло месо (в обвивка карначета, пресни и сурови наденици за скара) се поставят на колички за замразяване (поз. 41) и се въвеждат в хладилната камера за бързо замразяване. Там полуфабрикатите от раздробено бяло месо в обвивка (карначета, пресни и сурови наденици за скара) се замразяват за не повече от 4 h при температура в центъра им $-40^{\circ}C$ до постигане на температура не по-висока от $-18^{\circ}C$. PVC касите с така замразените полуфабрикати от раздробено бяло месо в обвивка (карначета, пресни и сурови наденици за скара) се поставят на двойни транспалетни колички (поз. 30) и се подреждат в хладилната камера за замразена готова продукция. От там по заявка на пласмента те се експедира през закритата експедиционна рампа на предприятието снабдена с секционна термоизолираща врата (поз. 53), разположена в западната част на северната фасада на сградата на кота $\pm 0,00$ m. 3.8. Производство на варено-пушени разфасовки от фасонирано нераздробено бяло месо (ВІРНМ) и формовани шунки от бяло месо

От едно от четирите работни места в залата за обезкостяване, сортиране и фасониране фасонираните мускулни групи за варено-пушени разфасовки или сортираното бяло месо, поставени в чисти колички тип “LASKA” (поз. 27) се претеглят на подова везна (поз. 22) и се отправят в технологична хладилна камера за зреење на бяло месо при температура $0 - 4^{\circ}C$. Така подготвените птичи суровини се пренасят от залата за обезкостяване, сортиране и фасониране до хладилната камера за шприцоване и тумблиране. Там те се позиционират в областта на хранващата лента на автоматичния многоиглен инжектор (шприц) (поз. 20) за принудително въвеждане на соллови разтвори (саламури) в бялото месо. Тук късовете бяло месо се осоляват чрез инжектиране (шприцоване). Инжектираните със соллов разтвор птичи късове се събират в чиста колички тип “LASKA” (поз. 27) и се отправят за вакуум масажирание. Бялото месо се масажират под вакуум във вакуум тумблера (поз. 21) разположен в същата хладилна камера, в която се поддържа температура от -1 до $4^{\circ}C$. След завършване на тумблирането, на всеки от късовете бяло месо (бутчета или гърди) се поставят окачки, те се нанизват на профили от неръждаема ламарина и се окачват шахматнообразно без да се допират на колички за колбаси (поз. 31), в което състояние се отцеждат. След завършване на тумблирането, късовете осолено узряло бяло месо за шунка се дозират в индивидуални неръждаеми метални форми за шунка. Формите се затварят с капаци и се затискат със скоби. Така подготвените форми с несварена шунка се поставят без да се допират на мрежата на етажите на колички за колбаси (поз. 31). Тези операции се извършват в залата за машинна обработка и пълнене. Количките за колбаси (поз. 31) с отцедените осолени късове бяло месо или със кутии със сурова шунка се транспортират до залата за топлинна обработка. Там количките с окачените варено-пушени разфасовки от нераздробено бяло месо и птичи шунки (поз. 31) се въвеждат в една от двете еднокотичкови пароварилни кабинни (поз. 50), където се обжарват с горещ въздух, опушват се горещо с гъста димовъздушна смес и се варят с водна пара. Пароварилните кабинни (поз. 50) са снабдени с вградени димогенератори. Формите със сурова птича шунка могат да се сварят и с кипяща вода под налягане в казана за варене (поз. 51). Топлинната обработка на варено-пушените разфасовки от нераздробено бяло месо и формованите птичи шунки продължава, докато се постигане температура в центъра на продукта не по-малка от $72^{\circ}C$. Сварените варено-пушени разфасовки от нераздробено бяло месо и формовани птичи шунки се охлаждат въздушно в съседно разположената хладилна камера за въздушно охлаждане. Процесът се провежда при температура на въздуха -1 до $1^{\circ}C$, относителна влажност на въздуха $80 - 85\%$ и усилен циркулация на въздуха $- 2 - 3$ m/s. От там готовата продукция - охладена до $0-4^{\circ}C$ в центъра варено-пушени разфасовки от нераздробено бяло месо или птичи шунки постъпват в помещението за опаковане и пакетиране. В това помещение количките за колбаси (поз. 31) се разтоварват. След това те се измиват и дезинфектират в миачното за вътрешен амбалаж. Дезинфектираните колички за колбаси (поз. 31) се връщат обратно в залата за машинна обработка и пълнене. Варено-пушените разфасовки от нераздробено бяло месо и

птичите шунки могат да се опаковат по три различни начина в индивидуални потребителски опаковки във въздушна среда, под вакуум или в модифицирана газова среда богата на кислород ($O_2:CO_2 = 80:20\%$). Варено-пушените разфасовки от нераздробено бяло месо и птичите шунки се освобождават от клипсовете (ако имат такива по краищата им) и се разтоварват върху една от манипулационните маси (поз. 13). Тук те се подреждат в подложки, които се поставят ръчно в гнездата на автоматичния трейселър (поз. 17). На тази машина, опаковките се залепват херметически с прозрачно многослойно газо- и влагонепроницаемо фолио. Херметически затворените опаковки се събират върху друга манипулационна маса (поз. 12), след което се етикетират и маркират на електронна етикетираща настолна везна (поз. 15). В индивидуални потребителски опаковки под вакуум. Варено-пушените разфасовки от нераздробено бяло месо и птичите шунки се освобождават от клипсовете (ако имат такива по краищата им) и се разтоварват върху една от манипулационните маси (поз. 13). Тук те се дозират в пликосе за вакуум опаковане, които се поставят ръчно в гнездата на вакуум опаковъчната машина (поз. 16), на която автоматизирано се вакуумират и херметически се термослепват. Вакуум опаковките се събират върху работната маса (поз. 13), където се етикетират и маркират на електронна етикетираща настолна везна (поз. 15). Опакованите по един от двата начина индивидуални опаковки с варено-пушени разфасовки от нераздробено бяло месо и птичи шунки се прехвърлят с PVC каси - чист външен амбалаж, покрити с лист найлон или едностранно наслоена с полиетилен амбалажна хартия. PVC касите с така индивидуално опакованите охладени варено-пушени разфасовки от нераздробено бяло месо и птичи шунки се поставят на двойни ролпалетни колички (поз. 30) и се подреждат в хладилната камера за готова продукция колбаси, от която се изнасят и експедират през закритата експедиционна рампа на предприятието. Варено-пушените разфасовки от нераздробено бяло месо и птичите шунки могат да се пакетират и в насипно състояние – директно в групови опаковки. За целта те се разтоварват върху третата работна маса (поз. 13). Тук те се дозират в чисти PVC каси (външен амбалаж), които се претеглят на настолна електронна етикетираща везна с товароподемност до 30 kg (поз. 15). PVC касите с така индивидуално опакованите охладени варено-пушени разфасовки от нераздробено бяло месо и птичи шунки се подреждат върху двойни ролпалетни колички (поз. 30) и се подреждат в хладилната камера за готова продукция колбаси, от която се изнасят и експедират през закритата експедиционна рампа на предприятието. Допълнителните суровини, каквито са осоляващите материали, добавките, съставките на белтъчна или въглехидратна база и подправките се приемат по средата на северната фасада на сградата директно в помещението за адитиви, добавки, осоляващи материали и обвивки. Обвивките за колбаси се приемат в същото помещение. Осолените естествени колбасни обвивки ще се съхраняват в хладилен шкаф (поз. 46). Обвивките за колбаси се хидратират и възстановяват еластичността си преди употреба в помещение за подготовка на обвивки. Дървесните стърготини за димогенераторите на пароварилните кабинни (поз. 50) се приемат в средата на северната фасада на сградата директно в помещение за дървесни стърготини, от където ще се пренасят до димогенераторите на пароварилните кабинни в залата за топлинна обработка. Опаковъчните материали се приемат от западната фасада на сградата в склад за опаковки и опаковъчни материали. От там тези материали попадат директно в помещението за опаковане на готова продукция. Външният амбалаж (мръсни PVC каси) се приема през средната част на западната фасада на сградата в склад за мръсен външен амбалаж. Тези PVC каси ще се измиват и дезинфекцират ръчно на тригнездовата мивка (поз. 28) или с помощта на пароструйка (поз. 29).

ПРОИЗВОДСТВЕН МОЩНОСТ И ПРОИЗВОДСТВЕНА ПРОГРАМА:

Предприятието за преработка на червено и бяло месо, с. Габра, общ. Елин Пелин, обл. Софийска е проектирано с капацитет 2,7 kg готов продукт/ден при едноменен режим на работа и ще произвежда в разделно време готова продукция от червено или бяло месо. Съотношението на средностатистическите годишни обеми продукти от червено и бяло месо ще бъде приблизително 50 : 50 %.

4. Схема на нова или промяна на съществуваща пътна инфраструктура.

Инвестиционното предложение не е свързано с изграждане на нова пътна инфраструктура. За достъп до имота ще се използва съществуващ път. Имотът е разположен в регулационните граници на с. Габра.

5. Програма за дейностите, включително за строителство, експлоатация и фазите на закриване, възстановяване и последващо използване.

Изграждането на обекта ще се осъществи на базата на изготвени и одобрени работни проекти и издадено разрешение за строеж. Строителната площадка, ще се развива в рамките на имота. В парцела има място за складиране на материали. За вертикален транспорт на строителните материали ще се монтират повдигателни уредби.

Изкопни работи - изкоп ивични основи се извършва - оформяне на единични и ивични фундаменти става ръчно или машинно. Излишните земни маси ще се използват за вертикална планировка на имота, а

строителни отпадъци, ще се извозват на депо за строителни отпадъци, съгласно сключен договор.

Кофражите за основите се изработват и монтират на място. Вертикалните стойки и подпорки се поставят върху равна повърхност, като при необходимост се ползват подложки от материали осигурени срещу приплъзване.

Арматурата за основи и настилка се заготвя от специализирани фирми и само се монтира на място. Армировките се доставят фасонирани по спецификация, съответно етикитирани по позиции от армировъчния план.

Не се допуска оставянето на стърчащи краища на армировката, които могат да наранят преминаващите работници. Абсолютно забранено е качването по монтираната вертикална армировка по време на работа.

Строителните разтвори се произвеждат и доставят на място от специализирани фирми. Доставянето на бетон става с бетоновоз, а полагането му в кофража става с бетонова помпа. Бетонирането започва след като техническия ръководител е установил изправността на използваните скелета, платформи, транспортни пътеки и на другите временни съоръжения.

След провеждане на приемателна комисия и издаване на разрешително за ползване обекта ще бъде въведен в експлоатация.

На този етап не се предвиждат мероприятия по закриване на обекта, възстановяване и последващо използване на площите.

6. Предлагани методи за строителство.

ЗП=РЗП на производствената сграда – 977,00 м².

Инвестиционното ни намерение е за изграждане на „Предприятие за преработка на червени и бели меса“, местонахождение: УПИ XVIII-за производствена, складова и търговска дейност, кв. 46, с. Габра, общ. Елин Пелин, обл. Софийска. Разработена е технология на предприятие за преработка на червено и бяло месо с производителност 2,7 t/d в с. Габра, общ. Елин Пелин, обл. Софийска. Обектът е проектиран като нова масивна едноетажна сграда с метална конструкцията. Стените и таваните – ще се изпълнят от сглобяеми термоизолационни „сандвич“ панели. Предприятието е проектирано на едно ниво на кота $\pm 0,00$ m. На този етаж са разположени основните и спомагателните производствени помещения на месопреработката: хладилната база на предприятието, приемните и експедиционната рампи, работните зали за обезкостяване, сортиране, фасониране и оформяне на месни заготовки и полуфабрикати, машинна обработка и пълнене, топлинна обработка, помещение за водно охлаждане складовите помещения, подготвителните отделения за осоляващи материали, добавки, подправки и за обвивки, преддверия, зала за дефростация на червено/бяло месо, помещение за разопаковане на замразено „червено“ месо, зала за пълнене на колбаси, хладилна камера за осоляване, помещения за СЖП кат. 3, климатични сушилни камери, помещение за опаковане и пакетиране на готова продукция, миячни отделения за вътрешен и външен амбалаж, хладилна камера за въздушно охлаждане, канцелария за касиера и пласмента, канцеларии – отчетник, съблекални с душовете за мъже и жени, тоалетни с преддверия, коридори, стая за почивка и хранене, офиси администрация и други технологични коридори, технически помещения и административни офиси. Предвижда се производствените помещения да бъдат климатизирани и там където това не се изисква, да са снабдени със съоръжения за усилена вентилация. Съгласно нормативните изисквания централното ел. табло е проектирано със самостоятелен вход в северната фасада на сградата, без пряк контакт с производствените помещения. Предприятието е оградено с ограда висока два метра. Спазени са изискванията за степен на застроени площи, озеленяване и бетониране на подходите и пътищата на територията на предприятието. ЗП/РЗП на новопроектираното предприятие за преработка на червено и бяло месо е ≈ 977 м². Предприятието за преработка на червено и бяло месо с производителност 2,7 t/d е проектирано при стриктно спазване на всички действащи към момента в България санитарно-хигиенни, технологични и конструктивни норми и отговаря на европейските изисквания. Конструкцията на едноетажната сграда е метална – ферми, колони и др. Ограждащите стени са от термopanели. Покривът ще бъде двускатен, с необходимите топло и хидроизолации, олуци и водосточни тръби. Фундаментите са предвидени единични стоманобетонни. Хоризонталните сили ще се поемат от стоманените рамки, както и от вертикалните и хоризонталните връзки. Използваната стомана ще бъде – S235 с $R_y=235$ МПа и ВСт3сп с $R_y=225$ МПа. Използваната армировъчна стомана ще бъде клас АІ и АІІІ. Подложният бетон ще бъде клас В7.5, а бетонът за всички останали стоманобетонни елементи В25.

7. Доказване на необходимостта от инвестиционното предложение.

Възложителят на настоящото инвестиционно предложение е собственик на гореописания имот. Обектът се създава с цел да задоволи потребителското търсене на месни продукти, при ефективно използване на

предвижданата материално-техническа база и осигуряване на допълнителни работни места. Ситуирането и обособяването на предприятието ще осигурява най-благоприятни условия за упражняване на дейността и опазване на околната среда. Инвеститорът развива дейност в тази област и разполага с необходимия финансов ресурс и техническа възможност за реализация на инвестиционното предложение. Реализацията на предложението ще доведе до положителен социален ефект за района ще бъдат заети работници с настоящето предложение.

8. План, карти и снимки, показващи границите на инвестиционното предложение, даващи информация за физическите, природните и антропогенните характеристики, както и за разположените в близост елементи от Националната екологична мрежа и най-близко разположените обекти, подлежащи на здравна защита, и отстоянията до тях.

Инвестиционното предложение е в границите на обединяване на УПИ II-за бензиностанция, УПИ XV-за жилищно строителство, УПИ XVI-за жилищно строителство, УПИ XVII-за жилищно строителство на основание чл. 150 от ЗУТ/, след което се обособява **УПИ XVIII-за производствена, складова и търговска дейност, кв. 46, с. Габра, общ. Елин Пелин, обл. Софийска**. В близост до имота няма елементи от Националната екологична мрежа. Към първоначалното уведомление сме приложили копие на скица на имота. До имота, няма обекти подлежащи на здравна защита. Теренът предвиден за реализация на предприятието е разположен извън границите на защитени зони и територии.

- 1.1 Съществуващо и одобрено земеползване: **УПИ XVIII-за производствена, складова и търговска дейност, кв. 46, с. Габра, общ. Елин Пелин, обл. Софийска**
- 1.2 1. 2. Мочурища, крайречни области, речни устия: **няма**
1. 3. Крайбрежни зони и морска околна среда: **няма**
1. 4. Планински и горски райони: **няма**
1. 5. Защитени със закон територии: **няма**
1. 6. Засегнати елементи от Националната екологична мрежа: **няма**
1. 7. Ландшафт и обекти с историческа, културна или археологическа стойност: **няма**
1. 8. Територии и/или зони и обекти със специфичен санитарен статут или подлежащи на здравна защита: **няма**

9. Съществуващо земеползване по границите на площадката или трасето на инвестиционното предложение.

Имотът, върху който ще се реализира инвестиционното предложение е собствен на Възложителя. Реализирането на инвестиционното предложение няма да промени съществуващия характер в съседните имоти. Имота е в уранизирана територия - УПИ XVIII-за производствена, складова и търговска дейност, кв. 46, с. Габра, общ. Елин Пелин, обл. Софийска

10. Чувствителни територии, в т.ч. чувствителни зони, уязвими зони, защитени зони, санитарно-охранителни зони около водоизточниците и съоръженията за питейно-битово водоснабдяване и около водоизточниците на минерални води, използвани за лечебни, профилактични, питейни и хигиенни нужди и др.; Национална екологична мрежа.

В границите на площадката на обекта и в непосредствена близост до нея няма обявени защитени природни територии по смисъла на ЗЗТ. Тя не попада в защитени зони по Натура 2000. На Възложителя на е известно разглежданият имот да попада в СОЗ на водоизточници за питейно-битово водоснабдяване или на минерални води, не попада в уязвима и чувствителна зона. Не се очаква неблагоприятно въздействие върху здравето на хората в района. Спазени са нормите за отстояние за хигиенните изисквания за здравна защита на селищната среда. В обсега на съответното отстояние няма жилищни сгради, чувствителни зони, уязвими зони, защитени зони и санитарно –охранителни зони. Имотът не попада в защитени територии по смисъла на Закона за защитените територии и в защитени зони по екологичната мрежа на Натура 2000. Освен това имотът е в силно урбанизирана и антропогинизирана зона и няма да окаже въздействие върху близко разположените защитени зони. В границите на имота и в разглеждания район не са установени находища и

местообитания на редки и защитени видове растения и животни. Не са засегнати елементи на Националната екологична мрежа. Строителните дейности и експлоатацията ще се ограничат в рамките на имота.

11. Други дейности, свързани с инвестиционното предложение (например добив на строителни материали, нов водопровод, добив или пренасяне на енергия, жилищно строителство).

За нуждите на предприятието ще се изгради сградно водопроводно отклонение от преминаващ пред имота съществуващ водопровод РЕ-НД ф 110. Строителните материали ще се доставят от търговската мрежа. Електрозахранването на предприятието е предвидено, от табло НН на съществуващ трафопост пред имота, чрез кабел НН 1 кV. Отпадните води, ще се пречистват с мазниноуловител и локална пречиствателна инсталация на площадката.

12. Необходимост от други разрешителни, свързани с инвестиционното предложение.

За реализация на инвестиционното предложение са необходими:

- Решение по реда на Глава VI от ЗООС за преценка необходимостта от извършване на ОВОС, издадено от Директора на РИОСВ – София;
- Решение по реда на чл. 31 от ЗБР и Наредба за условията и реда за извършване на оценка за съвместимостта на планове, програми, проекти и ИП с предмета и целите на опазване на защитените зони, издадено от Директора на РИОСВ – София;
- Договори с „ВиК“ ЕООД
- Разрешение за строеж – от Община Елин Пелин.

III. Местоположение на инвестиционното предложение, което може да окаже отрицателно въздействие върху нестабилните екологични характеристики на географските райони, поради което тези характеристики трябва да се вземат под внимание, и по-конкретно:

1. Съществуващо и одобрено земеползване: УПИ XVIII-за производствена, складова и търговска дейност, кв. 46, с. Габра, общ. Елин Пелин, обл. Софийска
2. Мочурища, крайречни области, речни устия: **няма**
3. Крайбрежни зони и морска околна среда: **няма**
4. Планински и горски райони: **няма**
5. Защитени със закон територии: **няма**
6. Засегнати елементи от Националната екологична мрежа: **няма**
7. Ландшафт и обекти с историческа, културна или археологическа стойност: **няма**
8. Територии и/или зони и обекти със специфичен санитарен статут или подлежащи на здравна защита: **няма**

IV. Тип и характеристики на потенциалното въздействие върху околната среда, като се вземат предвид вероятните значителни последици за околната среда вследствие на реализацията на инвестиционното предложение:

1. Въздействие върху населението и човешкото здраве, материалните активи, културното наследство, въздуха, водата, почвата, земните недра, ландшафта, климата, биологичното разнообразие и неговите елементи и защитените територии.

- Населението и тяхното здраве – При спазване на технологичната дисциплина не се очаква;
- Материалните активи – Не се засягат материални активи на други собственици;
- Културно наследство – Не се засягат;
- Въздух – Не се очаква влошаване качеството на въздуха в района, предвид високотехнологичното оборудване на топлинния възел с минимални емисии;

- Водата – Не се засягат повърхностните и подземните води.
- Почвата – Почвите на площадката ще бъдат унищожени в местата на застрояване. Хумусът от тях (ако има такъв) ще бъде събран и ще се използва за устройване на зелените площи;
- Земните недра – Не се засягат;
- Ландшафта – Не се променя чувствително. Обектът ще се вписва в околната среда;
- Климата – Не се засягат
- Биологичното разнообразие и неговите елементи – Флората и фауната не се засягат, липсват местообитания на редки и защитени видове;

Проектът на предвиденото инвестиционно предложение ще бъде изготвен и изпълнен така, че да осигури минимално и незначително въздействие върху хората и околната среда. Не се очаква въздействие от естествени и антропогенни вещества и процеси, различните видове отпадъци и техните местонахождения, рисковите енергийни източници – шумове, вибрации, радиации, както и някои генетично модифицирани организми. По отношение на земите, върху които ще се извърши строителството – няма да бъде допуснато замърсяването на почвите и подземните води. Предвидено е груба решетка за улавяне на едрите частици от производството, мазиноуловител, локално пречиствателно съоръжение за пречистване на производствените води. Върху почвата и земните недра не се очаква отрицателно въздействие. След реализацията и при експлоатацията на обекта не се очаква замърсяване на прилежащи терени извън границата на имота. Предприятието ще бъде оградено и обозначено. Обекта няма да бъде източник на значими емисии във въздуха и водите. Ще се използва само ел. енергия за всички машини и съоръжения и няма да доведе до промяна на качеството на атмосферния въздух. Шумовите емисии ще са незначителни. Въздействие върху хората, здравето им, флората и фауната, почвите не се очаква. Не се емитира радиация.

2. Въздействие върху елементи от Националната екологична мрежа, включително на разположените в близост до инвестиционното предложение.

Не се очаква въздействие върху елементи от Националната екологична мрежа, включително на разположените в близост до инвестиционното предложение.

Инвестиционното предложение не попада в границите на защитени зони по Екологичната мрежа Натура 2000. Информацията показва, че разглежданото инвестиционно предложение няма да окаже влияние върху елементи от Националната екологична мрежа, включително на разположените в близост до обекта на инвестиционното предложение. В границите на имотите и в разглеждания район не са установени находища и местообитания на редки и защитени видове растения и животни.

Площадката на обекта не попада в границите на защитени територии по ЗЗТ и защитени зони по Натура 2000. Възложителят ще изгради съвременен обект, отговарящ на всички изисквания за топлоизолация и ефективно използване на енергията при обекти от този род. Ще се използват високоефективни, щадящи околната среда начини на топлоосигуряване и осигуряване на охлаждане, съобразно технологичната схема. Площадката, в границите на която ще се реализира инвестиционното предложение представлява урбанизирана територия. За временни дейности в процеса на изграждане на инсталацията ще се използват свободните площи в имота, без да се излиза извън границите му.

Локално по обхват, само на предвидената за строителство площ и в незначителна степен в граничните и територии от шумовото натоварване, най – вече по време на строителството.

- Незначително по степен на въздействие Временно по честота от шума, само по време на строителството и експлоатацията;
- Частично обратимо без кумулативен ефект;

От реализацията на инвестиционното предложение не се очакват съществени отрицателни въздействия по отношение компонентите на околната среда и здравето на хората. Поради това не са предвидени специални мерки, освен благоустрояване на площадката.

3. Очакваните последици, произтичащи от уязвимостта на инвестиционното предложение от риск от големи аварии и/или бедствия.

Не се очаква възникване на рискове от големи аварии, предприятието не се класифицира като обект с висок или нисък рисков потенциал. Не се използват и съхраняват опасни химични вещества.

4. Вид и естество на въздействието (пряко, непряко, вторично, кумулативно, краткотрайно, средно- и дълготрайно, постоянно и временно, положително и отрицателно).
Въздействието върху околната среда на обекта ще бъде дълготрайно, но незначително. Като временно и краткотрайно може да се определи въздействието при строителните дейности. При спазване изискванията на нормативната уредба, отнасяща се до експлоатацията на такъв род предприятия въздействието е положително. Инвестиционното предложение няма връзка с други съществуващи и/или одобрени инвестиционни предложения. Не се предполага възникване на кумулативен ефект.

5. Степен и пространствен обхват на въздействието - географски район; засегнато население; населени места (наименование, вид - град, село, курортно селище, брой на населението, което е вероятно да бъде засегнато, и др.).

Обхвата на въздействие може да се каже, че е локален – в рамките на обекта. Не се очаква вредно въздействие. Не се очаква възникване на рискове от големи аварии, предприятието не се класифицира като обект с висок или нисък рисков потенциал. Не се използват и съхраняват опасни химични вещества.

6. Вероятност, интензивност, комплексност на въздействието.

Не се очаква.

7. Очакваното настъпване, продължителността, честотата и обратимостта на въздействието.

Не се очаква.

8. Комбинирането с въздействия на други съществуващи и/или одобрени инвестиционни предложения.

Не се очаква.

9. Възможността за ефективно намаляване на въздействията.

При спазване на работните инструкции и ЗБУТ.

10. Трансграничен характер на въздействието.

Във връзка с характера и обхвата на предлаганото производство от хранително вкусовата промишленост - не се очаква.

11. Мерки, които е необходимо да се включат в инвестиционното предложение, свързани с избягване, предотвратяване, намаляване или компенсиране на предполагаемите значителни отрицателни въздействия върху околната среда и човешкото здраве.

Мерките, които е необходимо да се включат в предложението за отрицателни въздействия върху околната среда са свързани с :

- недопускане увреждане на околните площи;
- по време на строително дейности на обекта ще се предприемат съответните мерки, съгласно изискванията на Наредба № 2 за праховите емисии при товарене /разтоварване/, транспортиране и складиране на земни маси и строителни материали;
- Строителните отпадъци ще се депонират, съгласно направление от община Елин Пелин;
- Организирано събиране и извозване на ТБО, съгласно утвърдена схема в района;

- Организирано събиране и извозване на СЖП 3, съгласно договор с екарисаж за унищожаването им;
- Противопожарни мерки.
- Спазване на работните инструкции и ЗБУТ.

V. Обществен интерес към инвестиционното предложение.

За инвестиционното предложение сме изготвили обява за достъп до информацията по Приложение № 2 от Наредбата за ОВОС. Обявата е поставена на таблото в офиса на дружеството за периода 05.04.2018.-27.04.2018г., както и в Община „Елин Пелин“, с. Габра и в средство за масово уведомяване. До настоящия момент не са постъпили становища или жалби относно реализация на предприятието.

Дата: 27.04.2018г.

Възложител:

/Владимир Павлов/